

Accidentologie impliquant la préparation / conservation de produits d'origine végétale ou animale

(Rubriques 2220 et 2221 de la nomenclature des IC)

n° de requête : ed_11639 & 11638

Base de données ARIA - Etat au 23/04/2010

La base de données ARIA, exploitée par le ministère du développement durable, recense essentiellement les événements accidentels qui ont, ou qui auraient pu porter atteinte à la santé ou la sécurité publique, l'agriculture, la nature et l'environnement. Pour l'essentiel, ces événements résultent de l'activité d'usines, ateliers, dépôts, chantiers, élevages,... classés au titre de la législation relative aux Installations Classées, ainsi que du transport de matières dangereuses. Le recensement et l'analyse de ces accidents et incidents, français ou étrangers sont organisés depuis 1992. Ce recensement qui dépend largement des sources d'informations publiques et privées, n'est pas exhaustif. La liste des événements accidentels présentés ci-après ne constitue qu'une sélection de cas illustratifs. Malgré tout le soin apporté à la réalisation de cette synthèse, il est possible que quelques inexactitudes persistent dans les éléments présentés. Merci au lecteur de bien vouloir signaler toute anomalie éventuelle avec mention des sources d'information à l'adresse suivante :

BARPI - DREAL RHONE ALPES 69509 CEDEX 03 / Mel : srt.barpi@developpement-durable.gouv.fr

SYNTHESE

La base de données ARIA répertorie au total 425 accidents français ou étrangers impliquant ou susceptibles d'avoir impliqué la préparation ou conservation de produits d'origine végétale (rubrique 2220) et 419 événements mettant en cause la préparation ou conservation de produits d'origine animale (rubrique 2221).

Principalement établie à partir des **seuls accidents français répertoriés entre le janvier 1992 et avril 2010**, la synthèse ci-après s'appuie sur 2 échantillons plus resserrés de **328 et 348 événements** retenus respectivement pour les rubriques 2220 et 2221.

Activités concernée selon l'INSEE

Selon la nomenclature de l'INSEE (Code NAF 2008), cette synthèse est centrée sur les 17 activités industrielles suivantes :

- Rubrique 2220**

Sur les 328 accidents retenus, les 308 dont le code NAF est connu se répartissent de la manière suivante :

NAF 2008	Activités	%
10.31	Transformation & conservation de pommes de terre	4,9
10.32	Préparation de jus de fruits & légumes	2,9
10.39	Autre transformation & conservation de fruits & légumes	19
10.71	Fabrication de pain & de pâtisserie fraîche	22
10.72	Fabrication de biscuits, biscottes & pâtisserie de conservation	8,1
10.73	Fabrication de pâtes alimentaires	0,6
10.82	Fabrication de cacao, chocolat & de produits de confiserie	13
10.83	Transformation du thé & du café	3,6
10.84	Fabrication de condiments & assaisonnements	2,9
10.85	Fabrication de plats préparés	1,9
10.86	Fabrication d'aliments homogénéisés & diététiques	1,6
10.89	Fabrication d'autres produits n.c.a : soupes, potages...	20

- Rubrique 2221**

Sur les 348 accidents retenus, les 331 dont le code NAF est connu se répartissent de la manière suivante :

NAF 2008	Activités	%
10.11	Transformation & conservation de la viande de boucherie	30
10.12	Transformation & conservation de la viande de volaille	19
10.13	Préparation de produits à base de viande	34
10.20	Transformation & conservation de poissons, crustacés & de mollusque	11
10.92	Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie	6,0

Typologies (Rubriques 2220 & 2221)

Quelle que soit la rubrique considérée, les accidents répertoriés ont des typologies très comparables, plusieurs étant possibles pour un même accident :

Principales typologies	Rubrique 2220 (% sur 328 cas)	Rubrique 2221 (% sur 348 cas)
Incendie	56	54
Explosion	5,8	6,7
Rejet matières dangereuses / polluantes	51	59
Chûtes / Projections d'équipements	1,5	1,7
Effet domino	5,2	9,0

- La présence certaine ou très probable d'une **installation de réfrigération** mettant en œuvre de l'ammoniac ou un fluide chloro-fluoré est évoquée dans **18 %** des événements impliquant la **rubriques 2220** (60 cas), mais dans **58 %** de ceux impliquant la **rubriques 2221 (202 cas)**.

Unité de réfrigération	Rubrique 2220 (% sur 60 cas)	Rubrique 2221 (% sur 202 cas)
Impliquée dans le sinistre	38	39
Non atteinte (protégée par les secours)	14	12
Information non disponible / précisée	48	49

L'installation peut être à l'origine du sinistre, fuite directe de frigorigène le plus souvent (ARIA 5058, 5571, 6025, 10165, 18856, 20026, 29279, 29925, 31364, 32370, 34600, 36207, 36240...) ou plus rarement l'avoir aggravé (incendie et effets dominos... ARIA 7368, 13050, 15221, 16304, 18430, 30832, 33299, 34018...), mais aussi ne pas avoir été atteinte en raison de la disposition des lieux, de la présence de moyens de détection / extinction fixe ou à la suite d'une intervention rapide et adaptée des secours (ARIA 5876, 5882, 10371, 11409, 29666, 34350, 34422...). Cependant, aucune précision n'est apportée sur les dommages éventuels subis par ces installations dans 50 % des événements retenus (feux pour l'essentiel).

- Les **outils de productions** peuvent également être directement à l'origine de l'accident : réacteur (ARIA 1690, 35212...), équipement de séchage (ARIA 1179, 27722...), équipements de débactérisation / stérilisation (ARIA 5661, 11923, 19577, 20531...), appareil à distiller, condenseurs, séparateurs et absorbeurs (ARIA 27105, 27643, 36653...), chambre de fermentation ou tempérée, explosions ou feux de fours, cuiseurs, tunnels de cuisson, autoclaves, friteuses, cuves et bacs de préparation... (ARIA 7462, 9242, 11951, 12685, 26221, 26967, 27812, 28958, 30802, 32862, 32886, 34008, 34018, 35022...).
- De même qu'**installations et équipements annexes** : véhicules garés à quai (ARIA 37572...), cuves de stockage et canalisations de fuel (ARIA 6198, 31465...), de soude ou autre matières premières (ARIA 13357, 17631, 29885, 32432, 32969, 34422, 34431, 34896, 36005, 37720, 37915...), silos (ARIA 26281), fosses et incinérateurs de déchets (ARIA 3681, 4349, 21652...), chaudières à gaz et autres générateurs d'eau chaude ou de vapeur, tables chauffantes (ARIA 6082, 23201, 27021, 36183, 37729...), imprimerie ou presse (ARIA 16278, 35981...), ateliers de maintenance, autres locaux et stockages annexes (archives, emballages, palettes... ARIA 5876, 5882, 7368, 7894, 15221, 15862, 16304, 18430, 20217, 29666, 31480, 37738...), gaines, bardages, combles et bacs à poussières (ARIA 1179, 5783, 6964, 19425, 22690, 34018, 35981, 36730...), canalisations d'eau industrielle ou d'effluents résiduels, station d'épuration, bassins de lagunage, méthaniseur (ARIA 13059, 17630, 19626, 19967, 21540, 23252, 33789, 35839, 36635...), TAR (ARIA 35092), traitement de l'air...

Conséquences (Rubriques 2220 & 2221)

Conséquences humaines

13 accidents mortels sont recensés, 7 avec **9 victimes** concernant la rubrique 2220 (ARIA 11951, 19967, 26281, 27021, 27643, 32862, 34008) et 6 avec **11 victimes** pour la rubrique 2221 (ARIA 3681, 6082, 13050, 20026, 26221, 37738). Il s'agit d'incendies généralisés d'établissement avec parfois flash-over (ARIA 13050, 20026, 37738), d'explosions de gaz ou d'appareil à pression (ARIA 6082, 11951, 27021, 34008), de la présence dans des lieux semi-confinés (puisard ou cuvette de rétention) de gaz toxiques (H₂S) ou de vapeurs lourdes de solvants chlorés (ARIA 3681, 19967, 27643), de chûtes d'employés dans des équipements, silos de grande hauteur, cuve de cacao liquide ou bac de plume (ARIA 26221, 26281, 32862).

De même, **150 accidents ont fait 1 006 blessés** légers ou graves (employés ou secours essentiellement) : 71 accidents avec 489 blessés, dont **22 blessés graves** dans 13 accidents, pour la rubrique 2220 et 79 accidents avec 517 blessés, dont **85 blessés graves** dans 15 accidents, pour la rubrique 2221.

Blessés graves ou légers et personnes intoxiquées sont victimes :

- Fumées toxiques d'incendies (ARIA 3777, 4532, 5533, 7368, 9242, 34350, 30832...), vapeurs nitreuses (ARIA 1690...) ou NH₃ (ARIA 35863...) émis dans un procédé, vapeurs chlorées et autres produits désinfectants (ARIA 5594, 5661, 5949, 11923, 19577, 20531, 29845...), monoxyde de carbone (ARIA 28958...), vapeurs ou projection d'acide ou de soude (ARIA 36005, 36640...), vernis alimentaires et solvants (ARIA 27105, 35981, 35757...), fuite d'azote et anoxie (ARIA 34600...), gaz toxiques résiduels (ARIA 19967...).
- Emissions de frigorigène NH₃, dérivés chloro-fluorés ou azote (ARIA 5094, 10165, 29279, 32370, 34600, 36240...).
- Fuite ou projections de vapeur d'eau, fluides caloporteurs ou de matières alimentaires liquides chaudes (ARIA 1179...).
- Explosions lors d'un broyage, d'un autocuiseur ou d'une citerne routière de farine prise dans un incendie (ARIA 34422...).
- Incendies /explosions atteignant pompiers en intervention (ARIA 10371, 15862...) ou employés (ARIA 13357, 27105, 30832, 37729, 31465...).

En ce qui concerne les **atteintes du public**,

- 5 des 71 accidents impliquant la rubrique 2220 ont entraîné des « blessés » : éclatements de disques de rupture et dérive d'un nuage de vapeurs nitrées hors de l'établissement, émanations d'hexane ou d'NH₃ de réfrigération déversés dans les égouts, incendies de boulangeries avec fumées toxiques remontant dans les étages du bâtiment (ARIA 1690, 5571; 19473, 27105 et 30802).
- Ainsi que 5 des 79 accidents mettant en cause la rubrique 2221 : fuites de 100 ou 300 kg d'NH₃ sur des soupapes ou après sectionnement d'une canalisation non purgée lors du démantèlement d'une ancienne unité de réfrigération, intoxication alimentaire du public et 3 cas de légionellose liés à la présence de tours aéro-réfrigérantes de sites agro-alimentaires (ARIA 5058, 6025, 18586, 30935 et 35092).

Autres conséquences (hors dommages matériels et pertes de production éventuels)

- Projections de débris (ARIA 4135, 4532, 6082, 9016, 11409, 11951, 13357, 22686, 23201, 31465, 31480, 34008, 34422...).
- Contamination des installations et des denrées stockées (ARIA 3865, 5594, 11771, 16750, 19425, 37572...).
- Pollution d'un réseau d'eau potable et coupure de la distribution (ARIA 36635...).
- Interruption de la chaîne du froid, denrées stockées impropres à la consommation (ARIA 3865, 4532, 5094, 11771, 16304, 16750, 19071, 19425, 21006, 22686, 30832, 31480, 34422...).
- Affaiblissement résistance des structures (ARIA 30832...).
- Effets dominos redoutés (ARIA 4532, 5533, 15221, 22686, 31760, 32969, 34350, 34896, 37738...).
- Risque de propagation du sinistre dans un « environnement sensible » / Atteintes à l'extérieur de l'établissement (ARIA 4135, 5533, 5876, 23201, 27105, 32969, 36207, 36635...).
- Intoxications alimentaires (ARIA 30935).

Mesures d'intervention (Rubriques 2220 & 2221)

L'accidentologie s'illustre par de nombreux **incendies** particulièrement **fumigènes** (ARIA 1179, 3777, 5533, 7368, 9242, 12685, 13050, 15221, 20217, 21006, 22686, 22690, 30832, 31480, 31760, 33299, 37738...), capables de se **propager très rapidement** (matériaux combustibles, panneaux sandwichs... (ARIA 5533, 5783, 10371, 11409, 13050, 21006, 22690, 31760, 33299...), entraînant l'**effondrement des structures métalliques** (ARIA 5533, 13050, 15221, 16750, 19071, 37738...) ou conduisant à l'accumulation de gaz chaud et à des phénomènes de **flash-over** (ARIA 15221, 37738...). De même, plusieurs **BLEVE** consécutifs à la présence de petits réservoirs et de bouteilles de gaz sont répertoriés (ARIA 4135, 4532, 9016, 22686...).

L'intervention même rapide des secours internes ne permet pas toujours de maîtriser le début de sinistre (ARIA 9242 (feu d'huile), 10371, 20217, 22686, 32370, 33299, 34018... Enfin, l'efficacité des murs et parois coupe-feu peut être amoindrie (porte coupe-feu hors service, baies de passage des tapis roulants... ARIA 18430, 22686, 35022...).

Nombre d'événements recensés :

Lors d'incendies de grande ampleur et d'interventions de longue durée (> 4 h), les volumes d'**eaux d'extinction à gérer** peuvent atteindre plusieurs centaines, milliers, voire dizaine de milliers de m³ (ARIA 7368, 20217, 21006, 31760, 33299...).

Nonobstant découvertes du sinistre ou alertes parfois tardives (ARIA 6198, 11771, 13050, 19967, 29279, 35839 ...), les secours peuvent être confrontés à des **difficultés d'intervention** (accès aux lieux d'incendie ou points chaud, alimentation en eau, visibilité, fuites de frigorigène ou fumées toxiques, manque d'information sur les risques... ARIA 3777, 5533, 7368, 13050, 15221, 16304, 19425, 21006, 20217, 28970, 30832, 33299, 35022, 36207, 37729...).

En fonction de l'environnement et de l'importance de l'installation, des **périmètres de sécurité** (ARIA 1690, 12685, 21006, 22686, 29885, 31760, 34431...), des mesures de **confinement** (ARIA 12685, 36240...) ou des **évacuations** (ARIA 1690, 7894, 21006, 22686, 27105, 31760...), ainsi que des **interruptions de circulation** routière ou autoroutière (ARIA 7368, 12685, 22690, 31760, 33299, 34896...) peuvent s'avérer nécessaires en cas de sinistre.

La gestion des **déchets** et des **risques sanitaires** post-accidentels peut aussi constituer une phase délicate : pollutions de l'environnement et des marchandises par les fumées émises lors du sinistre, quantités importantes de déchets putrescibles ou fermentescibles susceptibles de se retrouver sous les décombres, décisions de justice éventuelles pour la protection des lieux accidentés... (ARIA 7894, 1690, 11771, 12685, 13050, 16750, 18430, 19071, 21006, 27105, 30832, 32432, 33299...).

Circonstances (Rubriques 2220 & 2221)

Sur 137 événements susceptibles d'impliquer la rubrique 2220 et pour lesquels des circonstances sont précisées, **23 %** d'entre eux se sont produits en **période d'activité réduite**. **Travaux**, maintenance et réparation des installations sont évoqués dans **12 %** des cas.

Sur 192 événements susceptibles d'impliquer la rubrique 2221 et dont les circonstances sont précisées, **32 %** se sont déroulés en période d'activité réduite et **17 %** lors de travaux.

- Intervention sur générateur de vapeur (ARIA 19425...), installations de réfrigération (ARIA 18586, 36240...), cuves de préparation, travaux en « toiture » (ARIA 13357, 31465...), entretien général (ARIA 5594, 5949, 13050, 19626, 19577, 21540, 29845, 30832...), manutention (ARIA 5094...), nettoyage et « purge » d'équipement (ARIA 26281).

→ Autres facteurs connus :

- Météo : foudre, gel, vent, tempête, mais aussi températures élevées sollicitant davantage les installations de réfrigération, (ARIA 4349, 29925, 30802, 35839, 36240, 37720...).
- Installations en surproduction, générant une quantité anormalement élevée d'effluents résiduels.
- Travaux de démantèlement (ARIA 6025).

Causes (Rubriques 2220 & 2221)

Les causes exactes des incendies ou autres accidents ne sont pas toujours connues, des précisions n'étant disponibles que dans 1 accident sur 2 en moyenne. Cependant, quelle que soit la rubrique considérée, les **défaillances d'organisation et le facteur humain** sont impliqués dans au moins 50 % des accidents suffisamment renseignés :

- Défauts de conception / montage (ARIA 1690, 5661, 9016, 10165, 13050, 16247, 19967, 27643, 29666, 35981, 36005, 36207, 36240, 36640, 36730, 37720, 37738...)
- Défaut de maîtrise de procédé (ARIA 1690, 3681, 5661, 11923, 13059, 16247, 19626, 19967, 20531, 27643, 32886, 33789, 35212, 36240...)
- Erreurs de transfert / dépotage de combustibles ou de matières premières (ARIA 6198, 16247, 34431, 34896, 36640...).
- Mélanges de produits chimiques incompatibles (ARIA 5594, 5949, 19577, 29845, 34431...)
- Entretien, suivis des installations et contrôles insuffisants ou inadaptés (ARIA 6198, 17630, 21540, 21652, 23252, 26281, 30935, 32886, 33789, 34600, 35092, 35839, 35981, 36653, 36730...)
- Sous-évaluations de situations dangereuses (ARIA 3681, 4349, 5594, 9016, 19967, 16278, 26221, 26281, 31465, 33299, 33789, 35212, 35839, 36640...)
- Procédures et consignes inadaptées, communication interne ou externe défaillante (ARIA 1690, 5661, 16247, 20531, 27643, 34422, 34431, 35863, 36207, 36240, 36640, 36730...)
- Installations abandonnées sans mise en sécurité préalable (ARIA 5571, 6025)
- Exploitation insuffisante du REX (ARIA 13059, 19967, 35863...)

Des **défaillances matérielles** sont évoquées dans 64 % des accidents suffisamment renseignés :

- Dysfonctionnements électriques, feux d'armoires, échauffements de moteurs (ARIA 4136, 5882, 7894, 10371, 16304, 16278 ?, 21540, 22690 ?, 29279, 30802, 30832, 31760, 33299, 34422, 35022...), ainsi que d'instrumentation et d'automatismes (ARIA 5058 ?, 6198, 7462, 29925, 35863, 36207, 37915...)
- Soupapes, vannes, brides, raccords et joints défaillants (ARIA 5085, 18586, 29279, 29885, 32432, 36005, 36183, 36240, 36640, 36635...)
- Vieillesse des équipements et phénomènes corrosion (ARIA 5571, 23252, 32370, 32969, 33299, 35839, 36005, 36640...)
- Rétention absente ou défaillante (ARIA 6198, 32432, 32969, 36207, 36730, 37720, 37915...)
- Soudures défaillantes (ARIA 1179...)
- ...

Enfin des **actes de malveillance** sont avérés ou suspectés dans 5 % des cas (ARIA 3777, 15862, 29666, 37572...)

* *

*

Les principales recommandations dont l'intérêt est souligné par l'accidentologie dans ces installations concernent notamment :

- Le **respect des règles d'implantation** : maîtrise autant que possible du foncier autour des installations pour éviter le rapprochement de tiers et limiter les conséquences matérielles externes (flux thermiques en cas d'incendies, projections, fuites et fumées toxiques...).
- La **gestion des espaces et le gabarit des voies** de circulation interne permettant accès, circulation et positionnement corrects des secours en cas de sinistre.
- La **bonne conception des installations** (éloignement suffisant ou murs coupe feu pour le moins entre parties administratives,

production, entreposage, locaux techniques ou salles des machines).

- L'importance à accorder aux **choix et contrôles des conditions de stockage de produits** : matières incompatibles (matières inflammables liquides, solides ou gazeuses, produits toxiques...), **des stockages annexes** (emballages, palettes...).
- Le dimensionnement et l'**implantation des moyens de détection et de protection incendie** en fonction des installations et des risques associés (combles et locaux annexes compris) pour permettre une détection rapide du sinistre (feux, émissions toxiques) et une « 1^{ère} intervention » dans les délais les plus brefs possibles (sprinklers...).
- La **conception** (protection thermique, isolement...) des **réseaux de collecte des effluents résiduels et des eaux pluviales** (descentes de toits en matière plastique à protéger des incendies notamment...) pour maintenir lors du sinistre le confinement des fuites de produits chimiques acides ou basiques (matières premières, produits de désinfection ou de nettoyages...), de frigorigène (soupapes collectées...) et des eaux d'extinction polluées...
- La **connaissance des risques liés aux installations** en exploitation normale, mais aussi lors des phases de travaux ou de maintenance (unités de réfrigération, sensibilité éventuelle des panneaux sandwichs, accumulation de gaz toxiques en point bas des installations, risques d'anoxie liés à l'utilisation d'azote, pistolets et chalumeaux thermiques...).
- Les **règles d'exploitation strictes** (palettes ou matériaux combustibles à ne pas stocker en quantité à proximité des bâtiments, camions non garés à quai en période d'activité réduite, débroussaillage des abords des bâtiments...).
- Le **recensement** et la **connaissance** suffisante des **produits chimiques** employés (produits bactéricides et de nettoyage compris)
- L'**entretien et le suivi des installations** (outils de production, installations de production de froid, armoires et équipements électriques, nettoyage régulier des équipements et lieux où l'accumulation des poussières est possible...).
- L'**habilitation du personnel** (sous-traitants compris), notamment à l'intervention pour la maintenance des installations thermiques (chaudières, réfrigération...), mais aussi formation et entraînements aux consignes de sécurité en cas d'incident et d'accident.
- Le **suivi post-accidentel des conséquences sanitaires** éventuelles notamment liés aux quantités importantes de matières organiques / fermentescibles susceptibles de rester emprisonnées sous les décombres après sinistre et à évacuer au plus tôt pour limiter les nuisances post-accidentelles (odeurs, vermines...)...

Références complémentaires disponibles sur www.aria.developpement-durable.gouv.fr :

- Fiches détaillées :

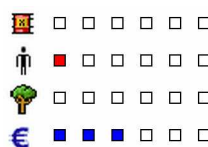
Rejet de vapeurs nitreuses dans une unité d'extraction de pectine à Redon (35), le 10 décembre 1993 (ARIA 1690),
Asphyxie mortelle par H₂S à Baupré (50), le 15 février 2001 (ARIA 19967)
Incendie d'une industrie agro-alimentaire à Renaison (42), le 30 juillet 2007 (ARIA 33299)
Violent incendie dans une charcuterie industrielle à Ambérieu-en-Bugey, le 19 juin 1998 (ARIA 13050)

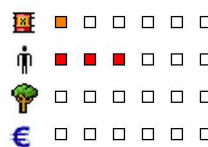
- Accidentologie relative aux installations de réfrigération (France + étranger)

Etat au 9 décembre 2009.

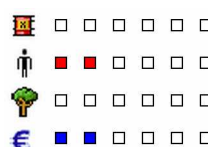
Monographie « Retour d'expérience / L'ammoniac de réfrigération » (février 1995) / Complément 2002

Rubrique 2220 (50 exemples)

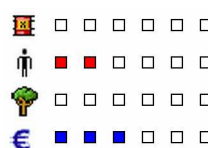
 **ARIA 1179 - 03/12/1993 - 27 - LOUVIERS**
 10.82 - Fabrication de cacao, chocolat et de produits de confiserie
 Une fuite de liquide caloporteur à 240 °C sur une soudure d'un cylindre de séchage de fèves de cacao à doubles parois, provoque un incendie au second niveau de l'usine. Le risque d'explosion est évité bien que le feu se soit engagé dans les gaines riches en poussières combustibles. Un réseau de gaines métalliques d'air pulsé séchant les fèves humides relie le sécheur à un cylindre terminant le séchage. Les 3 ouvriers présents sont intoxiqués. Un lourd panache de fumée envahit le ciel. 50 pompiers interviennent, 1 sera blessé. L'intervention dure 3 h. L'atelier de 1 000 m² et 3 silos de stockage de poudre de cacao sont totalement détruits. 15 t de fèves sont perdues. Le coût de l'accident s'élève à 39 MF.

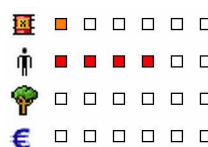
 **ARIA 1690 - 10/12/1993 - 35 - REDON**
 10.89 - Fabrication d'autres produits alimentaires n.c.a.
 Dans une unité d'extraction de pectine d'une usine agroalimentaire, 102 m³ de vapeurs nitreuses sont rejetées à l'atmosphère en 1 ou 2 min, à la suite de l'éclatement du disque de rupture d'un réacteur. Les pompiers interviennent avec une CMIC ainsi qu'un hélicoptère de la gendarmerie pour effectuer des mesures de toxicité et surveiller la progression du nuage toxique qui s'est formé. Ce dernier de couleur rose dérive vers un lycée voisin ; 200 personnes sont évacuées, 13 incommodées par le rejet sont hospitalisées dont 4 élèves qui seront gardés en observation moins de 48 h. L'accident est dû à une réaction exothermique provoquée par le déversement d'un excès d'acide nitrique (provoqué par l'ouverture par erreur d'une vanne manuelle) sur un mélange organique d'alcool et de pectine. Cette erreur de l'opérateur fait

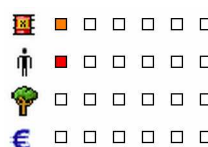
suite au changement de la pompe d'acide nitrique de l'unité, dont le débit est supérieur à celui de l'ancien modèle. Cette modification est à l'origine de fréquents arrêts en sécurité de l'installation nécessitant son redémarrage en mode manuel. Plusieurs mesures sont prises pour diminuer la probabilité de renouvellement d'un tel accident : fermeture automatique des vannes d'alimentation dès que la température du mélange réactionnel dépasse 25 °C, mise en place d'alarmes et de procédures de tests de sécurité, ajout de redondance sur les sécurités liées à l'alimentation en réactifs, interdiction d'actionner les vannes de réactifs en mode manuel...

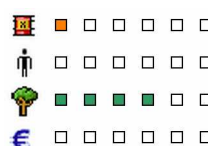
 **ARIA 3777 - 09/08/1992 - 10 - TROYES**
 10.82 - Fabrication de cacao, chocolat et de produits de confiserie
 A la suite d'un acte de malveillance, un incendie se déclare dans un entrepôt contenant plusieurs centaines de tonnes de chocolat. Une fumée très envahissante se dégage et du chocolat fondu se répand sur le sol. Les pompiers doivent abattre des murs pour accéder au local en feu et évacuer la fumée, 300 t de chocolat sont détruites. Les pompiers doivent travailler pendant des heures munis d'appareils respiratoires et utiliser des machines de ventilation ; 7 pompiers sont intoxiqués durant l'intervention. Les dégâts sont estimés à 8 MF.

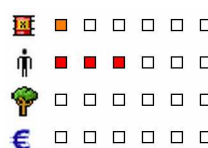
ARIA 4349 - 01/03/1993 - 35 - MESSAC
 10.32 - Préparation de jus de fruits et légumes
 En raison du vent, des étincelles échappées d'un feu entretenu dans un incinérateur rudimentaire, provoque un incendie dans une importante réserve de cageots et bouteilles vides. Les dommages sont limités en raison de l'intervention rapide des pompiers.

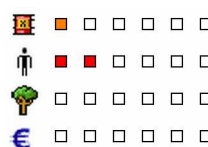
 **ARIA 5533 - 06/07/1994 - 06 - CONTE**
 10.82 - Fabrication de cacao, chocolat et de produits de confiserie
 Dans une fabrique de bonbons, un feu se déclare à proximité des broyeurs à sucre. L'incendie se propage en quelques minutes à l'ensemble du bâtiment de 2 400 m² dont la structure métallique se déforme sous l'effet de la chaleur. Le bâtiment s'effondre en son milieu. Le sinistre est maîtrisé en 4 h par 80 pompiers qui parviennent à protéger une citerne de gaz contiguë et la pinède environnante. Des difficultés d'approvisionnement en eau compliquent l'intervention ; une piscine voisine sera utilisée. Les fumées intoxiquent 9 pompiers. Une partie de l'usine était louée à une caisse de retraite dont les archives sont détruites. Les dommages sont évalués à 27 MF et les 20 employés de l'entreprise sont en chômage technique.

 **ARIA 5571 - 11/07/1994 - 49 - MONTREUIL-BELLAY**
 10.39 - Autre transformation et conservation de fruits et légumes
 Une fuite d'ammoniac se produit dans une entreprise de champignons surgelés, arrêtée en février 1994 et en liquidation judiciaire. Deux sociétés contiguës sont évacuées ; 20 personnes font l'objet d'un contrôle médical. La forte chaleur aurait accentué une fuite déjà existante sur l'un des 2 condenseurs extérieurs d'une installation de réfrigération. Une CMIC arrête cette fuite en refroidissant la cuve et en isolant le condenseur défectueux. A la fin de l'intervention, 3 réservoirs contenant de l'ammoniac gazeux restent sur le site. Ces cuves sont purgées par une entreprise spécialisée sur demande de la mairie. Des égouts sont également curés pour éliminer les odeurs d'ammoniac qui incommodaient les employés de l'une des entreprises voisines.

 **ARIA 5661 - 25/07/1994 - 49 - CHACE**
 10.71 - Fabrication de pain et de pâtisserie fraîche
 Dans une usine de fabrication de produits alimentaires et biologiques, des vapeurs chlorées sont émises en trop grande quantité (malgré la présence d'une hotte d'aspiration) au niveau d'un laveur utilisé pour la débactérisation. Dans cette installation, le chlore est produit par réaction d'une solution d'acide chlorhydrique sur de l'hypochlorite de sodium. Un employé présentant une irritation de la gorge et des problèmes respiratoires est hospitalisé. A la suite de cet accident, l'exploitant a diminué les concentrations en chlore des laveurs, prévoit l'installation de hottes supplémentaires et recherche un produit débactérisant de substitution.

 **ARIA 6198 - 31/12/1994 - 46 - BRETENOUX**
 10.39 - Autre transformation et conservation de fruits et légumes
 Dans la salle des groupes électrogènes d'une entreprise alimentaire, une cuve de 2 250 l de fuel déborde dans sa rétention à la suite du mauvais fonctionnement d'une alarme de niveau haut (flotteur bloqué) pilotant l'arrêt automatique de la pompe d'alimentation. Un millier de litres de fuel s'échappe de la rétention dont la vidange était restée ouverte. La pompe est mise en service dans l'après-midi et un gardien de nuit constate le débordement vers 0h30. L'hydrocarbure pollue la CERE sur 2 km, puis la DORDOGNE sur près de 8 km. Une CMIC installe des barrages flottants pour contenir la pollution. Les hydrocarbures surnageant sont pompés. Aucun impact notable n'est observé sur la faune.

 **ARIA 11923 - 13/11/1997 - 69 - GENAS**
 10.39 - Autre transformation et conservation de fruits et légumes
 Dans une entreprise conditionnant des salades, une erreur humaine est à l'origine d'une suralimentation de chlore (agent désinfectant dans les bassins de rinçage) sur une ligne de fabrication. Le gaz toxique se répand dans l'atelier. Les pompiers, dont une CMIC et les services de sécurité de l'usine, ferment toutes les vannes et ventilent les locaux. Les 41 employés du site sont évacués durant l'intervention ; 26 sont plus ou moins intoxiqués, 9 d'entre eux sont hospitalisés et restent en observation jusqu'en soirée. Les employés reprennent leurs activités après un dernier contrôle de la concentration de Cl2 dans l'air 3 h après le début de l'accident. Tous les produits chimiques et les matières premières exposés seront détruits.

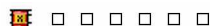
 **ARIA 11951 - 20/11/1997 - 13 - MARSEILLE**
 10.82 - Fabrication de cacao, chocolat et de produits de confiserie
 Une explosion et un incendie se produisent dans une usine de dragées. Un employé est tué et un second est légèrement blessé.

Nombre d'événements recensés :

ARIA 12685 - 06/03/1998 - 59 - PETITE-SYNTHÉ

10.71 - Fabrication de pain et de pâtisserie fraîche

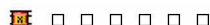
Un feu dans une biscuiterie se propage en toiture. Celle-ci est ravagée sur 20 m, des plaques de fibrociment explosent. Plusieurs casernes de pompiers interviennent avec d'importants moyens pour éviter une propagation du sinistre aux habitations voisines. Les résidents proches de la biscuiterie calfeutrent leurs fenêtres pour limiter la pénétration de l'épaisse fumée générée par l'incendie et 6 maisons sont évacuées. La circulation est déviée autour de l'entreprise. L'incendie est maîtrisé en début d'après-midi. Il n'y a pas de victime mais 9 employés sont en chômage technique. Le sinistre aurait pour origine la chute puis l'inflammation de beurre fondu dans un conduit menant au four de la biscuiterie. Aucune information n'est donnée sur les dommages éventuels subis par les installations de réfrigération.



ARIA 13059 - 25/04/1998 - 28 - EPERNON

10.72 - Fabrication de biscuits, biscottes et pâtisseries de conservation

Les eaux de lavage des outils de production d'une usine agroalimentaire (partie biscuit des cornets de glace) se déversent dans le ruisseau d'HOUDREVILLE. L'opération est réalisée chaque fin de semaine. L'exploitant dispose d'un pré traitement constitué par un bassin de décantation de 12 m³, relié au réseau des eaux pluviales dont l'exutoire est le ruisseau, et dans lequel se déversent 15 à 20 m³ d'eaux de lavage chargées en MES. Un traitement trop rapide et le volume insuffisant du bassin ne permettent pas de retenir les MES qui se déversent dans le ruisseau par surverse et génèrent une pollution chronique équivalente à 50 kg de DCO. Dans l'attente d'un raccordement à la station d'épuration de la zone, un 2e bassin de 37 m³ est mis en place.



ARIA 15862 - 14/07/1999 - 26 - TAIN-L'HERMITAGE

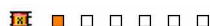
10.39 - Autre transformation et conservation de fruits et légumes

Dans une entreprise de conditionnement de fruits et légumes un incendie détruit un stockage de 4 000 m³ de palettes et se propage à une partie du bâtiment. Quatre des 65 pompiers intervenant sont légèrement blessés. Il s'agit d'un acte criminel, cette exploitation a déjà subi un tel acte 15 mois plus tôt et son fournisseur de cagettes a été victime d'un incendie cette même nuit. Les unités de conditionnement ne sont pas atteintes, il n'y aura pas d'interruption de production en pleine saison. Aucune information n'est donnée quant aux dommages éventuels subis par les installations de réfrigération.

ARIA 16247 - 02/08/1999 - 51 - REIMS

10.84 - Fabrication de condiments et assaisonnements

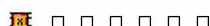
Dans un établissement qui produit des condiments, dénaturation des alcools et conditionne des produits chimiques, une cuve d'acide chlorhydrique de 30 m³ déborde par un évier lors du dépotage sous pression d'un camion de 24 t d'HCl ; 1 000 l d'acide à 30 % traversent une station de neutralisation. La solution corrosive sous pression envahit une aire de remplissage de bonbonnes dont le dispositif d'évacuation des eaux de lavage est relié au laveur et un quai de stockage bordé par un caniveau rejoignant la station via une canalisation raccordée à celle du laveur en entrée de station. Une mousse abondante se forme, l'alerte est donnée et le dépotage est arrêté. Les surfaces en contact avec l'acide sont arrosées, les effluents se déversent dans le réseau des eaux usées. L'opérateur remplaçant le titulaire n'a pas vérifié le niveau du réservoir fixe avant le dépotage (non respect de procédure). L'administration constate les faits, les installations (niveau, canalisations) et procédures sont modifiées.



ARIA 16278 - 07/09/1999 - 50 - BAUPTE

10.89 - Fabrication d'autres produits alimentaires n.c.a.

Dans une unité de récupération de biopolymères d'une usine d'additifs alimentaires, une explosion et un feu se produisent sur une presse et une cuve de récupération d'alcool isopropylique. L'unité est arrêtée en urgence et l'alerte est déclenchée. L'équipe de premier secours maîtrise l'incendie avant l'arrivée des pompiers. L'eau utilisée pour refroidir les équipements est collectée dans un bassin et traitée dans la station d'épuration interne. Les dommages matériels sont limités, les quelques équipements endommagés sont révisés ou remplacés. Une décharge électrostatique est envisagée, les liaisons équipotentielles sont vérifiées.



ARIA 19473 - 22/12/2000 - 08 - SEDAN

10.71 - Fabrication de pain et de pâtisserie fraîche

Un incendie se déclare dans une boulangerie située au rez-de-chaussée d'un bâtiment de 3 étages. Les fumées intoxiquent 3 personnes au premier étage qui sont évacuées.

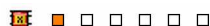


ARIA 19967 - 15/02/2001 - 50 - BAUPTE

10.89 - Fabrication d'autres produits alimentaires n.c.a.

Des gaz riches en hydrogène sulfuré (H2S) tuent 2 employés d'une usine d'additifs alimentaires naturels à base d'algues. Les fractions insolubles issues de l'extraction des substances gélifiantes, non directement utilisables, sont traitées sur terre filtrante (perlite) puis pressées. Les gâteaux de filtration sont lixiviés (dissolution du sel) sur une aire de 0,5 ha avant compostage. Les égouttures se déversent dans 2 puits dont l'un est équipé d'une pompe de reprise des effluents pour traitement en station. Le flexible de refoulement se déboîte parfois obligeant à une vidange du puisard et à une intervention sur la pompe. Les 2 employés assuraient cette intervention lorsque l'accident s'est produit. L'alerte est donnée 3 h plus tard après constat du non-retour des employés qui seront retrouvés au fond du puisard. Des concentrations en H2S supérieures à 500 ppm sont mesurées. La gendarmerie effectue une enquête, une expertise est réalisée. Ce type d'accident souvent sous-estimé est lié à toute fermentation anaérobie de boues ou de compost en présence de cavités favorisant le confinement des gaz. Des teneurs élevées (6 000 ppm et plus) peuvent surprendre le personnel dans la mesure où l'odorat est inopérant et le malaise pratiquement instantané. Dans le cas présent, de fortes pluies ont empêché la manipulation des tas et favorisé la formation d'H2S ; la proportion de gaz soluble dans l'effluent présentait un danger supplémentaire. La tuyauterie est modifiée pour éviter l'accès dans le puisard. La gestion des gâteaux est optimisée.

concentrations en H2S supérieures à 500 ppm sont mesurées. La gendarmerie effectue une enquête, une expertise est réalisée. Ce type d'accident souvent sous-estimé est lié à toute fermentation anaérobie de boues ou de compost en présence de cavités favorisant le confinement des gaz. Des teneurs élevées (6 000 ppm et plus) peuvent surprendre le personnel dans la mesure où l'odorat est inopérant et le malaise pratiquement instantané. Dans le cas présent, de fortes pluies ont empêché la manipulation des tas et favorisé la formation d'H2S ; la proportion de gaz soluble dans l'effluent présentait un danger supplémentaire. La tuyauterie est modifiée pour éviter l'accès dans le puisard. La gestion des gâteaux est optimisée.



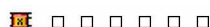
ARIA 20531 - 11/05/2001 - 55 - MAIZEY

10.39 - Autre transformation et conservation de fruits et légumes

Dans une usine conditionnant des salades, une odeur de chlore gênante en début de matinée nécessite une première évacuation du personnel au travail dans la salle de parages de salades. Un bain chloré de 6 m³ d'eau contenant 5 ppm de chlore avait été mis en service 2h30 plus tôt. Le personnel est évacué une 2ème fois 1h30 plus tard, alors que le bain avait été vidangé au profit d'une solution chlorée à l'eau de Javel. La production est interrompue durant 7h30. Souffrant de maux de tête et de gorge, 26 employés sont hospitalisés une 1/2 journée par précaution ; seule une personne asthmatique bénéficiera d'un arrêt de travail. Une CMIC effectuée des prélèvements, mais aucune présence de chlore dans l'air n'est mesurée. Les locaux sont ventilés. Aucune fuite ne sera mise en évidence sur les circuits d'injection de chlore gazeux et aucun problème ne sera rencontré les jours suivants à la reprise de l'activité de chloration. L'exploitant qui écarte toute erreur humaine, envisage une éventuelle réaction chimique entre le chlore et des matières organiques. La gendarmerie effectue une enquête. L'exploitant prend plusieurs mesures techniques et organisationnelles pour diminuer la probabilité de renouvellement d'un tel incident : suspension de l'utilisation du chlore, recherches complémentaires réalisées par une personne du service R&D, vérification de l'ensemble des matériels (injecteurs, canalisations et vannes), abandon du remplissage des bacs de lavage la nuit, arrêt d'un brumisateur d'ambiance, mise en place d'une cellule de crise pilotée par un responsable qualité, momentanément suspendue et la procédure d'évacuation en cas d'émanations de chlore est renforcée.



chlore gazeux et aucun problème ne sera rencontré les jours suivants à la reprise de l'activité de chloration. L'exploitant qui écarte toute erreur humaine, envisage une éventuelle réaction chimique entre le chlore et des matières organiques. La gendarmerie effectue une enquête. L'exploitant prend plusieurs mesures techniques et organisationnelles pour diminuer la probabilité de renouvellement d'un tel incident : suspension de l'utilisation du chlore, recherches complémentaires réalisées par une personne du service R&D, vérification de l'ensemble des matériels (injecteurs, canalisations et vannes), abandon du remplissage des bacs de lavage la nuit, arrêt d'un brumisateur d'ambiance, mise en place d'une cellule de crise pilotée par un responsable qualité, momentanément suspendue et la procédure d'évacuation en cas d'émanations de chlore est renforcée.




ARIA 21006 - 23/08/2001 - 42 - ROANNE

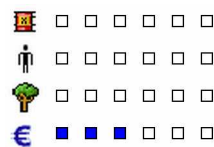
10.82 - Fabrication de cacao, chocolat et de produits de confiserie


Un feu se déclare à 20h20 dans une chocolaterie située au centre d'un bâtiment de 84 000 m² et de 140 m de long, anciennement occupé par des ateliers de construction textile. Une colonne de fumée haute de 20 m est visible à 20 km à la ronde. D'importants moyens humains (130 pompiers, gendarmerie, etc.) et matériels affluent de plusieurs départements. Le brasier principal, contenu à la chocolaterie, est maîtrisé après 4h30 d'intervention ; 15 000 m³ d'eau ont été utilisés. Il n'y a pas de victime et les autres entreprises situées sur les lieux ont été préservées. Un risque d'effondrement du bâtiment interrompt les opérations 24 h plus tard. Les secours restent mobilisés 3 jours dans l'attente des conclusions des experts, puis un arrêté municipal de péril interdit l'accès du bâtiment. Les autres sociétés doivent quitter les lieux et une

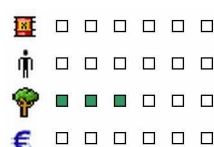
Nombre d'événements recensés :

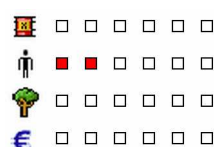
entreprise de travaux publics peut abattre en toute sécurité les murs les plus fragilisés pour permettre ensuite aux pompiers d'atteindre le cœur du foyer. Les dommages sont considérables : 10 000 des 14 000 m² de la chocolaterie (stockage principalement), 1700 t de papillotes et de dragées, ainsi que près de 15 000 autres m² du bâtiment sont détruits. Les 50 employés de la chocolaterie seront transférés sur un autre site de la société. Une société de tricotage non directement atteinte lors du sinistre est contrainte de mettre ses 20 salariés en chômage technique en raison des risques d'effondrement.

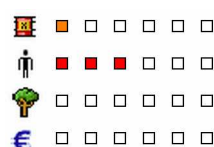
 **ARIA 22686 - 08/07/2002 - 80 - DOULLENS**
10.86 - Fabrication d'aliments homogénéisés et diététiques
 Dans une usine de formulation et de conditionnement à façon de poudre et de flocons de lait (capacité : 300 t/j), un feu se déclare en début d'après-midi dans la partie centrale de 7 000 m² de l'établissement où sont stockés des big-bags de poudre et des additifs (vitamines). Le personnel perd rapidement le contrôle de l'incendie qui prend de l'ampleur, obligeant à évacuer les 120 employés présents sur les 330 salariés que compte l'entreprise. Un énorme nuage de fumée noire est visible à des dizaines de kilomètres. Le vent éloigne ce nuage des habitations, mais plusieurs usines voisines sont évacuées par précaution. La gendarmerie met en place un périmètre de sécurité. Plus de 60 pompiers interviennent avec d'importants moyens matériels. Des bouteilles de gaz qui explosent sous l'effet de la chaleur, ainsi qu'une porte coupe-feu bloquée et ouverte sur l'outil principal de production favorisent la propagation du sinistre. La progression en profondeur des secours est également ralentie par la structure métallique de l'établissement. Deux heures sont nécessaires avant de circonscrire sur 3 côtés du bâtiment en flammes le sinistre qui menaçait d'autres entrepôts. L'incendie est éteint en fin d'après-midi. Le réseau d'eau performant et la présence d'une rivière à proximité (AUTHIE), ainsi qu'une parfaite connaissance des lieux et des exercices fréquents ont par contre constitué des éléments favorables à l'intervention. Les dommages matériels se limitent aux installations directement concernées et à la destruction de plusieurs milliers de tonnes de poudre de lait. Les égouts rejoignant la station d'épuration urbaine et le milieu naturel ont été obstrués durant l'intervention pour éviter une pollution des eaux superficielles. Collectés dans les capacités de rétention formées par les quais et les égouts, les effluents qui s'apparentent à du lait plus ou moins concentré, seront pompés et évacués le lendemain.

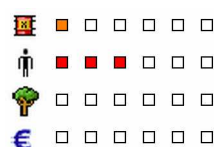
 **ARIA 22690 - 10/07/2002 - 56 - VANNES**
10.72 - Fabrication de biscuits, biscottes et pâtisseries de conservation
 Un incendie, qui se déclare vers 6h40 et en présence des employés dans la partie production d'une usine de gâteaux surgelés, embrase rapidement l'ensemble du bâtiment. La mousse de polyuréthane en flamme génère une épaisse fumée noire, obligeant les services de l'équipement à baliser une nationale proche. L'intervention mobilisera 70 pompiers et d'importants moyens matériels. Les secours commenceront à combattre le feu par l'extérieur, avant d'ouvrir une brèche dans l'enchevêtrement de tôles calcinées. Un couloir séparant la partie administrative fera office de coupe feu. Les dommages matériels sont évalués à 5 MEuros : 5 000 m² de locaux détruits, dont les zones de production, de stockage et d'expédition et les bureaux. Aucune précision n'est donnée quant aux dommages subis par les installations de réfrigération mettant en œuvre un frigorigène chloro-fluoré. Des agents de nettoyage, à base d'acide chlorhydrique (1 000 l), de soude (100 l) et de formol (200 l) dilués par les eaux d'extinction, ont été en grande partie retenus dans un bassin d'eaux pluviales dont le trop-plein a été obturé lors de l'intervention des secours ; un contrôle du pH avant rejet des eaux collectées dans ce bassin ne révélera aucune valeur anormale. Les locaux devront être rasés et reconstruits ; 120 salariés de l'entreprise sont en chômage technique. Le sinistre se serait initié dans les combles, peut-être à la suite d'un court-circuit électrique. L'exploitant souligne que dommages et pertes d'exploitation liées étaient assurés et que l'impact sur le résultat opérationnel devrait être limité à 0,15 Meuros. Un sinistre de nature comparable avait déjà détruit en novembre 2001 l'un des autres sites de la société. Selon la presse, la production de l'usine sera délocalisée sur un autre site du groupe fin juin 2004.

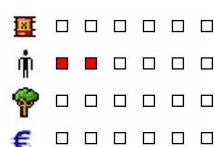
 **ARIA 23201 - 07/10/2002 - 44 - MONTOIR-DE-BRETAGNE**
10.7 - Fabrication de produits de boulangerie-pâtisserie et de pâtes alimentaires
 Dans une usine agroalimentaire, une forte explosion d'origine indéterminée détruit 2 cuves pleines de mélasse de betterave qui se déverse sur le sol. L'un des réservoirs contenait 2 500 t de mélasse diluée à 7 % et le second 2 500 t de mélasse concentrée. L'explosion s'est produite sur un hydro-accumulateur de 70 m³, gros ballon d'eau chaude permettant de maintenir la mélasse à la température nécessaire à sa manipulation. De gros débris métalliques sont projetés dans un rayon de 300 m. Plus de 200 pompiers interviennent durant 2 h pour empêcher toute pollution. Des dommages légers (vitres brisées) sont observés dans une usine d'engrais voisine classée Seveso.

 **ARIA 23252 - 05/09/2002 - 40 - YCHOUX**
10.39 - Autre transformation et conservation de fruits et légumes
 Une fuite est décelée au niveau du passage d'une canalisation en acier galvanisé au dessus d'un ruisseau. Cette canalisation amène les effluents, chargés en matières organiques provenant notamment du lavage de légumes, vers les installations de traitement, à 13 km de l'usine de transformation des légumes. Une réparation est effectuée, par remplacement d'un tronçon par une canalisation en PVC. Après la remise en service, une rupture de la canalisation se produit et les effluents s'écoulent dans le BASQUE. Le transport des effluents par la canalisation est arrêté jusqu'à la nouvelle réparation. Toutefois, l'exploitant continue sa production d'effluents qu'il dévie vers le ruisseau des FORGES, ancien exutoire, causant là également une pollution du milieu. La faune aquatique est mortellement atteinte dans le BASQUE sur 2 km et le rejet dans le FORGES cause une pollution sur 4 km. La réparation semble avoir été mal faite car elle a cédé peu après la reprise de la circulation des effluents. Il est probable que la corrosion initiale soit due au passage de la canalisation au-dessus du ruisseau ; par contre, la rupture après réparation n'est pas expliquée par l'exploitant.

 **ARIA 26281 - 23/09/2003 - 02 - ORIGNY-SAINT-BENOITE**
10.7 - Fabrication de produits de boulangerie-pâtisserie et de pâtes alimentaires
 Un jeune intérimaire décède en chutant dans un silo à sucre d'une hauteur de 50 m. Embauché la veille de l'accident pour la campagne betteravière, la victime et 3 autres employés purgeaient avec des barres de fer les parois d'une cellule de stockage en fin de vidange. Seul au moment des faits, l'intérimaire a été enseveli sous des tonnes de sucre.

 **ARIA 27021 - 03/05/2004 - 988 - NC**
10.72 - Fabrication de biscuits, biscottes et pâtisseries de conservation
 Deux employés d'une chocolaterie sont tués lors de l'explosion d'une table chauffante. Cet appareil, chauffée avec de la vapeur sous pression, sert à la fabrication de confiseries. Une enquête est effectuée. Une cellule d'assistance psychologique est mise en place pour prendre en charge la trentaine d'employés de l'entreprise, profondément choquée par la mort de leur collègue.

 **ARIA 27105 - 14/05/2004 - 40 - SOUSTONS**
10.89 - Fabrication d'autres produits alimentaires n.c.a.
 Un disque de rupture se rompt sur une installation de distillation d'hexane dans une usine de fabrication d'arômes et de liquides alimentaires par fermentation-distillation et provoque une fuite de 250 l d'hexane dans les égouts publics, après mélange avec les effluents de l'établissement. L'inspection des installations classées demande à l'exploitant de ne pas redémarrer son installation de distillation avant une analyse des causes de l'accident et la mise en place de mesures correctives (orientation du circuit prévu pour la collecte d'éventuels déversements accidents vers une cuve enterrée...), puis propose au préfet un arrêté d'urgence. Il est probable que cet incident soit la cause de l'explosion survenue lors de la mise sous tension de l'éclairage d'une maison restée inoccupée quelques jours, raccordée à l'égout environ 200 m à l'aval de l'établissement industriel. Une personne est grièvement brûlée. Au total, 18 entreprises pour 64 personnes et 7 habitations sont évacuées dans la zone d'intervention. Les pompiers et le gestionnaire du réseau d'assainissement public rincent les égouts pour éliminer le produit.

 **ARIA 27643 - 26/07/2004 - 76 - LE HAVRE**
10.83 - Transformation du thé et du café
 Un employé meurt asphyxié dans un bac de rétention d'une cuve de dichlorométhane (chlorure de méthylène) dans une usine de production de café décaféiné de 25 salariés. La victime serait décédée suite à une forte inhalation de DCM conjuguée à un taux d'alcoolémie important de 2,3 g/l. Le DCM est un solvant utilisé pour extraire la caféine du café vert. Les eaux de process contenant le solvant sont traitées et le DCM est

Nombre d'événements recensés :

régénéré par un dispositif constitué d'un distillateur, d'un condenseur, d'un séparateur (ou décanteur) et d'une unité d'adsorption du charbon actif. L'inspection des installations classées (IIC) constate sur place le 04/08/2004 la présence d'odeurs plus ou moins fortes de solvant (DCM) sur les échantillons prélevés en bas de 6 des 9 colonnes d'adsorption sur charbon actif de l'unité de régénération de solvant et la présence de corrosion sur certaines d'entre elles.

L'accident résulterait de la conjugaison d'un comportement inadapté de la victime présente en état d'ivresse dans une zone à risque, à une probable insuffisance de la culture de prévention et à des anomalies liées au fonctionnement du matériel (performance de l'installation, calcul de rendement, suivi en temps réel des flux entrée et sortie, bilan matière ...) et à sa conception (collecte des événements, dimensionnement et conception des unités de refroidissement, d'adsorption, des dépoussiéreurs, ...).

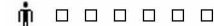
L'IIC note que l'exploitant ne maîtrise pas l'ensemble de son procédé, notamment en ce qui concerne la maîtrise des paramètres opératoires tels que la température, la pression, les débits, les flux de solvant circulant dans l'installation, les quantités de solvant régénérées et émises à l'atmosphère...

Suite à cet accident, l'exploitant met en place un récupérateur automatisé du DCM sortant des événements des adsorbants, l'acheminant sous forme liquide vers le stockage. Il installe 2 nouveaux dépoussiéreurs destinés à empêcher les poussières d'être captées par les tours aéroréfrigérantes et des filtres à particules sur l'eau sortant de la tour aéroréfrigérante avant son entrée dans les condenseurs visant à éviter l'encrassement de ces derniers ayant pour conséquence une augmentation de la température dans le procédé de récupération du DCM ; en effet si le refroidissement ne fonctionne pas correctement le solvant se trouve alors majoritairement en phase gazeuse. Il ajoute un groupe froid permettant d'abaisser la température des gaz présents dans la cuve de sécurité en amont des adsorbants et de renouveler les charbons actifs dans les adsorbants. Enfin, il sécurise la cuvette de rétention du stockage de DCM avec un grillage et établit de nouvelles consignes de sécurité. En septembre 2004, le Préfet conditionne la reprise de l'activité de l'entreprise à la démonstration de la parfaite maîtrise du procédé.

Le 18/09/2003, un important rejet à l'atmosphère de DCM avait incommodé les riverains (ARIA 36653).


ARIA 29885 - 26/05/2005 - 80 - MESNIL-SAINT-NICAISE

10.89 - Fabrication d'autres produits alimentaires n.c.a.

 Lors du dépotage d'un wagon dans une entreprise alimentaire, une fuite d'ammoniac (NH3) gazeux de faible importance est détectée à 8h45 sur le clapet de fond en phase gaz de la citerne ferroviaire ; 120 ppm d'NH3 sont mesurées avant saturation de l'appareil de contrôle. L'NH3 liquide est extrait du wagon par mise en pression de sa phase gaz entretenue par l'arrivée d'NH3 gazeux prélevé dans le ciel de la sphère de stockage via un compresseur de dépotage. L'arrêt du transfert d'NH3 entraîne une baisse de pression et l'arrêt de la fuite. Le POI est déclenché. Les pompiers internes installent des rideaux d'eau et ferment les routes d'accès. Par vent du sud de 25 km/h, les pompiers mesurent 150 ppm d'NH3 à 3 m du wagon et 0 ppm à 10 m. Le wagon qui contient encore 29 t d'NH3, soit 50 % de sa charge, est déconnecté du poste de dépotage et déplacé vers l'entrée sud-est du site. Une légère fuite réapparaît après réchauffement du wagon à la suite de l'ensoleillement. Un périmètre de sécurité de 300 m est mis en place dans l'établissement. Les pompiers arrosent le point de fuite. Les effluents aqueux résiduels générés sont collectés et stockés. Les mesures réalisées à proximité détectent 1 à 2 ppm d'NH3 au maximum ; les mesures de confinement du personnel sont levées. Selon son propriétaire, le wagon avait été accidenté 3 mois auparavant et remis en service. Un spécialiste qui examine en milieu d'après-midi le point de fuite entre le clapet interne et la vanne de fond du wagon, propose des suites techniques et conditions de sortie de la situation accidentelle, le shunt de la phase gazeuse ne pouvant cependant être réalisé dans le cas présent en raison de la nature du dispositif de dépotage. La fuite est définitivement stoppée vers 17 h après resserrage de la bride concernée. Une société spécialisée dépose le wagon le lendemain ; l'intervention se terminera à 12h30. Aucun blessé n'est à déplorer.

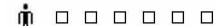
ARIA 30802 - 25/06/2005 - 18 - SANCERRE


10.71 - Fabrication de pain et de pâtisserie fraîche

 Un feu se déclare à 12 h dans la chambre de fermentation du fournil d'une boulangerie dans laquelle la pâte est gardée au froid avant de la faire fermenter avant son passage au four. Le moteur de l'installation de réfrigération remplacé 2 mois auparavant est neuf. Selon les premiers constats, la canicule observée durant cette période de l'année pourrait avoir provoqué une surchauffe des équipements électriques et un court-circuit. L'incendie s'est propagé au stock de bois, puis au logement des boulangers, dévastant le grenier avant de s'attaquer aux vieilles charpentes des maisons mitoyennes, menaçant tout un quartier de la cité moyenne-âgeuse. Au total, 4 bâtiments contigus sont atteints malgré l'intervention rapide d'une cinquantaine de pompiers venus de différents centres de secours. Une personne sinistrée est reléguée temporairement en maison de retraite et 2 blessés légers sont hospitalisés, l'un d'eux victime d'une projection de poudre d'extincteur dans les yeux. L'incendie sera finalement maîtrisé vers 17h30, l'intervention des secours se terminant à 6h45 après déblaiement des lieux avec une pelle mécanique.

ARIA 31760 - 10/05/2006 - 59 - LOMME


10.71 - Fabrication de pain et de pâtisserie fraîche

 Un feu se déclare à 10h15 sur un moteur de ventilation dans le tunnel de surgélation d'une boulangerie industrielle de 5 000 m². Situé en centre ville et non régulièrement autorisé, l'établissement non "sprinklé" produit du pain industriel congelé pour la grande distribution. Le site est évacué par précaution et l'alerte est donnée à 10h19.

 Dès l'arrivée du 1er fourgon des secours, une lance est établie en attendant des agents du service de l'électricité. Une grande échelle est mise en place vers 10h50 et le toit, d'où s'échappent des fumées grises et jaunâtres, est arrosé. Les pompiers interviennent aidés d'employés, mais un stock de cartons, plastiques, farine et sucre nourrissent l'incendie qui se propage dans le bâtiment et à la toiture. Des dizaines de badauds aperçoivent vers 11 h des flammes de plusieurs mètres, un important panache noir et gris obscurcit le ciel. Les secours montent en puissance ; plus de 85 pompiers de 6 centres de secours interviennent avec d'importants moyens matériels : 27 engins, 8 m³/min d'eau d'arrosage avec 12 grosses lances (500 l/min) et 2 lances à grande puissance (1 000 l/min), 3 EPA... Un PC sera activé en Préfecture entre 13h15 et 13h55. La police met en place un périmètre de sécurité, 1 avenue et 3 rues sont bloquées à la circulation à 11h30 ; 200 personnes sont évacuées (employés du site et 30 riverains proches). Des centaines de curieux sont écartés par sécurité peu avant 12 h en raison d'un risque d'explosion des installations de réfrigération contenant 3 t de frigorigène fluoré. Des mesures d'explosimétrie et de phosgène effectuées par 2 CMIC sont négatives. Le sinistre est circonscrit vers 13h17, tout risque d'explosion, d'émission toxique ou de pollution du réseau d'assainissement est alors écarté. Des foyers difficiles d'accès perdurent toujours vers 15 h, le dernier en toiture étant éteint vers 17 h. Une surveillance sera maintenue pour la nuit. Les riverains regagnent leurs habitations à partir de 17h30 et la circulation est partiellement rétablie. Les derniers moyens hydrauliques sont désengagés le lendemain à 13 h. L'établissement est détruit ; les pertes sont évaluées à 30 millions d'euros, 166 personnes sont en chômage technique. Un sinistre comparable, en mars 2006 en Grande-Bretagne, avait été contrôlé grâce au réseau sprinkler exigé à la reconstruction de l'établissement après un 1er sinistre ayant entraîné 38 millions d'euros de dommages et pertes pour l'entreprise concernée.

ARIA 32862 - 08/03/2007 - 27 - LE RONCENAY-AUTHENAY

10.82 - Fabrication de cacao, chocolat et de produits de confiserie

 A la suite d'un problème technique dans une chocolaterie, un ouvrier meurt accidentellement, peu après 8 h, en tombant dans une cuve de cacao liquide (chauffé à 40°C, de 3 m de haut sur 2,5 m de diamètre) alors qu'il allait entreprendre la vidange du réservoir. Malgré son harnais de sécurité, il glisse de l'échelle et tombe dans le chocolat qui recouvre encore le fond de la cuve sur 70 cm. Les pompiers interviennent aussitôt mais ne parvenant pas à extirper l'ouvrier du réservoir découpent la cuve. Les gendarmes et la caisse d'assurance maladie effectuent une enquête pour déterminer les causes de l'accident.


ARIA 32969 - 02/05/2007 - 71 - MACON

10.32 - Préparation de jus de fruits et légumes

Dans une usine de préparation de jus de fruits et légumes, à 10 h, alors que le personnel était afféré à la pesée des camions et à d'autres tâches sur le site, un réservoir en polyester contenant 250 m³ de jus de raisin se rompt entraînant dans sa chute la rupture de 2 citernes voisines et la détérioration partielle d'une troisième. Environ 600 m³ de jus de raisin se déversent sur le sol. Des bouteilles de gaz comprimé stockées à proximité sont renversées et endommagées. Les vannes de fermeture automatique de la capacité de rétention, asservies à un capteur de conductivité, ne se déclenchent pas, une partie du liquide répandu s'écoule dans le réseau d'assainissement de la zone industrielle. Le reste du jus de fruit rejoint le réseau d'eaux pluviales aboutissant dans la SAONE ou s'infiltre dans le sol. Le produit, ayant une teneur importante en SO2 et en sucre, menace de polluer les eaux de surface. Les secours, prévenus à 13 h, arrivent sur les lieux et la police met en place un périmètre de sécurité. L'unité des risques chimiques procède à des contrôles de la qualité des eaux au niveau de la station d'épuration et de la darse : le jus de raisin s'est dilué dans la darse, notamment grâce aux fortes pluies de l'après-midi. La rupture de la structure de la cuve serait à l'origine de chute de cette dernière. L'inspection des installations classées, les services sanitaires et un représentant de la mairie se sont rendus sur place.

ARIA 33299 - 30/07/2007 - 42 - RENAISSANCE

10.72 - Fabrication de biscuits, biscottes et pâtisseries de conservation

 Un feu se déclare vers 2 h dans une usine de fabrication de cakes et de confiserie de 10 000 m². La société de télésurveillance alerte le responsable de la maintenance. Une centaine de pompiers intervient avec 27 engins. Ils coupent l'alimentation en gaz et électricité, font

Nombre d'événements recensés :


fermer la route D9 pour s'approvisionner en eau dans un étang situé à 800 m et sont maîtres du feu à 6 h. Ils restent sur place le lendemain pour surveiller une éventuelle reprise du feu. La rétention et la station de prétraitement pleine ne peuvent contenir les 200 m³/h d'eaux incendie qui s'écoulent hors du site dans un canal recevant les eaux pluviales de la zone d'activité se déversant dans l'OUVAN. Les secours installent un barrage filtrant de bottes de paille. L'usine est détruite à 90 %, notamment en raison de la présence importante de matériaux combustibles (sucre, farine, carton...). Les installations de réfrigération fonctionnant au R404a (mélange de fluoréthane) sont atteintes dégageant du fluorure d'hydrogène, mais les silos de stockage de 60 m³ de sucre et de farine, ainsi que les cuves d'hydrocarbures et le transformateur du site sont intacts. Aucune victime n'est à déplorer, mais 120 personnes sont en chômage technique. Le 01/08, l'organisme public de gestion et de surveillance des cours d'eau ne détecte pas d'impact immédiat sur le canal. Des filières adaptées traiteront les déblais.


Les suies et autres matériaux générés par l'incendie retombent sur des jardins et champs voisins dans un couloir de 3 km de large et de 6 à 10 km de long provoquant l'inquiétude des riverains. L'inspection des Installations Classées demande à l'exploitant de réaliser des mesures de surveillance de la qualité du milieu dans la zone susceptible d'être impactée au sud-est du site (hydrocarbures totaux, HAP, COV halogénés, métaux lourds, dioxine ...). Les résultats des analyses sur les sols et les végétaux destinés à la consommation humaine et animale sont inférieurs aux valeurs seuil, mais les eaux et les sédiments du canal sont contaminés par la dioxine, les HAP et des métaux lourds (Arsenic, Plomb et Zinc). Les résultats d'analyses réalisées en janvier 2008 montrent que la pollution du cours d'eau liée à l'incendie de l'usine est résorbée et que certains des polluants détectés précédemment font partie du bruit de fond. L'exploitant établit un plan pour évaluer l'impact de la pollution sur les sédiments et un diagnostic des milieux sur le site de production.

L'étude de dangers de l'établissement prévoyait le scénario d'incendie généralisé du site mais envisageait une extinction assez rapide ce qui n'a pas été le cas (15 h pour éteindre le feu). L'usine est reconstruite en lieu et place 18 mois plus tard pour un coût de 15 Meuros : l'établissement est équipé d'une détection incendie, de sprinklers et d'une rétention d'eaux d'extinction redimensionnée (840 m³). Un court circuit dans une armoire électrique datant de l'installation du site (1980) est l'origine du sinistre.

☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 33789 - 27/07/2007 - 80 - ROSIERES-EN-SANTERRE**

10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

 ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ Dans une usine agroalimentaire, le dysfonctionnement de la station d'épuration biologique lors du redémarrage de la production après 3 semaines d'arrêt provoque un rejet d'effluents non conformes dans le milieu naturel, constaté par la police des eaux.

 ☒ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ Les rejets de la station d'épuration, tout comme le contenu d'un des 2 clarificateurs, sont alors dirigés vers les bassins de stockage du site jusqu'à l'arrêt de production le lendemain après-midi. Pour la reprise de la production 2 jours plus tard, l'exploitant organise un dispositif d'épandage en champ des effluents induits jusqu'à la remise en fonctionnement normal de la station d'épuration, 8 jours plus tard. Au cours de cette période, plusieurs incidents entraînent un rejet d'effluents dans le milieu naturel :


- débit de fuite vers la rivière dû à l'étanchéité imparfaite du barrage apposé en sortie de STEP (1 100 m³ rejetés),
- débordement des installations lors de leur nettoyage, faute de débit suffisant des pompes de relevage du site (560 m³ rejetés),
- débordement lors de la reprise d'activité dû à la panne d'une pompe de relevage (400 m³ rejetés).

Le dysfonctionnement de la station d'épuration après 3 semaines de fonctionnement "végétatif" résulte de la fragilisation de la population biologique de la STEP. Lors du redémarrage de la production, l'apport de charge organique trop importante en milieu biologique dégradé n'a pas permis une floculation normale.

A l'avenir, l'exploitant assurera un suivi plus formalisé du fonctionnement de la STEP, notamment lors des phases de mise en veille de manière à mieux apprécier le niveau de risque de rejets polluants. Lors d'opérations particulières comme le détartrage des installations, les effluents seront systématiquement stockés sur site pour être ensuite traités petit à petit. Enfin, l'exploitant étudie la possibilité de ne faire fonctionner la station qu'avec un seul clarificateur, prenant en compte le risque d'à-coup hydraulique lors des phases de nettoyage.


☒ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 34008 - 17/12/2007 - 76 - LE HAVRE**

10.71 - Fabrication de pain et de pâtisserie fraîche

 ☒ ☒ ☐ ☐ ☐ ☐ Dans une boulangerie, vers 16h30, un four à pain alimenté au gaz explose. La porte vitrée du four est soufflée tuant le boulanger sur le coup. Une employée est choquée mais indemne. Les énergies sont coupées, l'immeuble dans lequel se situe le commerce est évacué et les secours établissent un périmètre de sécurité. La presse, le maire et le procureur de la République se rendent sur place. Les services communaux nettoient la voie publique. La police effectue une enquête sur les causes de l'accident.

☒ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 34422 - 04/04/2008 - 59 - DUNKERQUE**

10.71 - Fabrication de pain et de pâtisserie fraîche


 ☒ ☒ ☐ ☐ ☐ ☐ Dans une boulangerie industrielle, un feu se déclare à 11h55 sur un camion dépotant de la farine vers un silo. Le responsable technique arrête ses installations de chauffage au gaz et de réfrigération à l'ammoniac, puis alerte les secours. L'incendie se propage à la citerne mobile qui explose à 12h15, jetant au sol le chauffeur du camion et 2 employés jusqu'à 10 m de distance. Des débris projetés transpercent la porte du compartiment S2. 20 employés sont évacués. Les flammes lèchent le silo en aluminium (aucun dommage visible, léger noircissement). Les pompiers maîtrisent les flammes en 30 min avec 3 lances. Ils vérifient la salle des machines, les événements du silo et la concentration en CO dans les locaux à l'arrière du silo sans détecter d'anomalie. L'ensemble routier et le silo sont refroidis jusqu'à 15 h, puis le camion est éloigné vers

16h30. Le site reprend ses activités vers 17 h avec surveillance en production au niveau des pétrins de la qualité de la farine (couleur, odeur). A partir de 18 h, l'exploitant vidange le compartiment S2 qui a été le plus exposé au rayonnement thermique et dont la température est revenue à la normale. Impropre à la consommation humaine, les 24 t de farine évacuées seront dirigées vers l'alimentation animale. Le compartiment S3 est également vidangé (33 t de farine). Les pompiers surveillent le site durant la nuit, puis quittent les lieux au matin. Pris de malaise suite au choc émotionnel, 2 employés présents dans les bureaux lors de l'explosion sont pris en charge par les secours et le médecin du travail. 2 des 3 blessés sont gardés en observation à l'hôpital pour 48 h. Aucun chômage technique n'est envisagé.

L'inspection des IC est prévenue par les services de secours publics. D'après l'exploitant, un court-circuit sur la pompe à huile hydraulique permettant de lever le vérin de la citerne serait à l'origine d'étincelles qui auraient initié un feu d'huile, de plastique et/ou de flexibles hydrauliques. Du fait des pertes hydrauliques, la citerne se rabaisse, assez rapidement selon les témoins, et son chargement est d'autant plus exposé à la chaleur. Déjà sous pression pour le dépotage, sa pression interne augmente jusqu'à ce qu'elle éclate (3 trous aux endroits chauffés par l'incendie dont un d'environ 80 cm de diamètre). La farine expulsée s'enflamme formant une boule de feu. La personne chargée d'évacuer ses collègues en remplacement du chef d'équipe qui est blessé oublie de prendre le planning ; le double présent dans les bureaux a été nécessaire pour compter les personnes. L'exploitant prend en compte l'accompagnement psychologique des employés et prévoit de revoir les exercices d'évacuation : rappel du rôle de chacun au point de rassemblement, révision du PPI et formation du personnel. Les procédures de dépotage (positionnement, périmètre de sécurité, moyens d'extinction...) et les modalités d'intervention en cas d'incendie de véhicule sont également revues.


☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 34600 - 22/05/2008 - 47 - ESTILLAC**

10.85 - Fabrication de plats préparés

 ☒ ☒ ☐ ☐ ☐ ☐ Une fuite d'azote (N2) se produit sur un banc de réfrigération d'une usine agroalimentaire de plats cuisinés. A partir de 15h30, exposés à une baisse d'oxygène (O2) jusqu'à 13 %, 7 employés sont victimes de malaises et de vomissements ; examinés par le SAMU, ils sont ensuite hospitalisés par précaution. L'entreprise stoppe la fuite. Les secours externes ne seront alertés qu'à 17h40. L'unité de production est ventilée avec les extracteurs de l'usine. La gendarmerie effectue les constats d'usage. Les locaux concernés sont interdits d'utilisation tant que le circuit d'N2 n'a pas été contrôlé par une société spécialisée.

☒ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 34896 - 15/07/2008 - 49 - SEICHES-SUR-LE-LOIR**


10.89 - Fabrication d'autres produits alimentaires n.c.a.


 ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ Dans une entreprise de fabrication de produits alimentaires, vers 11h25, lors d'une livraison de produits chimiques, 1 850 l d'acide chlorhydrique sont versés accidentellement dans une cuve de 2 500 l contenant de l'acide nitrique. Une réaction exothermique se produit entre l'acide chlorhydrique et la cuve métallique qui perd son étanchéité. La température atteignant 60 °C dans la cuve, l'acide nitrique attaque lui aussi le métal de la cuve favorisant sa détérioration. La réaction entre l'acide chlorhydrique et l'acide nitrique est à l'origine d'un dégagement gazeux toxique de dioxyde d'azote (gaz brun) et de chlore. L'acide s'écoule au sol et attaque également la rétention en béton. Les secours disposent des merlons de sable pour contenir le produit. Les pompiers demandent à 7 personnes de se confiner préventivement dans


l'établissement. Les gendarmes mettent en place une déviation de la route D323. L'activité de l'entreprise est interrompue à 13 h et les 40 employés regagnent leur domicile. L'exploitant informe l'Inspection des Installations Classées. Le produit menace de se propager au réseau d'assainissement de l'entreprise et aux cuves adjacentes contenant de la soude. Les bouches d'évacuation d'eaux pluviales et d'eaux usées du site sont bouchées par précaution. Le pH de la solution acide épanchée dans le bac de rétention étant de 0,32 (T=52°C), le chimiste de l'entreprise et le responsable CMIC la neutralisent à l'aide de chaux pour qu'une société extérieure puisse pomper (besoin d'un PH>2,3) et évacuer le produit ; 6 conteneurs de 1 m³ sont stockés et entourés d'un merlon de sable. Les produits seront évacués pour élimination. Les pompiers quittent les lieux vers 20 h.

Nombre d'événements recensés :

Aucune pollution aquatique extérieure à l'établissement n'est constatée et les échantillonnages effectués se révèlent négatifs.


 ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 35022 - 07/08/2008 - 13 - AUBAGNE**
10.85 - Fabrication de plats préparés
 Un feu se déclare à 18h15 dans l'unité de fabrication d'une usine de chips. Les employés donnent l'alerte, le gaz de la chaufferie est barré, les portes coupe-feu se ferment automatiquement et le personnel rejoint le point de rassemblement. L'établissement ayant déjà connu un incendie en 2001 et plusieurs départs de feu, les secours arrivent avec des moyens importants. Ils établissent 7 lances à partir des portes coupe-feu ouvrant sur l'atelier de 1 000 m² en flammes. Le sinistre risque de se propager au reste de l'usine, l'arrosage automatique est activé sur un stock de canalisations en PVC situé à l'extérieur. De nombreuses zones sont difficiles à atteindre et les pompiers utilisent jusqu'à 13 lances. La chaufferie au gaz étant à l'angle de l'atelier, l'huile caloporteuse, servant à réchauffer les friteuses, alimente le feu. Le sinistre se propage à l'atelier d'emballage, au-delà du mur coupe-feu, par 3 baies permettant le passage de tapis roulants. A l'extérieur, l'arrosage massif de la toiture par le canon de 2 000 l/min en haut d'un bras élévateur et les 2 lances de 1 000 l/min sur échelles, associés à la présence d'isolant en laine minérale, empêchent la destruction des bardages. Les secours circonscrivent le feu à 19h09, en réduisent l'intensité grâce à l'utilisation de mousse sur les foyers d'huile et le déclarent éteint à 20h01. Les eaux d'extinction et l'huile s'écoulant dans un fossé via le réseau pluvial sont stoppées par un barrage de sable avant qu'elles ne rejoignent un ruisseau. Elles seront curées et pompées par une entreprise spécialisée. Les dommages matériels sont chiffrés à 20 M d'euros : la chaufferie, 3 chaînes de fabrication, les unités de conditionnement et 1 500 à 2 000 m² de bâtiment sont détruits ; la partie bureaux et stockage de 2 000 m² est préservée. Les 70 salariés en CDI sont en chômage technique et les contrats à durée déterminée de 50 employés sont écourtés. Selon l'exploitant, l'activité ne pourra pas reprendre complètement avant 4 à 6 mois, en attendant la production est confiée à d'autres entreprises. D'après les employés témoins, l'incendie serait dû à une fuite d'huile filtrant d'une des canalisations parcourant le plafond de la chaufferie et ruisselant sur la chaudière centrale. Une microcoupure électrique pourrait être à l'origine du mauvais réenclenchement d'une valve de la chaudière. Plusieurs facteurs sont à l'origine du développement rapide de l'incendie : chaufferie isolée avec des panneaux sandwich en polyuréthane qui se détériorent vite, huile alimentaire à 300 °C pour une température d'auto-inflammation à 450 °C, 2 000 l d'huile pour chacune des 3 lignes de production. Par ailleurs, l'accès des engins de secours est malaisé sur deux des faces de l'établissement et des trappes actionnées par des détecteurs autonomes déclencheurs et des fusibles thermiques au niveau des baies de communication des convoyeurs entre les ateliers de fabrication et de conditionnement auraient limité les dommages.


 ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 35863 - 17/02/2009 - 80 - MESNIL-SAINT-NICAISE**
10.89 - Fabrication d'autres produits alimentaires n.c.a.
 Dans un atelier d'une usine d'acides aminés, des émanations d'ammoniac (NH₃) se produisent vers 9h20 lors d'une phase de stérilisation d'une cuve de fermentation et de ses équipements préalablement à la mise en culture de levures. La vanne d'isolement du circuit d'NH₃ se ferme automatiquement sur atteinte du seuil d'alarme d'un capteur proche. Puis, l'ensemble des vannes d'isolement du réseau NH₃ s'obture automatiquement par baisse de pression dans l'une de ses branches. La canalisation d'NH₃ est ainsi isolée en 1 min. Le personnel de l'atelier est regroupé dans la salle de confinement (salle de contrôle) et 2 personnes de l'équipe d'intervention vérifient l'absence de victime et que le risque est résorbé en utilisant des détecteurs d'NH₃ portatifs. La situation étant maîtrisée en moins de 30 min, le POI qui a été pré-activé notamment par la mise en œuvre du logigramme de gestion des situations d'urgence, ne sera pas déclenché. Deux employés inconfortés sont hospitalisés quelques heures et placés en observation. La production reprend normalement 1h30 après l'incident. L'exploitant informe les maires des communes voisines de cet événement. La partie de l'atelier concernée, à l'arrêt depuis plusieurs années, venait d'être remise en service pour le développement d'une nouvelle levure. Après plusieurs essais, l'incident a eu lieu lors de la mise en production du premier lot. Obtenue par circulation de vapeur dans la cuve de fermentation, la stérilisation nécessite si nécessaire de manoeuvrer plusieurs vannes sur la canalisation d'alimentation en NH₃ de la cuve. Une séquence inappropriée de fermeture / ouverture de ces vannes a conduit à une émanation d'NH₃ dans l'atelier par une vanne de purge alors en position ouverte sur cette tuyauterie. L'inspection des IC, prévenue à 11 h par l'exploitant, constate les faits le lendemain. Plusieurs facteurs ont pu contribuer au rejet d'NH₃ : passation de consignes non satisfaisante entre l'opérateur qui a lancé la stérilisation la veille de l'incident et celui qui l'a finalisée, positionnement du jeu de vannes par l'opérateur initial dans une configuration différente de celle prévue dans le mode opératoire qui prévoit un positionnement en mode manuel du jeu de vannes dans une configuration normalement interdite par l'automate de contrôle du procédé. Lors des essais préalables, il avait été décidé de modifier le mode opératoire sur la configuration du jeu de vannes à obtenir, sans mettre à jour l'analyse des risques. De plus les essais et la production ont été poursuivis alors que l'analyse des risques et les 1ers essais avaient montré l'intérêt, sur le plan de la sécurité, d'effectuer une modification matérielle de la canalisation. L'IIC souligne la défaillance de la gestion des modifications et demande un rapport d'analyse de l'incident. La canalisation sera modifiée.

 ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 36005 - 23/03/2009 - 59 - MARCQ-EN-BAROEUL**
10.89 - Fabrication d'autres produits alimentaires n.c.a.
 Lors de la livraison d'acide nitrique à 60 % dans une usine de levure de boulangerie, le tuyau reliant le conteneur-citerne de 2 750 l et la cuve de l'entreprise se détache à 11h20 : 2 500 l d'acide se répandent dans la rétention. Malgré sa combinaison et son masque, le chauffeur-livreur est brûlé aux 1er et 2ème degrés sur 10 % du corps. Les secours mettent en place un périmètre de sécurité de 20 m et établissent un écran d'eau avec 2 lances. La police interrompt la circulation et les bâtiments sous le vent sont confinés temporairement. Les pompiers nettoient la zone de dépotage en combinaisons anti-chimique et mesurent un pH de 2.5 dans le bassin de décantation. L'entreprise, possédant une station d'épuration, se charge de traiter les eaux polluées. La production n'est pas impactée.

Alors que le raccord de la cuve fixe était en inox, celui du flexible de dépotage côté cuve était en polypropylène. De surcroît, il était usé et ne disposait pas de double bague de serrage : il a cédé pendant le dépotage sous pression d'air alors que le conducteur du camion de livraison s'était rapproché après avoir constaté une fuite d'acide au goutte à goutte au niveau du raccord du flexible côté camion. Sa combinaison anti-acide n'étant pas complètement fermée, il a été atteint et brûlé par le produit.

Suite à cet accident, le transporteur sensibilise ses conducteurs sur le type de raccord à utiliser en fonction des produits à dépoter, leur impose le port des lunettes-masques ou du casque avec lunettes et équipe tous ses camions de flexibles avec raccord inox qui seront contrôlés visuellement tous les 6 mois. Le fournisseur de produits chimiques équipe ses grands réservoirs pour vrac (GRV) de raccords inox avec bague de serrage et informe les conducteurs sur l'utilisation obligatoire d'un raccord inox pour le dépotage d'acide nitrique.

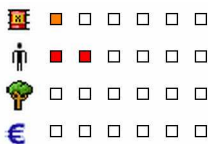
 ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 36183 - 11/05/2009 - 02 - BOUE**
10.39 - Autre transformation et conservation de fruits et légumes
 Une explosion et un départ de feu se produisent vers 15h15 au niveau de la chaudière au gaz naturel de la station d'épuration d'une usine de transformation et de conservation de fruits. Le gardien du poste de surveillance de l'entreprise voisine avertit l'exploitant dont le personnel éteint le feu avec un extincteur à mousse et coupe l'alimentation en gaz et électricité. Les pompiers et les gendarmes se rendent sur place. Les employés ne sont pas en chômage technique. Cet incident est dû à la perte d'étanchéité d'une électrovanne de la rampe gaz du brûleur de la chaudière. La chaudière est remise en état, le brûleur ainsi que la rampe gaz sont retournés chez le fabricant, la canalisation gaz est testée ainsi que l'ensemble des sécurités de la chaudière.

 ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ **ARIA 36207 - 23/05/2009 - 16 - BARBEZIEUX-SAINT-HILAIRE**
10.85 - Fabrication de plats préparés
 Une fuite d'ammoniac (NH₃) de réfrigération a lieu vers 21 h dans une usine de plats surgelés de 400 m². L'installation met en œuvre 900 kg d'NH₃ en 2 réservoirs. Un détecteur NH₃ déclenche une alarme. Dans le cadre du POI, les secours alertés installent un périmètre de sécurité. Une lance à eau abat l'NH₃ gazeux. Peu après minuit et non sans difficulté, l'équipement étant à 5 m du sol, des pompiers en scaphandres localisent la fuite sur les brides d'une vanne à boule en pied de l'un des réservoirs de 900 l. L'NH₃ est rejeté à 11 m de hauteur via l'extracteur, mais se déverse aussi sur le sol sous la forme d'un liquide blanchâtre eau / NH₃ qui rejoint le milieu naturel via le réseau des eaux pluviales : zone de rétention de la centrale non étanche, déclenchement tardif de l'obturateur du réseau EP sur le séparateur d'hydrocarbures... Ces difficultés supplémentaires identifiées, l'obturateur est fermé et un barrage de terre est élevé pour empêcher le déversement de l'effluent pollué dans un ru voisin ; son pH est enfin neutralisé avec de l'acide phosphorique à 95 % (H₃PO₄). Une réduction avec une gangue de glace de la fuite non isolable est tentée sans réussite. Les secours décident à 2 h d'appeler un tiers pour vidanger l'unité et stocker l'NH₃. Ne parvenant ni à joindre ce spécialiste, ni à trouver un réservoir mobile adapté (n° de portab le des dirigeants des entreprises locales non connus...), les secours envisagent une dissolution de l'NH₃ ; un camion-citerne d'eau devait arriver 1 h plus tard, 2 h étant ensuite nécessaire pour transférer l'NH₃ (exothermicité...).

Nombre d'événements recensés :

La municipalité annule une brocante proche de l'usine prévue à partir de 6 h. A 6h30, l'NH3 est enfin dépoté, la solution obtenue devant être transférée dans un centre de traitement autorisé. Les réseaux et le séparateur d'hydrocarbures sont également pompés. Dans la matinée, les pompiers mettent en sécurité le réservoir en neutralisant la phase gazeuse résiduelle avec 250 l d'H3PO4, relèvent 300 ppm d'NH3 à 16 h dans le bâtiment qui est ventilé.

L'exploitant envisage plusieurs améliorations : étanchéification du bac de rétention de la centrale froid, réservoir à demeure pour le transfert éventuel d'NH3, plan de coupe de niveau avec photos de l'installation pour situer visuellement et métriquement les vannes / autres organes de sécurité, fiche de sécurité NH3 disponible dans la centrale, réduction du délai découverte du problème / appel des pompiers, liste et téléphone des personnes à appeler (autres que standards des entreprises), modifications du POI insuffisamment opérationnel et sans réponse technique, en intégrant le scénario dimensionnant manquant, meilleure connaissance des produits chimiques stockés sur site et de leur localisation pour une utilisation éventuelle, réorganisation astreintes techniques / encadrement de crise, clés du bureau logistique / local STEP en double : tel., fax... plus accessibles aux secours, techniciens usine...

 **ARIA 36240 - 02/06/2009 - 40 - SAINT-SEVER**
10.39 - Autre transformation et conservation de fruits et légumes
 Dans un établissement de transformation / conservation de légumes, une fuite de 50 kg d'ammoniac (NH3) de réfrigération a lieu vers 16 h lors de la maintenance d'une installation de surgélation.
 L'exploitant a constaté la semaine précédente un dysfonctionnement lors de la phase de dégivrage d'un tunnel de surgélation avec des températures enregistrées supérieures de 2 °C aux valeurs de consigne, entraînant une perte d'énergie jugée anormale. Des vannes verticales (GPX) en aval de chacune des 6 batteries du tunnel sont suspectes. Leur remplacement est décidé après constat de leur ouverture et avis du concepteur de l'unité.

Un sous-traitant effectue l'intervention le 2/06. Selon l'exploitant, la procédure d'isolement du tunnel est appliquée : fermeture de 2 vannes de sectionnement (NH3 liquide / « Gaz chaud »), purge de l'NH3 emprisonné entre elles via la bouteille basse pression (BP). Les vannes GPX sont ensuite remplacées ; au remontage de l'une d'elle, un boulon tombe dans la canalisation.

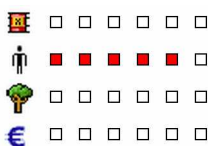
L'opérateur demande l'autorisation de démonter la vanne d'isolement « gaz chaud » pour récupérer le boulon tombé à proximité. L'NH3 gazeux fuit au démontage de la vanne qui est expulsée ; détecteurs et alarmes se déclenchent.

Incommodés, les 4 techniciens expérimentés chargés des travaux sont lavés par les agents de sécurité et hospitalisés par précaution. L'implantation des installations sous le bâtiment et une issue unique ont compliqué leur évacuation. Sur place en 10 min, les secours rassemblent la trentaine d'employés au point prévu et 25 personnes se confinent sur un site voisin. Deux techniciens sous ARI remontent la vanne d'isolement, puis les locaux sont ventilés. L'intervention s'achève vers 22 h.

Le rejet d'NH3 est dû à une légère surpression dans la bouteille BP (0,3 bar) après arrêt des chambres froides depuis 4 à 5 h et hausse des températures / pression de l'installation. En temps normal, la dépression aurait permis de contenir l'NH3 dans la bouteille dans un 1er temps ; la bouteille aurait pu atteindre à contrario 2 bars de pression selon l'exploitant si les chambres froides avaient été arrêtées plus longtemps (4 jours pour la tempête Klaus...), avec la formation éventuelle d'un nuage toxique et des conséquences plus lourdes sur les employés et l'environnement.

La municipalité est informée, l'inspection des IC effectue une enquête et la préfecture publie un communiqué de presse.

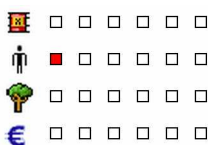
Des mesures correctives sont prises : agencement d'installation revu, sorties de secours, équipements minimaux obligatoires (lunettes & gants) pour les intervenants sur conduites d'NH3, procédures d'isolement selon l'avis de 2 techniciens au lieu d'un, vanne d'isolement retour gaz en plus sur le tunnel 2 pour l'isoler plus facilement (déjà le cas pour le tunnel 1), revalidation de l'installation par un organisme tiers, révision des procédures, utilisation de certaines vannes de service (manomètres) pour vérifier l'absence de gaz à côté des travaux à effectuer...

 **ARIA 36635 - 28/07/2009 - 59 - LES MOERES**
10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre
 Un employé d'une entreprise de conditionnement de pommes de terre effectue une mauvaise manipulation et/ou constate le dysfonctionnement d'une vanne anti-retour, connectant les eaux industrielles avec le réseau de distribution d'eau potable de la commune : de l'eau brunâtre et malodorante sort des robinets des habitants de la commune. Le service de distribution des eaux, prévenu 15 min plus tard, isole le branchement, purge régulièrement le réseau et effectue des prélèvements et une campagne d'information des riverains par du porte-à-porte. La municipalité demande l'assistance des secours et distribue des bouteilles d'eau en mairie aux 730 habitants en attendant les résultats des services sanitaires ; l'utilisation de l'eau pour les besoins ménagers et hygiéniques est possible le soir même.

Le service de distribution des eaux continue l'information des riverains le lendemain par des appels téléphoniques et des annonces publiques. La municipalité informe les pompiers le 30/07 vers 16h30 de l'incident et ils renforcent les moyens hydrauliques en cas de sinistre afin de pallier l'indisponibilité des bouches incendie.

Le 03/08 les résultats autorisent la consommation alimentaire de l'eau sauf pour 20 à 30 abonnés du centre ville. De nouveaux résultats sont attendus d'ici le 07/08 ; la municipalité leur distribue des bouteilles d'eau.

La société de distribution des eaux porte plainte pour pollution accidentelle contre l'exploitant.

 **ARIA 36640 - 01/07/2009 - 60 - HERMES**
10.32 - Préparation de jus de fruits et légumes
 A la fin d'une livraison de soude par camion-citerne dans une usine de jus de fruits vers 17 h, le raccord en polyéthylène du flexible de dépotage cède côté cuve de l'installation et du produit corrosif brûle le conducteur au visage et au cou. Le surveillant du site coupe le contact du camion et conduit le livreur vers la douchette de sécurité pour qu'il se rince les yeux. Les secours conduisent la victime à l'hôpital, le conducteur est hospitalisé pendant 2 jours et reçoit un arrêt de travail de 10 jours.

Le conducteur se présente en début d'après-midi mais l'exploitant refuse la livraison, le flexible de dépotage du camion étant périmé. La livraison est donc été réalisée en fin d'après-midi, après qu'un flexible conforme soit emmené sur le site par la société de transport, mais les moyens humains de surveillance de l'usine sont réduits. Le livreur a alerté le surveillant que le branchement lui paraissait défaillant mais ce dernier n'en a pas tenu compte, celui-ci ayant été mis en service moins de 6 mois auparavant. Le surveillant contrôle le début du dépotage qui prend plusieurs heures en l'absence de compresseur au niveau de la citerne. Le raccordement de la cuve commence à fuir après 2 h de dépotage ; le conducteur ferme les vannes côté camion puis, par réflexe, celle côté cuve ce qui provoque la projection de soude. Probablement du fait des fortes températures extérieures, le livreur qui avait enlevé son casque avec visière protectrice, a reçu le produit au niveau du visage.

La rupture du raccord de dépotage pourrait être due à la durée importante du dépotage (20 min en temps normal avec un compresseur), à la défaillance de la bague de serrage et à l'augmentation du poids subi par les oreillettes du raccord du fait du réducteur de diamètre. Par ailleurs, le protocole de sécurité et les éléments techniques liés à l'installation (nécessité d'un compresseur, procédure de dépotage ...) n'avaient pas été transmis à la société de transport affrétée par un sous-traitant de la société en charge de la livraison. Le conducteur dit ne pas avoir reçu d'instruction ni de procédure concernant le dépotage.

A la suite de cet accident, l'exploitant de l'usine change la tuyauterie et installe un raccord en inox, ainsi qu'un bac de récupération des égoutures sous le raccord et un support de tuyau pour répartir le poids. Il organise une formation du personnel sur la réglementation du transport de matière dangereuse, choisit un transporteur unique, met à jour le protocole de sécurité et le transmet et rédige un protocole simplifié pour la formation du conducteur à réception.





ARIA 36653 - 18/09/2003 - 76 - LE HAVRE

10.83 - Transformation du thé et du café

Dans la nuit du 18 au 19 septembre, une usine de production de café décaféiné rejette du dichlorométhane (DCM) à l'atmosphère incommodant les riverains. Les pompiers mesurent des teneurs relativement importantes en DCM dans l'atelier au pied des cuves de stockage. Le DCM est un solvant utilisé pour extraire la caféine du café vert. Les eaux de process contenant le solvant sont traitées et le DCM est régénéré par un dispositif constitué d'un distillateur, d'un condenseur, d'un séparateur (ou décanteur) et d'une unité d'adsorption du charbon actif. L'inspection des installations classées se rend sur place le 19/09. Selon l'exploitant ; la fuite de DCM serait due à un dysfonctionnement des adsorbants et d'un condenseur. Ce dernier étant bouché par encrassement, aurait provoqué une augmentation de la pression induisant le déclenchement des soupapes de sécurité, non collectées, et donc le rejet à l'atmosphère. L'exploitant ne sait estimer la quantité de DCM relâchée. L'IIC lui demande de réaliser une étude technico-économique visant à mettre en œuvre des systèmes ou technologies permettant de réduire voire supprimer les émissions de DCM. Suite à cet événement, l'exploitant prévoit dans le cadre de son arrêt technique annuel en août 2009 de remplacer les charbons actifs, d'améliorer le refroidissement dans la cuve de sécurité (serpentin dans la cuve et groupe froid), de remplacer les dépoussiéreurs destinés à empêcher les poussières d'être captées par les tours aéroréfrigérantes et de mettre en place des filtres à particules sur l'eau sortant de la tour aéroréfrigérante pour limiter l'encrassement des condenseurs. Il prévoit également le programme d'investissement lié à l'étude technico-économique.

Le 26/07/2004, un employé est retrouvé décédé dans le fond de la cuvette de rétention du stockage de DCM (ARIA 27643).

Nombre d'événements recensés :

	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 37720 - 08/01/2010 - 51 - MATOUGUES
							<i>10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre</i>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Après rupture d'une canalisation vers 14 h dans une usine de transformation et conservation de pommes de terre, 11 des 13,5 m3 d'acide chlorhydrique (HCl) à 32 % contenus fuient d'un réservoir de 30 m³, remplissant sa cuvette de rétention.
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Un gardien en ronde note une forte odeur irritante vers 22 h et donne l'alerte. De l'HCl est découvert peu après dans un caniveau longeant un local supprimeur proche du réservoir. Un périmètre de sécurité de 20 m, balisé avec des rubans et conteneurs métalliques, est mis en place autour des installations. La sortie du bassin des eaux pluviales est obturée avec un ballon d'étanchéité. Le personnel de la « zone emballage » du site est évacué en raison des odeurs émanant des canalisations de descente des eaux pluviales.
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	





A 22h40, 2 personnes équipées constatent sur place que la cuvette de rétention du réservoir n'est pas étanche et qu'un épandage d'HCl s'est produit sur le sol le long du local supprimeur, sur la pelouse adjacente et sur la chaussée. La fuite sur le réservoir est maîtrisée vers 23 h en fermant sa vanne de fond. Les eaux pluviales polluées restent confinées dans l'attente d'une décision sur leur devenir qui sera prise le lendemain dans l'après-midi en accord avec l'inspection des IC.

Le lendemain toujours, des mesures de pollutions effectuées en 3 points avec l'aide des pompiers ne révèlent aucune anomalie. Le vent a favorisé la dispersion des vapeurs acides émises, l'usine étant par ailleurs au milieu des champs et aucune habitation n'étant implantée à moins de 1 km de l'établissement. Le pH des effluents contenus dans le bassin est ainsi vérifié, de même que l'absence de gaz chlorés dans les canalisations et sur le secteur emballage. L'inspection des IC et la gendarmerie se sont également rendues sur les lieux.





La « zone emballage » est ventilée avant réintégration du personnel. L'exploitant dépollue les lieux en récupérant un maximum d'HCl répandu au sol pour le stocker dans des bacs. La chaussée bitumée et le local sont nettoyés, puis les collecteurs des eaux pluviales sont rincés à grande eau durant 4 h.

La rupture de canalisation serait due au gel (- 4 °C le jour de l'accident). La cuvette de rétention présentait quant à elle un défaut d'étanchéité au niveau de l'arête dalle de fond / bas du muret ; en cours de réfection lors des faits, cette cuvette était dépourvue de son liner de protection anti-acide. L'HCl s'est ainsi répandu sur la chaussée et le terrain proches, puis s'est déversé dans le collecteur raccordé au bassin de récupération des eaux pluviales.

La canalisation est remplacée par une tuyauterie constituée de matériaux plus performants. La cuvette de rétention est remise en état. Le dispositif d'alarmes prévu pour détecter une baisse anormale du niveau d'HCl dans la cuve est amélioré. La canalisation des eaux pluviales impliquée dans l'accident est contrôlée par caméra. Le POI de l'établissement est actualisé.

	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 37729 - 15/01/2010 - 02 - MONTIGNY-LENGRAIN
							<i>10.72 - Fabrication de biscuits, biscottes et pâtisseries de conservation</i>
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Un feu se déclare peu avant 6 h dans la chaufferie alimentant les friteuses d'un établissement produisant chips et biscuits apéritif. L'incendie embrase le local technique de 500 m² abritant les chaudières et départs de tuyauteries véhiculant les fluides thermiques (60 000 l d'huiles minérales) nécessaires à la cuisson d'une partie de la production du site.
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	La soixantaine d'employés qui a pris son service 1 h plus tôt, est évacuée et regroupée près des locaux administratifs à l'entrée du site, en attendant des informations sur l'évolution de la situation. Les flammes dépassent largement la hauteur du bâtiment quand les secours interviennent. Les pompiers internes et externes appelés en renfort maîtriseront le sinistre avec 3 lances, non sans avoir rencontré des
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	problème d'alimentation en eau avant de s'alimenter par aspiration dans un étang situé à 700 m.

Une personne, légèrement blessée, est transportée à l'hôpital. Les dommages sont importants et l'activité de l'usine sera perturbée plusieurs semaines. L'exploitant évalue les dommages à 1,5 million d'euros. La gendarmerie effectue une enquête pour déterminer l'origine du sinistre.

	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 37915 - 21/01/2010 - 21 - CHEVIGNY-SAINT-SAUVEUR
							<i>10.84 - Fabrication de condiments et assaisonnements</i>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Lors du dépotage d'une cuve dans une usine de condiments et d'assaisonnements, 600 l d'huile alimentaire s'écoulent en aval de l'établissement dans le fossé de collecte des eaux pluviales qui se déverse dans la NORGES. Les secours installent un barrage à la confluence du fossé et de la rivière.
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	L'inspection des IC sur les lieux le jour même avait déjà constaté lors d'une précédente visite le 12/01/10 un mauvais entretien du réseau de collecte des eaux pluviales, ainsi que des signes de pollution liée à la présence de matières organiques dans ce dernier, plusieurs sources de cette pollution étant alors identifiées ; un prélèvement inopiné d'eaux pluviales réalisé le lendemain en 3 points en aval du réseau avait
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ensuite révélé le non respect de certains des seuils de concentration (MES, DCO...) fixés dans l'arrêté préfectoral d'autorisation de l'établissement. Selon l'exploitant, le

débordement d'une cuve d'eau moutardée au début du mois aurait expliqué en partie au moins cette pollution.

Le débordement d'huile résulterait quant à lui du cumul de 3 défaillances : une anomalie du capteur de pression permettant de suivre le volume d'huile contenu dans la cuve, une défaillance du détecteur de niveau haut de celle-ci et la vidange de la cuvette de rétention dont la vanne était restée en position ouverte.

Une fois engagé, le dépotage se poursuit sans surveillance. L'inspection des IC note pour sa part que l'événement de la cuve mal positionné a conduit à une projection d'huile hors de la rétention ; cette huile s'est ensuite déversée dans un regard directement connecté au collecteur sans être arrêtée donc par les décanteurs / déshuileurs de l'établissement.

Une proposition de mise en demeure de respecter les prescriptions de cet arrêté relatives à la prévention des pollutions accidentelles des eaux et aux stockages de produits liquides est adressée au préfet. Des mesures d'urgence sont également imposées à l'exploitant : mise en place d'un barrage entre le fossé et la NORGES, installation des stockages de produits liquides (cubitainers notamment) sur rétentions, nettoyage du fossé et du réseau des eaux pluviales, contrôle du bon fonctionnement des systèmes de sécurité des cuves extérieures et mise en place de mesure organisationnelles pour éviter ce type d'accident.

Rubrique 2221 (68 exemples)

	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 3865 - 16/09/1992 - 57 - METZ <i>10.13 - Préparation de produits à base de viande</i> Un incendie se déclare vers minuit dans le sous-sol d'une entreprise de transformation de viandes contenant 150 palettes de cartons d'emballage et 100 palettes de films plastique. Gênés par l'abondante fumée qui se dégage, les pompiers doivent travailler avec leurs appareils respiratoires. Les dommages sont très importants. La viande stockée a souffert de l'interruption de la chaîne du froid et du dégagement de fumée. Les pertes d'exploitation sont considérables. Un acte de malveillance pourrait être à l'origine du sinistre. Aucune précision n'est donnée quant aux dommages subis par les installations de réfrigération. Les dommages matériels sont évalués à 54 MF et les pertes d'exploitation à 51 MF ; 300 personnes sont en chômage technique.
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 3681 - 09/06/1992 - 72 - VIBRAYE <i>10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie</i> Des déchets d'animaux stockés dans une fosse fermentent durant les 3 jours de fermeture d'un abattoir. L'hydrogène sulfuré qui se forme intoxique mortellement 2 personnes et gravement 2 autres employés.
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 4135 - 21/11/1992 - 14 - PIERREFITTE-EN-CINGLAIS <i>10.20 - Transformation et conservation de poisson, de crustacés et de mollusques</i> Un feu se déclare dans une entreprise de 2 500 m ² spécialisée dans la fabrication de produits à base de saumons. Des bouteilles de gaz utilisées pour les chariots élévateurs explosent. Une cinquantaine de pompiers est mobilisée. L'atelier de fabrication et le matériel sont détruits. Une centaine de tonnes de produits finis ou semi-finis est très endommagée. Un danger d'extension de l'incendie à une maison d'édition est finalement écarté. Les dommages matériels internes sont évalués à 30 MF et les pertes d'exploitation à 15 MF ; 62 personnes sont en chômage technique. Aucune information n'est donnée quant à la présence et aux dommages éventuels subis par les installations de réfrigération.
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 4136 - 20/11/1992 - 14 - FALAISE <i>10.13 - Préparation de produits à base de viande</i> A la suite du mauvais fonctionnement du moteur associé au système de climatisation, un incendie se déclare dans une triperie ; 80% des bâtiments de l'entreprise, soit 650 m ² , sont détruits. Les dommages matériels sont évalués à 2 MF et les pertes d'exploitation à 8 MF. Aucune précision n'est donnée quant aux dommages subis par les installations de réfrigération.
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 4532 - 24/06/1993 - 55 - VERDUN <i>10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille</i> Un feu se déclare en toiture de l'atelier de découpe d'une usine conditionnant de la viande de dinde. L'incendie se propage à l'ensemble de l'usine, menaçant un transformateur au pyralène et divers stockages de produits dangereux (acétylène, ammoniac et propane) ; des bouteilles de propane, des fûts d'acide et de détergents explosent. L'intervention mobilise 65 pompiers et 25 véhicules ; 5 pompiers incommodés par les fumées toxiques et 1 agent d'entretien choqué sont soumis à un examen médical. L'usine qui employait 200 personnes, est détruite et 250 t de produit contaminé sont perdues. Les dommages subis par les installations de réfrigération ne sont pas précisés.
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 5058 - 16/11/1993 - 44 - ISSE <i>10.9 - Fabrication d'aliments pour animaux</i> A la suite d'une fuite sur une soupape de sécurité, 300 kg d'ammoniac de réfrigération sont rejetés à l'atmosphère. L'usine est évacuée. Un riverain est légèrement incommodé par le rejet toxique. La surchauffe du système de refroidissement pour conserver les aliments serait à l'origine de cette fuite.
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 5094 - 11/03/1994 - 22 - SAINT-BRANDAN <i>10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille</i> Une fuite de 500 kg d'ammoniac à -40 °C a lieu dans une usine d'abattage de volailles. L'accident a pour origine la rupture de la purge d'huile de l'évaporateur du circuit de réfrigération d'un tunnel de congélation à la suite d'un choc provoqué par un transpalette électrique. Endommagée par de nombreux chocs antérieurs, la protection de cette purge n'a pu jouer son rôle. L'alerte n'est pas donnée immédiatement ; l'ammoniac liquide répandu sur le sol se vaporise lentement et envahit progressivement le bâtiment. Les premières odeurs perçues entraînent l'évacuation des locaux ; 3 employées intoxiquées, dont l'une plus gravement atteinte, sont hospitalisées et 30 t de volailles sont détruites. La protection de la purge est renforcée.
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 5594 - 07/07/1994 - 29 - CARHAIX-PLOUGUER <i>10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille</i> Dans un abattoir de volailles, un employé tente de déboucher une canalisation d'eaux usées avec un produit prévu à cet effet et contenant de l'acide sulfurique. N'obtenant aucun résultat, il ajoute de l'eau de javel ; le mélange des 2 substances conduit à une émission de chlore qui se répand dans l'établissement. Les 40 employés évacuent le bâtiment ; 12 personnes intoxiquées (dont l'une plus gravement) sont hospitalisées. Les pompiers ventilent les locaux. Les carcasses de volailles atteintes sont saisies.
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 5783 - 23/08/1994 - 39 - BALANOD <i>10.13 - Préparation de produits à base de viande</i> Un incendie détruit une usine de salaison de 12 000 m ² . Le feu qui se déclare dans l'atelier de conditionnement, se propage en moins de 10 min à l'ensemble du bâtiment par les gaines d'aération. Les 62 pompiers qui interviennent, ne parviennent à préserver que les locaux administratifs ; 90 employés sont en chômage technique. Aucune précision n'est donnée quant à une éventuelle fuite du fluide frigorigène contenu dans les installations de réfrigération. Les dommages matériels et les pertes d'exploitation sont évalués à 350 MF.
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 5876 - 13/09/1994 - 22 - SAINT-NICOLAS-DU-PELEIM <i>10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille</i> Un feu dans le local archives attenant aux bureaux du service élevage d'un abattoir de volailles se propage rapidement à une partie de l'établissement. Des pompiers provenant de 4 centres de secours interviennent peu après l'alerte et parviennent à contrôler le sinistre en sauvant une partie des bureaux administratifs. Une enquête de gendarmerie avec auditions de plusieurs témoins et un rapport d'expertise parviennent aux mêmes conclusions quant à l'origine accidentelle du sinistre. Le local archives abritait un réfrigérateur ménager. A la suite d'une fuite de gaz fluorés, le compresseur de ce dernier tournant à vide serait monté en température avant de se bloquer générant un court-circuit au niveau du bloc moteur avec inflammation des gaines des câbles électriques, puis des matières combustibles contenues dans le réfrigérateur. L'incendie s'est ensuite propagé aux archives et aux autres bureaux, gagnant enfin rapidement le local attenant des emballages : barquettes polystyrène, films polyéthylène et PVC, cartons et autres matériaux d'emballages. Les installations de
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Nombre d'événements recensés :

réfrigération n'ont pas été atteintes.

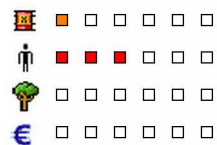
Les dommages matériels sont évalués à 3 MF avec destruction sur 1 500 m² de la moitié des bureaux du service élevage, du local archives, ainsi que du stockage des emballages et de tout son contenu. L'activité habituelle de l'abattoir ne sera que faiblement perturbée selon l'exploitant, les locaux d'abattage et de conditionnement étant heureusement éloignés du bâtiment sinistré. Ce dernier précise également que bien que des habitations soient situées à proximité du bâtiment incendié, 20 m pour la plus proche, aucune conséquence notable n'a été observée sur celles-ci et leurs occupants.

Le bâtiment sera reconstruit au même endroit avec extension éventuelle du stockage et mise en place d'un mur coupe-feu entre ce dernier et les bureaux. Un dispositif de détection incendie relié à une alarme sera mis en place dans toutes les zones sensibles de l'usine (investissement de 0,3 MF). Une mise hors tension des zones protégées sera assurée à ce dispositif, avec appel téléphonique en cas d'absence du personnel de maintenance (samedi après-midi, dimanche et jours fériés).

ARIA 5882 - 20/09/1994 - 50 - LESSAY

10.13 - Préparation de produits à base de viande

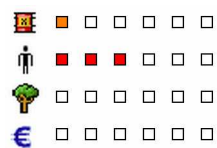
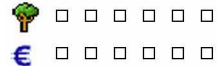
Dans une entreprise de salaisons et de fabrication à façon de jambons fumés, un incendie détruit un bâtiment industriel annexe utilisé pour le stockage de cartonnages. Le sinistre aurait pour origine une surchauffe consécutive à un court circuit électrique. Les chaînes de fabrication et les installations de réfrigération à l'ammoniac protégées par des murs coupe-feu n'ont pas été atteintes. Les dommages sont évalués à 270 KF mais le travail ne sera pas interrompu.



ARIA 5949 - 13/10/1994 - 35 - RENNES

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

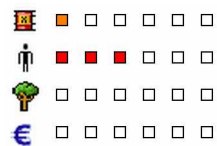
Dans un abattoir, les employés d'une société de nettoyage mélangent de l'acide nitrique et de la Javel. Un nuage de chlore toxique 17 personnes ; 9 employés sont examinés sur place, 5 autres et 3 pompiers sont hospitalisés. Les 120 employés de l'usine sont évacués.



ARIA 6025 - 21/11/1994 - 72 - CONNERRE

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Lors de travaux sur le site d'une charcuterie industrielle fermée depuis 2 ans, une pelle hydraulique sectionne une canalisation d'une ancienne installation de réfrigération à l'ammoniac qui n'avait pas été vidangée. Le produit se répand au sol. Un nuage toxique inconfortable légèrement 8 personnes dont 2 bébés ; le conducteur de la pelle et un passant sont placés en observation dans un centre hospitalier. La gendarmerie met en place un périmètre de sécurité. L'accident sera maîtrisé après 1h15 d'intervention. La municipalité, nouveau propriétaire du terrain, se charge de l'élimination des produits en liaison avec une société spécialisée.

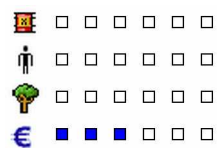


ARIA 6082 - 08/12/1994 - 44 - BASSE-GOULAIN

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Dans une charcuterie industrielle, une chaudière à tubes de fumées de 1 t/h de vapeur explose. Elle a une capacité de 2 790 l, une surface de chauffe de 27 m² et brûle du fuel domestique. Installée en 1979 pour alimenter 5 autocuiseurs, elle était timbrée à 10 bars. Un sifflement est entendu au niveau des soupapes juste avant l'explosion qui souffle le bâtiment de 200 m². Trois employés sont tués (un corps est retrouvé à 250 m avec la face avant de la chaudière), 3 autres sont blessés dont l'un est gravement atteint. Le corps de la chaudière (3 t) a été projeté à 150 m au nord, le tube foyer et un ballon d'eau chaude à 200 m au sud. La chaudière, arrêtée et vidangée pour entretien (soupape, vanne de vidange) 3 jours auparavant, avait redémarré le matin. Une cause possible de cet accident serait une intervention inadaptée par remplissage

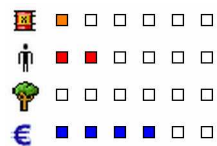
intempestif en eau froide du corps de chauffe, ayant déclenché une vaporisation brutale contre le tube de chauffe déjà porté à haute température. Un rapport d'expertise datant de 1995 indique qu'un dénoyage partiel du tube foyer peut conduire aux dommages constatés d'un point de vue énergétique. Ce rapport ne permet toutefois pas d'affirmer que le dénoyage soit la cause effective.



ARIA 6964 - 06/05/1995 - 11 - NARBONNE

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Dans une charcuterie industrielle, un feu se déclare durant la nuit dans les combles, au-dessus d'un faux-plafond en panneau sandwich isolant, dans un stock de cartons et de barquettes en polystyrène. La charpente métallique s'effondre en entraînant la chute des murs. L'accident ne semblerait pas avoir donné lieu à une fuite de fluide frigorigène contenu dans les installations de réfrigération. Le bâtiment de 3 000 m² est détruit, l'activité est abandonnée sur le site et les employés seront probablement mis en chômage technique. L'origine exacte de l'incendie est inconnue. Il n'y a pas de victime. Les dommages matériels s'élèvent à 20 MF et les pertes de production à 15 MF.



ARIA 7368 - 25/08/1995 - 35 - CHATEAUBOURG

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

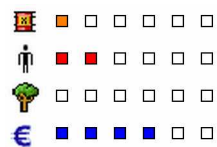
Un incendie embrase un abattoir de bœufs employant 300 salariés. Une voie express proche est fermée (important panache de fumée noire). Au cours de l'intervention (3 000 m³ d'eau déversés), 10 des 90 pompiers mobilisés, légèrement intoxiqués, sont soignés sur place. Les dommages sont considérables. Le feu d'origine inconnue a démarré dans un local où sont stockés des emballages (cartons et films plastiques) et détruit 7 500 des 10 000 m² de l'usine (quais de réception/expédition, chaîne d'abattage, une chambre froide, stocks de viandes...). Les stocks d'ammoniac (2 660 / 1 600 kg) des 2 unités de réfrigération ont été préservés et vidés après le sinistre par une société spécialisée. Seul l'NH₃ des canalisations détruites s'est échappé. Les dommages matériels et les pertes d'exploitation s'élèvent

respectivement à 117 et 140 MF. Le chômage technique prévu est limité.

ARIA 7462 - 17/09/1995 - 79 -

10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille

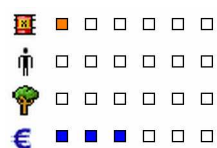
Dans un abattoir de canards, un incendie se déclare au centre d'un bâtiment de 400 m² où sont installés des bacs à cire utilisés pour plumer les volailles. Les pompiers arrivent à préserver la plus grande partie de l'abattoir mais 50 m² de toiture sont détruits et plusieurs machines sont endommagées. Sur les 85 salariés, 45 risquent d'être mis en chômage technique. Un mauvais fonctionnement du système de régulation de température sur l'un des bacs de cire est à l'origine du sinistre. Dans la zone concernée, aucun fluide frigorigène n'était présent et les installations de réfrigération mettant en œuvre 700 kg de frigorigène chloro-fluoré (R22) n'ont pas été atteintes. La gendarmerie effectue une enquête.



ARIA 7894 - 17/12/1995 - 18 - BLANCAFORT

10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille

Dans la nuit, un incendie ravage un abattoir de dindes (14 000 m²) construit en 1990 et la salle de découpe attenante (réaménagée en 1995). Des riverains sont évacués. Les pompiers protègent les installations de réfrigération et les stockages de produits dangereux (ammoniac, dioxyde de carbone, propane, etc.). Le feu aurait été initié par un court-circuit dans la cartonnerie de l'usine. La gendarmerie effectue une enquête. Les activités sont redéployées sur d'autres sites du groupe ; 280 employés sont en chômage technique pendant 15 jours. Les travaux de déblaiement (12 000 m² de décombres) sont estimés à 0,5 MF, 600 t de ferrailles et 500 t de denrées périssables sont mises en décharge. Les dommages sont évalués à 185 MF, l'usine sera reconstruite.



ARIA 9016 - 07/06/1996 - 66 - SAINT-ESTEVE













10.13 - Préparation de produits à base de viande

Dans une charcuterie industrielle, un employé quitte un atelier en laissant un chalumeau utilisé pour brûler une tête de porc et allumé contre une paroi. Un feu se déclare. Sous l'effet de la chaleur, la bouteille de gaz explose. En l'absence de compartimentage, 4 500 des 5 000 m² de l'usine sont détruits ; 200 employés sont en chômage technique. Aucune précision n'est donnée quant aux dommages éventuels subis par les installations de réfrigération. Les dommages matériels sont évalués à 58 MF et les pertes d'exploitation à 40 MF.

Nombre d'événements recensés :













							
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ARIA 9242 - 08/10/1996 - 69 - SOUZY							
<i>10.13 - Préparation de produits à base de viande</i>							
Un incendie détruit une usine agroalimentaire de 1 500 m ² spécialisée dans la production d'aliments asiatiques. Le feu s'initie sur un récipient contenant de l'huile alimentaire. En voulant l'éteindre, les employés permettent involontairement la propagation des flammes ; 2 cuves contenant des centaines de litres d'huiles surchauffées explosent et un énorme panache de fumée se dégage. Les eaux d'extinction contenues par des barrages de terre, sont pompées et traitées en station d'épuration. Deux pompiers sont légèrement intoxiqués lors de l'intervention, 8 salariés sont hospitalisés et 70 personnes sont en chômage technique. Aucune précision n'est donnée quant à une fuite du fluide frigorigène contenu dans les installations de réfrigération.							
							
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ARIA 10165 - 11/06/1997 - 71 - CUISEUX							
<i>10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie</i>							
Dans les combles d'un abattoir, une fuite de 2,2 t d'ammoniac (quantité remise dans l'unité) a lieu sur une électrovanne du circuit retour BP d'un surgélateur à steaks hachés. Les employés sont évacués 24 h, 40 riverains se confinent dans un périmètre de sécurité de 500 m et 20 pompiers dont une CMIC installent un rideau d'eau. La fuite est stoppée en 2 h en fermant des vannes. Les locaux sont ventilés 30 h. Des odeurs d'NH ₃ seront perçues jusqu'à 1 km. Un technicien incommodé est hospitalisé, dommages matériels et pertes d'exploitation sont évalués à 3,9 et 0,6 MF. Une expertise est réalisée. L'unité de réfrigération en service depuis 1 mois utilise 8,5 t d'NH ₃ . L'électrovanne tenue par 8 boulons est sans emboîtement et à joint plat DN150 d'un nouveau type (abandon des joints amiante) qui s'est rompu sous la pression d'NH ₃ . Des mesures dynamométriques révèlent un serrage moindre sur 2 boulons (mauvais serrage initial ou desserrage progressif par 'coups de bélier' ou variations de température / pression ?), soit la section de joint arrachée. Des contre-écrous sont préconisés pour bloquer le serrage. Des vannes électriques à sécurité positive en amont / aval de la vanne fuyarde, se fermant sur détection NH ₃ , peuvent être forcées manuellement en position ouverte ou fermée. Si elles avaient fonctionné normalement, seuls les 450 kg d'NH ₃ du surgélateur auraient fuit. Les experts retiennent donc une fuite alimentée, vanne amont ouverte manuellement et non totalement refermée avant l'accident, limitant ainsi l'effet de la sécurité positive. Cette vanne a n'utiliser qu'à la mise en service des circuits, début mai 97 notamment, aurait été manipulée ultérieurement bien que l'exploitant sans défense. Les trappes d'extraction évacuant l'NH ₃ à l'extérieur n'ont pas fonctionné (anomalie dans le branchement électrique). Les essais ultimes n'ont pas été réalisés, les dates retenues par le maître d'œuvre ne convenant pas au maître d'ouvrage. L'inspection relève enfin plusieurs infractions : projet de plan interne non validé par les secours externes et dépourvu de consignes écrites pour mettre en œuvre moyens d'intervention, d'évacuation des personnes et d'appel des secours externes, alarme sonore générale non asservie aux détecteurs NH ₃ dont le nombre et les emplacements prévus ne donnent pas un dispositif de détection garantissant la sécurité des personnes, équipements de protection individuels et formation du personnel à la sécurité NH ₃ insuffisants.							
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ARIA 10371 - 08/01/1997 - 33 - BORDEAUX							
<i>10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie</i>							
Un incendie violent et fumigène se propage durant 3 h dans un abattoir et un bâtiment abritant un marché de la viande. Le feu s'est déclaré près d'une rampe d'éclairage (tube fluorescent) fixée sous le faux-plafond d'une salle d'abattage. Des extincteurs, puis un RIA sont employés sans succès sur ce départ de feu peu accessible et qui se développe rapidement (panneaux sandwich, revêtement bitumeux). Sur les lieux 10 min après le 1er appel alors que 2 000 m ² sont déjà embrasés, 120 pompiers interviennent ; l'un d'eux légèrement blessé sera hospitalisé. Selon les services de secours, la vitesse de propagation du feu dans les panneaux, voisine de 2,1 m/min, est comparable à celle d'un feu de forêt.							
Sur les 9 000 m ² du complexe, réaménagé et mis aux normes européennes en 1989 (170 MF d'investissement), 4 500 m ² sont détruits. Les installations de réfrigération bien isolées seront par contre été épargnées. A la suite du sinistre, 220 employés sont en chômage technique. Les dommages matériels et pertes d'exploitation sont évalués à 82 MF.							
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ARIA 11409 - 22/06/1997 - 29 - PLOZEVET							
<i>10.20 - Transformation et conservation de poisson, de crustacés et de mollusques</i>							
Un feu se déclare dans l'entrepôt de produits finis d'une conserverie de poisson. Sous l'effet de la chaleur, les boîtes de conserve explosent, libèrent leur contenu d'huile et propagent l'incendie à tout l'établissement. Seule la salle des machines abritant l'unité de réfrigération à l'ammoniac est épargnée par les flammes ; un mur coupe-feu avait été installé récemment. Les eaux d'extinction chargées d'huile sont traitées dans la station d'épuration communale. Aucun blessé n'est à déplorer et l'environnement n'est pas atteint. L'exploitant envisage une reprise de son activité dans une ancienne conserverie (100 emplois sont concernés).							
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ARIA 11771 - 02/11/1997 - 22 - SAINT-NICOLAS-DU-PELEM							
<i>10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille</i>							
De nuit et en l'absence du personnel, un feu se déclare dans un abattoir de volailles de 7 000 m ² . Des riverains donnent l'alerte. Malgré d'importants moyens, les pompiers ne peuvent que protéger les installations de réfrigération à l'ammoniac et locaux techniques construits en dur. La combustion des emballages et films plastiques provoque l'émission de fumées noires, 6 t de frigorigène chloro-fluoré (R22) sont détruites. L'usine est ravagée, 330 t de marchandises sont saisies et éliminées, dont 110 t de volailles mises en décharge et recouvertes de 25 t de chaux 15 jours plus tard. Les effluents aqueux sont traités. Les dommages et pertes d'exploitation s'élèvent à 90 et 70 MF, 280 employés sont en chômage technique. Une expertise judiciaire est réalisée.							
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ARIA 13050 - 19/06/1998 - 01 - AMBERIEU-EN-BUGEY							
<i>10.13 - Préparation de produits à base de viande</i>							
Une charcuterie (35 t/j) en régularisation administrative s'embrase (flamme ou court-circuit ?) vers 13h10 en limite de zone industrielle ; 4 000 m ² sont détruits en 17 min, puis les 15 000 m ² de bâtiments et les unités de réfrigération (F22) en moins de 2 h malgré une intervention rapide des secours (7 min après l'alerte) avec d'importants moyens hydrauliques (13 grosses lances, 3 petites...). Un mur coupe-feu protège les locaux administratifs. Ampleur et rapidité du sinistre, puis crainte d'émissions toxiques compliquent l'intervention. Une épaisse fumée gêne la localisation des foyers, mais les frigorigènes (eau glycolée, R22) sont sans influence. Les eaux incendie (max. 450 m ³ /h) ont rejoint un bassin d'orage à la suite de la fusion des descentes en PVC des eaux pluviales. L'incendie est maîtrisé vers 15h50 et déclaré éteint le lendemain à 8 h. Le corps d'un soudeur sous-traitant asphyxié sera retrouvé dans un couloir et ceux de 2 employés en mezzanine au-dessus des chambres froides ; 8 employés ont également été blessés. Les expertises judiciaires retardent le déblaiement, puis 500 t de viande sont évacués des décombres en plusieurs jours. Des odeurs nauséabondes sont perçues à plus de 1 km (commerces et immeubles à 500 m). Les dommages s'élèvent à 61 MF, 110 des 140 salariés sont licenciés. Le site qui a déjà connu 2 petits incendies, sera fermé 1 an plus tard. Propagation rapide du sinistre et difficultés d'intervention livrent plusieurs enseignements : alerte retardée (18) en l'absence d'alarme sonore, découverte tardive du sinistre (pause 12 h, fumée alertant des voisins), moyens de communication inadaptés (téléphone des locaux de travail sans accès extérieur, standard fermé). Le type de construction, 2 boîtes imbriquées (panneaux sandwich / bardage et toits) sans exutoire de fumée, confinant chaleur et rayonnement dans la double enceinte, empêchant l'évacuation des gaz chauds. Un cloisonnement inexistant / insuffisant et une utilisation massive de panneaux paroi / plafond en mousse polyuréthane, M1 (ou M2 ?) mais sans tenue au-delà de 300 °C, qui accroissent la charge thermique et génèrent gaz dangereux et matières volatiles alimentant les flammes se propageant 'comme des chalumeaux' dans les murs. L'effondrement au feu des éléments métalliques des charpentes, le bitume de toiture (bac acier panneaux bitumineux) qui fond, coule et brûle, les faux plafonds parfois inaccessibles isolant d'importants volumes sous toiture et des chambres de congélation de forte capacité sont aussi des facteurs aggravants. Les charges calorifiques sont très variables (matériaux de conditionnement...) et l'inflammation des marchandises congelées est favorisée par le froid qui dessèche le contenu. Un taux de remplissage important gêne les évolutions et le gerbage des racks crée un effet 'cheminée'.							
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ARIA 13357 - 19/05/1998 - 79 - PAMPROUX							
<i>10.9 - Fabrication d'aliments pour animaux</i>							
Dans un établissement de fabrication d'aliments pour le bétail, des travaux de soudure sur le toit d'une cellule d'une capacité de 140 t et contenant 40 t de tourteaux de colza sont à l'origine d'une explosion dans le ciel de l'enceinte. Le toit métallique et les toits en évierite des bâtiments voisins sont soufflés. L'ouvrier, appartenant à une entreprise extérieure, est légèrement blessé. Les dommages sont estimés à 30 kF. Les termes du permis de feu délivré pour cette opération étaient trop imprécis. L'administration constate les faits.							

Nombre d'événements recensés :

				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 15221 - 31/03/1999 - 49 - CHOLET
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Un feu se déclare vers 4h30 dans un entrepôt abritant les emballages d'une usine d'abattage et de conditionnement de viande. D'importants 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 binômes 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 cœur 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 effectuée 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.













				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 16304 - 11/09/1999 - 44 - CHATEAUBRIANT
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Un feu qui pourrait avoir pour origine un court-circuit dans un local abritant des emballages, se déclare la nuit dans un abattoir spécialisé dans la découpe de bovins. Des riverains alertent le gardien qui prévient les pompiers. L'intervention dure 5 h. Sur 3 niveaux, 6 des 10 000 m² de l'établissement (secteurs de découpe, de transformation et d'expédition, locaux administratifs et informatiques) et 400 carcasses de veau (2 MF) sont détruits. Seules la zone d'abattage des veaux et les installations de réfrigération contenant 3,5 t d'ammoniac (NH3) sont épargnées, mais 270 personnes sont en chômage technique. L'établissement reprend partiellement ses activités le mois suivant, après expertise des installations de réfrigération et vidange des canalisations situées dans les locaux frigorifiques à reconstruire. L'isolation des tuyauteries lors du sinistre a permis de limiter les fuites à moins de 0,1 t d'NH3 ; des pompiers ont cependant été incommodés par des fuites du frigorigène chloro-fluoré mis en œuvre dans les installations de réfrigération.













ARIA 16750 - 14/11/1999 - 40 - HAUT-MAUCO













10.13 - Préparation de produits à base de viande

Un incendie détruit une conserverie de 1 500 m² spécialisée dans la transformation de palmipèdes gras. La toiture s'effondre, la charpente métallique se tord sous l'effet de la chaleur et les machines sont définitivement hors d'usage. Des milliers de conserves entreposées dans l'usine, noircies par les flammes, gonflées et déformées, sont irrécupérables. Des fumées nauséabondes se dégagent. Les pompiers interviennent près de 2 h puis surveilleront le foyer pour éviter toute reprise du feu. Aucune information n'est donnée quant aux dommages subis par les installations de réfrigération. Seul le local administratif est sauvé. Cet incendie, qui est le 2ème connu par l'usine en 3 ans, aurait pris naissance dans la partie rénovée de l'usine. La gendarmerie effectue une enquête.

				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 17630 - 06/04/2000 - 29 - QUIMPERLE
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	10.92 - Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Dans une usine d'aliments pour animaux, une accumulation de déchets génère un bouchon dans une portion de tuyauterie du réseau des eaux usées. Le niveau de l'effluent monte dans le réseau jusqu'à débordement du mélange eau/viscères de volailles par le regard le plus bas du réseau. De ce regard situé hors de l'usine, l'effluent s'écoule dans le réseau des eaux pluviales qui rejoint le DOURDU. La rivière est polluée, mais aucune conséquence ne sera observée sur la faune aquatique.

				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 17631 - 21/03/2000 - 29 - BANNALEC
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	10.13 - Préparation de produits à base de viande
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Dans une usine de préparation de produits à base de viandes, des graisses de cuissons de viandes provenant d'une cuve de stockage de 7 000 l se déversent dans le MOUSTOULGOAT via le réseau des eaux pluviales de l'établissement. L'impact est essentiellement visuel : les matières grasses se sont figées et se sont accumulées à la surface de l'eau et sur les berges, la pollution s'étendant sur 1,5 km. Des barrages sont installés le lendemain et 2 employés récupèrent les bouchons formés au moyen d'écumoirs. La cuve aérienne venait d'être installée et était utilisée pour la 1ère fois ; à moitié pleine, elle se vidangera en totalité. L'exploitant d'un captage d'eau en aval est informé. Aucune autre conséquence notable n'est observée sur l'environnement.

				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 18430 - 08/08/2000 - 79 - PARTHENAY
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Un feu se déclare dans une usine de transformation de volailles. A l'arrivée des pompiers, l'incendie a déjà ravagé l'étage de l'usine où sont entreposés des cartons et des films plastiques. Les flammes se ravivent 2 h plus tard à la suite d'un appel d'air créé par un tunnel reliant les locaux de conditionnement et l'abattoir désaffecté. Jusqu'au milieu de la nuit, 95 pompiers luttent contre l'incendie. Des fuites d'ammoniac provenant des installations de réfrigération compliquent l'intervention. Des CMIC et une cellule anti-pollution sont également mobilisées. Dans la nuit, le foyer principal est maîtrisé après 9 h d'intervention. L'ammoniac encore contenu dans les réservoirs, ainsi que dans les canalisations pliées et fissurées est évacué le lendemain matin ; 1 500 m² de bâtiments et 600 t de produits finis sont détruits, une chaîne de production est sauvée, mais 63 employés sont en chômage technique.

				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 18586 - 31/08/2000 - 67 - ILLKIRCH-GRAFFENSTADEN
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	10.13 - Préparation de produits à base de viande
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Sur un site fabriquant des produits à base de viande, une fuite de 100 kg d'ammoniac a lieu lors de la purge des circuits huile des compresseurs de réfrigération. L'employé qui a préalablement coupé les alarmes et les protections associées aux détecteurs d'ammoniac dans la salle des machines, note quelques minutes plus tard un arrêt sur déclenchement haute pression des compresseurs et une odeur d'NH3. L'unité est immédiatement arrêtée. La fuite, localisée 20 min plus tard sur la soupape du réservoir phase liquide restée anormalement ouverte après son déclenchement, est stoppée par basculement sur la soupape de secours. Un nuage d'NH3 qui s'échappe du collecteur de soupapes à 7 m de hauteur à l'extérieur, incommode légèrement des tiers dans une salle située à 125 m. Les pompiers et la police sont alertés. Une vanne bloquée en position fermée, à l'origine de la surpression, est remplacée entre le réservoir en phase liquide et l'économiseur. L'installation redémarre après ajout de 225 kg d'NH3.

ARIA 19071 - 30/10/2000 - 93 - LE BLANC-MESNIL

10.13 - Préparation de produits à base de viande

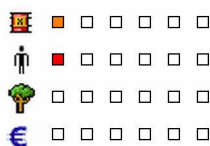
Malgré l'intervention d'importants moyens, un incendie détruit dans la nuit une salaison de 6 000 m². Le bâtiment en maçonnerie avec toiture en bardage métallique soutenue par des poutres en béton n'a pas résisté au flux thermique ; 50 à 100 t de viandes sont ensevelies sous les décombres. Un parc, des immeubles et une autoroute sont situés à moins de 300 m ; de graves problèmes d'hygiène, des odeurs pestilentielles et un risque de pollution des sols et des égouts (mois très pluvieux) sont redoutés tant que les viandes n'auront pas été enlevées. Des formalités contractuelles ralentissent les travaux de déblaiement (200 KF) et la mise en sécurité du site : l'exploitant non propriétaire des murs à abattre, les assureurs demandant plusieurs devis pour les travaux, ainsi que pour l'enlèvement des déchets carnés par une société spécialisée, les réserves des experts, envisageant une enquête approfondie nécessitant de laisser les lieux en l'état, etc. Les dommages subis par les installations de réfrigération ne sont pas connus.

Nombre d'événements recensés :

ARIA 19425 - 15/12/2000 - 79 - BRESSUIRE

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

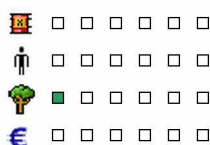
Dans un abattoir, un violent incendie ravage une salle contenant des installations électriques. D'importants moyens d'intervention dont une CMIC sont mobilisés durant une matinée. Les installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac ne seront pas atteintes. Les fumées qui ont gêné les secours, se sont répandues en quelques minutes dans l'établissement, rendant 250 carcasses impropres à la consommation. Des travaux effectués sur d'anciennes chaudières dans un bâtiment appartenant à une autre société seraient à l'origine du sinistre. Le feu s'est propagé rapidement jusque dans les sous-sols de l'abattoir par les gaines électriques et le revêtement des murs. Huit jours seront nécessaires pour décontaminer les locaux et remettre en état les installations électriques ; des mesures de chômage technique sont redoutées (70 salariés). Le procureur de la république demande l'intervention d'un expert pour déterminer l'origine et les circonstances exactes du sinistre.



ARIA 19577 - 09/01/2001 - 67 - WISCHES

10.20 - Transformation et conservation de poisson, de crustacés et de mollusques

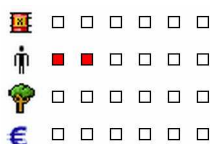
Dans un établissement spécialisé dans la préparation du saumon fumé, des émanations de chlore intoxiquent 7 employés reprenant le travail le matin ; 4 d'entre eux sont hospitalisés quelques heures pour des examens et des soins. Les pompiers ventilent les locaux et la production du site est suspendue durant 24 h. Une société extérieure avait nettoyé les lieux quelques heures auparavant ; des substances chimiques désinfectantes incompatibles imprudemment mélangées sur le sol sont à l'origine de vapeurs nocives de chlore.



ARIA 19626 - 20/10/2000 - 45 - SAINT-DENIS-DE-L'HOTEL

10.92 - Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie

Des boues riches en matières oxydables et azotées provenant d'une station d'épuration urbaine polluent la LOIRE. Cette pollution, due à une surcharge hydraulique, a pour origine un excès d'effluents aqueux généré par le nettoyage, en fin de semaine, des installations d'un établissement fabriquant des aliments pour animaux. La faune aquatique est mortellement atteinte. Des garde-pêche effectuent des prélèvements. L'industriel concerné a déjà réalisé plusieurs actions pour réduire la charge organique de ses effluents et en réguler le flux qui représente déjà, en marche normale des installations, de 70 à 80 % de la charge totale de la station. Des mesures complémentaires sont prises (limitation des usages et recyclage de l'eau de process, etc.) ou envisagées dans le cadre d'une réflexion globale sur le traitement des effluents. Un budget de 6,5 MF est débloqué pour engager les travaux (construction d'un bassin tampon étanche de 1 000 à 1 200 m³, étude d'une station de prétraitement, etc.).



ARIA 20026 - 05/03/2001 - 40 - SAINT-GEOURS-DE-MAREMNE

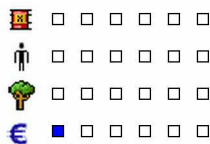
10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille

Un feu d'origine inconnue se déclare dans un bâtiment de 6 000 m², situé en bordure d'une nationale et utilisé pour l'abattage de canards et le conditionnement de foie gras. Un important panache de fumée est visible à plusieurs km à la ronde. Les 100 employés de l'établissement sont évacués et une centaine de pompiers intervient durant 2h15. Le corps d'un employé sera retrouvé sous les décombres à 2 ou 3 m de la machine à carton sur laquelle il travaillait. Le bâtiment est détruit, 2 autres bâtiments et les locaux d'entreposage des produits finis n'ont pas été atteints. Les installations de réfrigération n'ont a priori pas été touchées. Une partie du personnel risque d'être en chômage technique.

ARIA 20217 - 06/04/2001 - 91 - BRUYERES-LE-CHATEL

10.92 - Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie

Un violent incendie embrase les 8 000 m² d'entrepôt d'une usine de fabrication et de conditionnement d'aliments, ainsi que d'accessoires pour animaux. Trois membres du personnel également pompiers volontaires tentent vainement dans un premier temps d'éteindre l'incendie avec les moyens internes du site. Les employés sont évacués. Un énorme panache de fumée est visible à plusieurs kilomètres. L'intervention qui dure 6h30, mobilise 30 véhicules, 100 hommes et un débit d'eau de 600 m³/h, dont une partie est fournie par un établissement voisin. Le feu qui s'est déclaré dans la zone des silos d'ensilage, a été alimenté par les cartons d'emballage et les produits alimentaires stockés. Les pompiers n'ont pu pénétrer dans le bâtiment à structure métallique. Les eaux d'extinction ne pouvant être collectées dans une rétention se déversent dans des fossés et dans une rivière. Le vent provoque des envois de mousse provenant des shampoings présents sur le site. Des prélèvements d'eau sont réalisés. Les 8 000 m² de l'établissement sont détruits et 100 personnes sont en chômage technique. Aucune précision n'est donnée quant à la présence d'installations de réfrigération et aux dommages éventuels subis par ces dernières.



ARIA 21540 - 25/10/2001 - 62 - HENIN-BEAUMONT

10.13 - Préparation de produits à base de viande

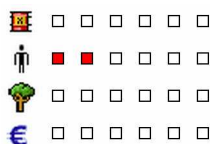
Un feu se déclare la nuit dans les installations de traitement des eaux usées d'une entreprise spécialisée dans la transformation de volailles. L'incident se produit sur la centrifugeuse des boues et son câblage électrique à la suite selon l'exploitant de travaux de maintenance (contrôle habituel non lié à un problème technique) réalisés par une entreprise extérieure 4 h auparavant. Un gardien effectuant une ronde donne l'alerte après avoir noté un dégagement de fumée et la présence de quelques flammes qui se sont éteintes d'elles-mêmes. Les pompiers ne pourront que constater les dommages et surveiller l'installation. La destruction des équipements électriques et de la centrifugeuse a entraîné l'arrêt de la station. Après accord du gestionnaire de la station d'épuration urbaine locale, l'exploitant rejette directement ses effluents dans le

réseau d'assainissement et met sa production en mode dégradé pour éviter des rejets gras. Les installations électriques seront réparées 17 h après le début de l'incident, la production des boues reprend et le by-pass est supprimé. Les boues issues du procédé sont transférées par camions-citernes vers la station urbaine où elles sont stockées. Une unité mobile de centrifugation sera mise en place 3 jours plus tard. Les dommages matériels sont évalués à 1 MF. Une tierce expertise est réalisée pour déterminer les causes exactes du sinistre.

ARIA 21652 - 01/12/2001 - 15 - CROS-DE-MONTVERT

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Dans une entreprise transformant des sous-produits d'animaux, un feu se déclare peu avant midi sur une chaudière utilisée pour brûler des graisses animales. Les pompiers maîtrisent l'incendie à l'aide de lances à mousse, puis assurent une surveillance des lieux jusqu'en début de soirée. L'accident pourrait avoir pour origine une combustion incomplète des graisses entraînant la formation de substances intermédiaires polyinsaturées venant se déposer sur la chambre de combustion. L'accumulation lente et la distillation de ces substances avec la chaleur dégagée par le four de la chaudière seraient susceptibles de générer des composés inflammables éventuellement à l'origine d'un afflux non contrôlé de chaleur pouvant conduire à un départ de feu.



ARIA 26221 - 28/10/2003 - 85 - SAINTE-HERMINE

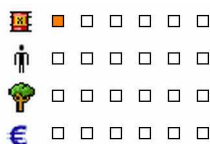
10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille

Un employé d'une entreprise spécialisée dans la vente, le négoce et le façonnage des plumes, meurt étouffé, après être tombé dans un bac rempli de plumes alors qu'il alimentait la trémie de mélanges.

ARIA 26967 - 22/04/2004 - 53 - AZE

10.1 - Transformation et conservation de la viande et préparation de produits à base de viande

Un feu se déclare sur une chaudière à cire utilisée pour plumer des volailles dans un local chaufferie de 50 m². L'incendie détruit la chaudière, la toiture du bâtiment, les câblages électriques et une partie de la chaîne d'abattage de canards située dans un bâtiment de 4 000 m². Une personne est prise de malaise, 97 employés sont évacués et seulement 35 d'entre eux (sur 250 salariés) seront en chômage technique 24 h.



ARIA 27722 - 12/08/2002 - NC -

10.9 - Fabrication d'aliments pour animaux

Dans une usine de fabrication d'aliments pour le bétail, une explosion se produit pendant la phase de vidange d'un lit fluidisé qui vise à éliminer les agglomérats d'acide aminé accumulé au fond du lit. Une fois vidangés, les produits transitent suivant le cheminement normal du procédé pour atteindre le silo de stockage de produits finis. Au moment de l'explosion, le silo était presque vide (600 kg de produit). La vidange se déroulait depuis 3 h et était presque finie lorsque l'explosion s'est produite. Seuls, le silo de 30 m³ et le broyeur sont endommagés.

Nombre d'événements recensés :

par l'explosion des poussières de tryptophane. Des effets thermiques sont observés à l'extérieur du bâtiment sur la trajectoire de la flamme d'explosion à proximité d'une passerelle. Un corps étranger en inox introduit dans le broyeur serait à l'origine de cet accident. Cette situation a entraîné un échauffement du corps voire d'une partie du stator. Cet échauffement a conduit directement ou indirectement (après inflammation locale) à un phénomène d'explosion de poussières dans le broyeur qui s'est propagée dans le silo en exploitation.

ARIA 27812 - 09/08/2004 - 29 - QUIMPER

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Dans une usine agroalimentaire, un feu se déclare dans l'une des friteuses de produits panés, puis se propage à un local abritant des palettes et des emballages vides. Malgré le déclenchement du système automatique d'extinction, l'incendie endommage 250 m² de toiture. Le personnel est évacué. Les pompiers ventilent les combles à l'aide de 2 ventilateurs électriques. Les 45 salariés de l'atelier impliqué sont en chômage technique pour la journée.

ARIA 28958 - 12/01/2005 - 35 - TORCE

10.13 - Préparation de produits à base de viande

A la suite du dysfonctionnement d'un four, une intoxication au monoxyde de carbone (CO) se produit dans une usine de préparation alimentaire de produits à base de viandes soumise à déclaration. Les pompiers évacuent 22 personnes : 4 avec un taux de CO < 4 % rentrent à leur domicile, 14 avec un taux compris entre 5 et 25 % de CO sont hospitalisées pour une oxygénation. Le responsable de l'établissement joint 7 personnes ayant travaillé la nuit ou le matin de l'incident. Les pompiers ventilent les locaux et effectuent des analyses sur l'air au niveau des fours. Un technicien de l'entreprise des fours intervient ; l'activité est stoppée temporairement (27 employés concernés).

ARIA 28970 - 17/01/2005 - 33 - BEGLES

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

Dans une charcuterie industrielle vers 21 h, une abondante fumée se dégage d'un entrepôt frigorifique de 2 500 m². Les pompiers éprouvent de grandes difficultés pour pénétrer, puis évoluer dans le bâtiment. Ce dernier est ventilé à l'aide des ouvrants existants, puis l'incendie est localisé sur des panneaux sandwich isolant le bâtiment. L'intervention se termine 2 h après le déclenchement de l'alerte. A la suite de ce sinistre, 30 personnes sont en chômage technique pour une durée indéterminée. Aucune précision n'est donnée quant aux dommages éventuels subis par les installations de réfrigération.

ARIA 29279 - 25/02/2005 - 01 - VIRIAT

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Lors d'un changement d'équipe vers 5 h dans une usine de plats cuisinés, un cariste détecte une odeur d'ammoniac (NH3) et donne l'alerte ; 55 personnes sont évacuées dont 4 se plaignent de maux de tête, 2 sont hospitalisées par précaution. Des techniciens mettent en sécurité les installations à 5h30. Les pompiers relèvent des concentrations de 150 mg d'NH3 et ventilent les ateliers. Seules des traces d'NH3 seront détectées 4 h plus tard. Aucune conséquence ne sera perçue hors du site. Un frigoriste extérieur dégivre et contrôle les installations de réfrigération, resserre un bouchon qui fuit et redémarre l'unité entre 10 et 11 h. L'accident a 2 origines : le bouchon desserré et une perte d'alimentation électrique quelques heures plus tôt. Selon l'exploitant, des vibrations de la tuyauterie auraient desserré le bouchon, sans perte

d'étanchéité cependant tant que les installations fonctionnaient en continu et sous dépression de 0,5 bar. L'arrêt de celles-ci, sans doute entre minuit et 1 h du matin lié au déclenchement d'un disjoncteur, a entraîné la perte de cette dépression au profit d'un rééquilibrage des pressions à 3 ou 4 bar dans les circuits (pression de service 11 bar), puis la fuite. Pourtant non satisfaisant au regard des exigences de sécurité et de maintien des conditions thermiques dans les chambres froides, l'arrêt intempestif n'a pas été détecté en temps réel : historique des défauts et information du disjoncteur non retransmis en salle de contrôle, mais aussi seuil de détection de 500 ppm d'NH3 non atteint ou détecteur mal positionné ? Un expert formule plusieurs recommandations : examen du positionnement des 2 détecteurs NH3 existants, étude d'une configuration pour s'affranchir des circulations d'air dans les combles et éviter de contraindre la détection d'une fuite d'NH3, repérage des vannes d'isolement manuelles et automatiques (nomenclature et report sur plan), installation d'un dispositif pour connaître à tout instant l'état (marche / arrêt) de l'installation. Plusieurs procédures sont également préconisées : déglacage périodique pour faciliter les manœuvres de vannes, la lecture du niveau et, plus généralement, limiter les contraintes liées à la masse de glace sur les éléments de l'installation, réalisation de tests périodiques pour vérifier le bon fonctionnement de la chaîne de détection et de sécurité NH3, suivi de l'accessibilité du matériel (déglacage), manœuvre périodique des vannes et contrôle d'absence de fuite. Une fuite de frigorigène fluoré se produira également le 19 octobre 2005 dans l'établissement (ARIA 31364).

ARIA 29666 - 25/02/2005 - 01 - BOURG-EN-BRESSE

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

Un feu se propage dans un entrepôt de 200 m² abritant un stock de cartons dans un établissement d'abattage et de découpe de porcs. Un agent d'entretien note vers 8h45 une fumée au-dessus du bâtiment 'de la volaille', tout en détectant des odeurs suspectes au niveau du magasin d'entretien. Un technicien de maintenance coupe l'alimentation électrique par sécurité et une équipe de maintenance intervient avec des extincteurs, puis alerte les pompiers. L'usine est évacuée. Les services spécialisés coupent l'arrivée de gaz et les pompiers maîtrisent le sinistre. L'établissement dont les installations de réfrigération ne semblent pas avoir été atteintes, reprend ses activités à 10h30. Les lieux sinistrés sont déblayés dans l'après-midi avec l'aide des pompiers. Une entreprise spécialisée évacue les déchets collectés dans une benne. Selon l'exploitant, un acte de malveillance et un problème électrique lié à la présence d'un grand nombre de faisceaux électriques le long des murs et en toiture pourraient être à l'origine du sinistre. La police effectue une enquête et un expert est mandaté par l'assureur. Lors d'une visite d'inspection, l'administration note que le départ du feu s'est produit sur la toiture d'un local mitoyen et que l'incendie a gravement endommagé le contenu du bâtiment dont une partie de la toiture en fibrociment est détruite. Plusieurs éléments non conformes à la réglementation sont observés : accident non déclaré à l'administration, eaux d'extinctions orientées sur la station de traitement municipale sans analyses préalables, moyens en eaux (une réserve de 480 m³ d'eau devra être prévue), exutoires de fumées et alarmes incendie insuffisants, établissement dépourvu de plan ETARE, local de charge d'accumulateur inadapté... L'installation de dispositifs anti-intrusion est demandée, ainsi que plusieurs dispositions techniques relatives à la reconstruction du local sinistré : détéctions incendie et anti-intrusion avec mise en place de procédures adaptées, installation de portes coupe feu et d'exutoires de fumées, flocage de protection de la charpente métallique pour bloquer l'extension d'un incendie éventuel, implantation de dispositifs de lutte (RIA...) suivant la réglementation et les préconisations en vigueur. Un arrêté de mise en demeure et un arrêté complémentaire sont proposés au préfet. L'étude des dangers de l'établissement est actualisée avec l'aide d'un cabinet d'études spécialisé.

ARIA 29845 - 17/05/2005 - 22 - LOUDEAC

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

Vers 17 h, à la suite d'une erreur de manipulation, une équipe de nettoyage mélange 2 substances chimiques incompatibles (acide et Javel ?) dans un établissement de viande de boucherie. Des émanations de chlore hors des bâtiments intoxiquent 14 personnes : 2 employés souffrant de gênes respiratoires et 4 autres victimes de picotements qui sont hospitalisés par précaution, ainsi que 8 pompiers qui sont examinés sur place. Les employés de l'établissement ne seront pas évacués. L'intervention durera 3 h, reconnaissance des lieux sous ARI et prise en charge des personnes incommodées comprises. Le SAMU et la gendarmerie ont été mobilisés.

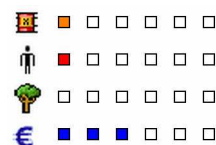
ARIA 29925 - 26/05/2005 - 62 - HENIN-BEAUMONT

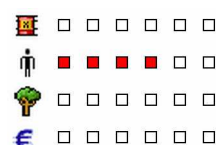
10.13 - Préparation de produits à base de viande

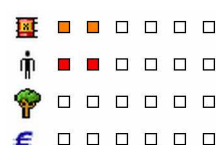
Perçue à 15 h hors des locaux d'une usine de produits panés à base de viande, une odeur d'ammoniac (NH3) semble provenir d'une salle abritant des installations de réfrigération. Une vérification rapide ne révèle aucune fuite ou défaillance ; la pression du circuit haute pression (HP) un peu élevée est cependant inférieure au seuil de déclenchement. L'odeur qui diminue pour disparaître à 15h15, est notée dans les ateliers proches des lignes 1 et 5. Un papier test détecte de l'NH3 à l'échappement des soupapes en toiture. Avec la hauteur des canalisations de ces derniers et le sens du vent, un refoulement a eu lieu vers les prises d'air des centrales desservant les 2 lignes. Les activités sont suspendues et les employés évacués par précaution. Alerté, le sous-traitant qui suit les installations intervient pour 1 h à partir de 16 h ; il désaccouple les liaisons soupapes / collecteur d'échappement, recherche des traces d'NH3 et en détecte sur l'une des liaisons en sortie d'une soupape d'un compresseur. Un test du pressostat HP montre que la soupape s'ouvre à 15 bars, 1 s avant l'arrêt du compresseur. Le seuil du pressostat pilotant l'arrêt du compresseur est abaissé à 13 bars. La soupape restée ouverte après déclenchement est remplacée. L'incident serait dû à la conjonction de 3 événements : température extérieure élevée, hausse de production entraînant également une forte demande de froid, seuils de réglage pressostat / soupape trop proches (un 'pic' de pression dans le circuit HP a déclenché la soupape avant le pressostat). L'émission a été évaluée à 65 kg d'NH3 sur les 5 900 kg mis en œuvre dans les installations. Le tarage inadapté de la soupape pourrait être consécutif à une inspection approfondie des équipements sous pression (ESP) réalisée en 2004 et après laquelle des soupapes ont été modifiées. Le sous-traitant sera présent lors d'une prochaine inspection approfondie du site sur le thème NH3 programmée en juin 2005. L'usine a été arrêtée de 15 à 17 h. Les pompiers extérieurs n'ont pas été alertés. Aucune victime n'est à déplorer et aucune gêne n'a été ressentie à l'extérieur de l'établissement. L'exploitant modifie en juin la

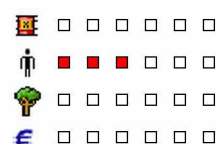
Nombre d'événements recensés :

canalisation de refoulement des soupapes et réalise pour ses salariés un film sur le risque NH3.

 **ARIA 30832 - 12/10/2005 - 42 - LA TALAUDIERE**
10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie
 Un feu se déclare à 12h58 dans la salle des machines d'un établissement de transformation de viande de 15 000 m² dans lequel 2 prestataires de service intervenaient sur un transformateur TG-BT (maintenance ?). Selon les informations disponibles, le sinistre a été initié par un arc électrique sur le transformateur. D'importants moyens humains et matériels sont mobilisés : 74 pompiers, une quinzaine de véhicules... Une épaisse fumée complique l'intervention des secours dans cette unité industrielle reliée par un tunnel à l'abattoir municipal. La déflagration d'une armoire électrique blesse un employé. Un pompier est légèrement brûlé et intoxiqué par les dégagements de fumées. Les 150 employés du site sont évacués et les locaux sont désenfumés. L'intervention des secours s'achève vers 14 h. L'incendie a détruit 20 % de la surface de l'établissement, dont une partie de la salle des machines et des zones de stockage des viandes. Les eaux d'extinction ont été polluées par des substances issues de la dégradation thermique des carcasses d'animaux, ainsi que des panneaux isolants et des fluides frigorigènes de type R22 provenant des installations de réfrigération endommagées. Mis en sécurité, l'établissement est privé d'eau potable, d'électricité durant 48 h, de téléphone durant 72 h et de gaz durant 10 jours. Les locaux de production sont nettoyés, 2,5 t de liquide de rinçage et 1,3 t de frigorigène pollué sont récupérées et éliminées. Un nouveau disjoncteur est installé sur le groupe froid. La stabilité de la toiture fragilisée par les flammes sera contrôlée par un organisme tiers. Les dommages matériels sont évalués à 1 400 Keuros, les travaux de nettoyage et décontamination à 750 Keuros et les pertes de production à 7 500 Keuros.

 **ARIA 30935 - 31/10/2005 - 49 - LE LION-D'ANGERS**
10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie
 Une trentaine de cas d'intoxication alimentaire est observée chez des personnes du sud-ouest de la France, principalement des enfants, ayant mangé des steaks hachés surgelés achetés en supermarché. Lors de leur fabrication en usine, les steaks auraient été contaminés par la bactérie *Escherichia Coli* de sérotype O 157 productrice d'entérotoxine, présente habituellement dans le tube digestif. Au moins 11 cas de syndrome hémolytique et urémique (SHU) sont recensés chez des enfants de 2 à 9 ans qui risquent d'en conserver une insuffisance rénale. Les produits sont retirés des rayons et les lots contaminés sont rappelés ; 95 % des personnes sont retrouvées grâce à leur cartes de fidélité ou leur coordonnées bancaires. Des prélèvements révèlent la présence d'une souche très virulente dans tous les morceaux de viande analysés.

 **ARIA 31465 - 14/02/2006 - 02 - POUILLY-SUR-SERRE**
10.13 - Préparation de produits à base de viande
 Une explosion non suivie d'incendie se produit vers 9h30 sur une cuve de fuel lourd dans l'installation de chaufferie d'une usine de fabrication de plats cuisinés. La cuve installée 8 mois auparavant, contenait 145 t d'hydrocarbures. Une entreprise extérieure effectuait des travaux de soudure sur des événements lors de l'accident. Sept employés se trouvant à proximité sont choqués et souffrent de problèmes auditifs. Un périmètre de sécurité est mis en place autour du stockage. Le réservoir ne s'est pas effondré, seul son toit a été projeté sur la toiture du bâtiment d'exploitation où se trouvent les stériliseurs, détériorant celle-ci. Une société extérieure pompe le fuel lourd contenu dans la rétention. Par prévention, l'exploitant met le site en rétention par obturation du réseau d'eaux pluviales. Probablement sous l'effet combiné de l'explosion (mouvement des canalisations) et du choc thermique (fioul à 70 °C, mur à 0 °C) des fissures apparaissent vers 13h20 dans le mur de la cuvette laissant suinter du fioul qui se fige rapidement. Les opérations de pompage sont interrompues, le périmètre de sécurité est élargi. Après avis technique, le pompage reprend mais le fioul normalement maintenu à 70 °C, se figeant au contact de l'air, la société rencontre des difficultés. Au total, 6 camions bennes seront nécessaires pour récupérer tout le fioul. L'opération est terminée vers 22h.

 **ARIA 35092 - 10/08/2008 - 43 - SAINT-MAURICE-DE-LIGNON**
10.13 - Préparation de produits à base de viande
 Trois cas de légionellose sont diagnostiqués entre le 10 et le 16 août chez des personnes résidant à Saint-Maurice-de-Lignon. Deux retraités (un homme et une femme) ainsi qu'un homme d'une quarantaine d'années sont hospitalisés dans la Loire. Le 22 août, Les 2 premières personnes sont en voie de rémission tandis que la 3ème est encore sous assistance respiratoire. Les autorités sanitaires privilégient l'hypothèse d'une "contamination groupée, par une seule source". Après des analyses réalisées sur trois tours aérorefrigérantes du secteur, l'origine de la contamination est identifiée dans une installation classée de transformation alimentaire. Dans l'attente des résultats, les trois tours situées sur la commune avaient été désinfectées par précaution.
 Un appel a été lancé à toutes les personnes résidant ou ayant séjourné depuis le 15 juillet sur la commune pour les inviter à consulter leur médecin généraliste en cas de symptômes grippaux avec toux et fièvre.

Nombre d'événements recensés :

ARIA 31480 - 28/02/2006 - 26 - TAIN-L'HERMITAGE

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

Un feu se déclare dans une entreprise agroalimentaire de découpe et de conditionnement de viandes. L'incendie détruit 100 des 2 000 m² du bâtiment. La combustion des matériaux stockés (polystyrène, plastiques, cartons...) engendre une importante fumée. L'unité d'emballage est détruite et l'ensemble du stock de viande est rendu impropre à la consommation. Les 40 employés évacués regagnent leur domicile. Aucune précision n'est donnée quant aux éventuels dommages subis par les installations de réfrigération.

ARIA 32370 - 12/10/2006 - 29 - QUIMPER

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Une fuite de 20 kg d'ammoniac (NH₃) a lieu dans une usine de production de viande après rupture d'une tuyauterie de 10 mm de diamètre assurant le retour d'huile du séparateur vers le compresseur haute pression.

A 7h20, l'alarme "détection NH₃" se déclenche sur la centrale NH₃ avec report téléphonique vers le chef d'équipe maintenance. La salle des machines est arrêtée et son extraction forcée est mise en service. Le défaut est observé au niveau de la centrale : Alarme sonde n°7 salle des machines - 1 028 ppm d'NH₃. Equipée de masques à cartouche, une équipe de maintenance pénètre dans la salle des machines pour vérifier l'origine de l'alarme. Ressortant du local leurs cartouches saturées, les intervenants confirment à 7h30 au chef de fabrication

l'importance de la fuite pour qu'il puisse alerter les secours. L'un des techniciens se rend alors à l'entrée du site pour les accueillir, 2 autres récupèrent du matériel d'intervention (scaphandre et ARI).

L'NH₃ diffuse dans les secteurs expédition / emballage frais qui sont évacués en priorité à 7h35. Deux techniciens en tenue étanche localisent et stoppent la fuite. Le personnel est évacué à 7h40 des ateliers vers la salle de pause à l'opposé de la salle des machines. La fuite est au niveau du compresseur n°4 qui est isolé à 7h45. La salle des machines et les locaux de production sont ventilés à 7h50 en ouvrant portes des quais et exutoires. Les pompiers suivent l'évolution de la concentration en NH₃ dans les ateliers et dans les combles ; 200 ppm sont mesurées à 8h15 en salle des machines et 131 ppm sur le quai d'expédition au haut de l'escalier montant de cette salle. A la demande des pompiers qui ne souhaitent pas les laisser dans une zone confinée, les employés quittent la salle de pause à 8h30 et se dirigent vers un point de rassemblement extérieur.

Deux personnes incommodées sont hospitalisées à 9 h pour des examens complémentaires. Des secteurs de l'usine sont à nouveau accessibles 1 h plus tard (< 5 ppm NH₃), sauf le secteur expédition / emballage frais (25 ppm d'NH₃) dont l'accès ne sera autorisé par les pompiers qu'à partir de 11 h. La rupture de tuyauterie pourrait être liée aux vibrations du compresseur. La société chargée du suivi des installations de réfrigération la vérifie et la remet en service dans l'après-midi.

La rapidité de la détection de la fuite, puis de l'intervention avec des moyens adaptés pour la maîtriser dans les meilleurs délais a sans aucun doute permis de limiter la quantité de frigorigène toxique émise à l'atmosphère. L'exploitant prévoit de renforcer la tuyauterie de retour d'huile avec un support métallique et de vérifier la bonne fermeture / étanchéité des portes de l'escalier entre la salle des machines et le quai d'expédition.

ARIA 32432 - 17/06/2006 - 39 - SAINT-AMOUR

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

Au cours d'un week-end, une cuve de graisses de volailles dans une installation de transformation de sous-produits d'animaux se vide partiellement par un bras de chargement en raison d'un défaut sur un joint de vanne. En l'absence de bassin de rétention, les graisses rejoignent un regard d'eaux pluviales puis le BIEF DU TURIN, affluent du SOLNAN. Le Conseil Supérieur de la Pêche (CSP) constate le colmatage du substrat au niveau du cours d'eau qui n'a pas d'intérêt piscicole, sur une longueur de 1,7 km. L'exploitant réalise des travaux de pompage et de nettoyage du BIEF DU TURIN sans toutefois récupérer la totalité des graisses déversées. Un mois et demi plus tard, le CSP observe dans le SOLNAN, à 4 km en aval du rejet, une mortalité piscicole attribuée à la fermentation des résidus de graisses de volailles

rejetées en juin et lessivées lors des orages en août. Au total, 4 km de cours d'eau sont pollués.

ARIA 32886 - 15/04/2007 - 15 - CROS-DE-MONTVERT

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Dans une usine d'équarrissage, à 17h50, un employé déclenche l'alerte après avoir vu de la fumée au niveau des tours de désodorisation. Le directeur constate un départ de feu sous un cuiseur et alerte les pompiers. Ils maîtrisent le feu à 20h30, après 2 h d'intervention. Le directeur départemental des services vétérinaires est prévenu dans la soirée et la gendarmerie est sur les lieux vers 19 h. A 21h10, un 2ème départ de feu est constaté au niveau des gaines d'aspiration de l'air dirigé vers les tours de désodorisation. Les pompiers sont rappelés. A 23h30, le feu est éteint et les secours quittent les lieux à 4 h.

Le 1er incendie est dû à la stagnation puis à l'auto-inflammation de farines grasses dans le canal de la vis sans fin qui évacue la farine des cuiseurs vers le dégraisseur. En effet, le temps de rotation de la vis sans fin a une durée identique quelle que soit la consistance du produit et est contrôlé automatiquement. Cette durée peut s'avérer insuffisante pour évacuer la totalité des matières, notamment si le produit a une consistance un peu grasse. La reprise du feu provient d'un échauffement des conduits de captage des gaz dirigés vers les tours de désodorisation associé à la présence de résidus graisseux dans ceux-ci. Il est difficile de lutter contre ce phénomène sauf en démontant et en nettoyant les installations.

L'inspection des Installations Classées constate les faits et demande que la durée de rotation de la vis de transfert soit augmentée afin d'assurer une évacuation totale de la farine et ainsi limiter le risque d'auto-inflammation. L'activité reprend normalement le surlendemain matin. Si l'interruption d'activité avait dû se prolonger, les produits à traiter auraient été détournés vers une autre usine d'équarrissage.

ARIA 34018 - 17/12/2007 - 32 - AUX-AUSSAT

10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille

Un feu se déclare à 7 h dans le hangar à structure métallique de 1 080 m² d'un abattoir. L'accident a lieu lors de l'allumage en début de journée du bac à cire utilisé pour la finition du nettoyage des animaux abattus : petites plumes, duvet... La cire s'enflamme brutalement, 2 extincteurs ne permettent pas d'éteindre les flammes qui se communiquent aux combles par l'intermédiaire d'une hotte d'aspiration. Une épaisse fumée envahit le local ; l'exploitant et les 3 ouvriers déjà présents sont obligés de quitter les lieux ; ces derniers parviennent auparavant à déplacer les caisses contenant les 1 700 canards devant être abattus dans la journée.

L'incendie se propage à l'ensemble du hangar de 60 m de long et de 18 m de large : salle d'abattage, salle de conditionnement, atelier de découpe, chambres froides, bureau et conserverie heureusement vide, les clients ayant été livrés en cette période de l'année. La température au cœur du foyer atteint 1 000 °C. Des palettes de bois entreposées à côté d'un réservoir fixe de dioxyde de carbone (CO₂) permettent aux flammes d'atteindre ce dernier ; l'isolant en polyuréthane fond, les soupapes en s'ouvrant évacuent la surpression engendrée par la chaleur de l'incendie évitant ainsi d'endommager la partie sous pression.

D'importants moyens humains et matériels sont mobilisés : 27 pompiers, une dizaine de véhicules, 7 lances... Le feu sera éteint à 11h49, la moitié du hangar s'est effondrée. Aucun blessé n'est à déplorer, mais 20 employés sont en chômage technique. Hors chambres froides, aucune précision n'est donnée quant aux dommages éventuels subis par les installations de réfrigération. Le réservoir de CO₂ doit être remplacé. La gendarmerie s'est rendue sur les lieux.

ARIA 34350 - 15/03/2008 - 35 - MONTAUBAN

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Un violent incendie très fumigène embrase vers 14 h une charcuterie industrielle de 1 000 m². Des automobilistes donnent l'alerte. L'intervention mobilise 60 pompiers équipés d'ARI et d'importants moyens matériels ; 6 lances à débit variable sont mises en œuvre. Le feu est maîtrisé vers 15h29, 1 pompier est incommodé par les fumées. L'incendie détruit 2 cuves contenant respectivement 1 500 l d'acide et 1 500 l d'une substance chimique basique. Ces solutions mélangées aux eaux d'extinction et aux eaux pluviales se déversent dans le GARRIN. Le pH du ruisseau reste inchangé, mais une station de pompage est prévenue par précaution. Les ateliers de préparation des jambons et des rôtis de porc sont détruits, mais les chambres froides, les installations de réfrigération associées et les bureaux protégés par les secours ont

été épargnés.

Le déblaiement des lieux, opération de longue durée, est réalisé à l'aide de 3 pelleteuses. Un intervenant extérieur prend en charge les eaux polluées. Les travaux de nettoyage s'achèvent le lendemain dans la nuit. Une société privée est ensuite chargée de surveiller les lieux. L'intervention des secours prend fin le 16 mars vers 18h30.

Un court-circuit dans les combles serait à l'origine de l'incendie. A la suite de ce sinistre, les 55 employés de l'établissement sont déplacés sur 2 autres sites de la société. Des représentants de la direction chargée de l'équipement, la gendarmerie nationale et des élus locaux étaient également sur les lieux.









ARIA 34431 - 07/04/2008 - 49 - LE MESNIL-EN-VALLEE

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Dans une charcuterie industrielle, un livreur décharge de la soude dans la cuve normalement affectée au chlorure ferrique, ces 2 produits étant utilisés pour le traitement des effluents. Il ne se rend pas compte de son erreur et quitte l'établissement. Quelques jours plus tard, l'exploitant découvre cette inversion du fait de dysfonctionnements de la station d'épuration physico-chimique.

Nombre d'événements recensés :

Une société spécialisée transvase la soude dans une citerne mobile en acier inoxydable qu'elle a amenée sur place. Lors de cette opération, vers 11h30, une réaction exothermique se produit dans cette citerne générant un léger dégagement gazeux. L'exploitant n'avait pas prévenu la société spécialisée que la soude était polluée par du chlorure ferrique, produit qui réagit vivement avec l'inox et provoque la formation d'hydrogène. Les pompiers évacuent les 200 employés du site et établissent un périmètre de sécurité de 100 m. Ils transvasent le produit dont la température atteint 55 °C dans 3 conteneurs en plastique de 1 m³. Ils rincent la citerne en inox et continuent de refroidir et de surveiller les conteneurs dans lesquels la réaction se poursuit, en moindre mesure, du fait de la présence de traces d'inox. Vers 19h, lorsque la température est revenue à la normale, les conteneurs sont pris en charge par une société spécialisée. Les employés reprennent leurs postes durant l'après-midi. L'inspection des installations classées est informée de cet incident. L'exploitant prévoit de sécuriser et de mieux identifier les raccords de dépotage des cuves et la livraison des produits se fera en présence d'un employé habilité de l'usine.

				ARIA 35212 - 14/08/2008 - 56 - ELVEN <i>10.92 - Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie</i>
				Dans le laboratoire de recherche d'une usine de fabrication de facteurs d'appétence d'aliments pour animaux domestiques, l'alarme d'un détecteur de sulfure d'hydrogène taré à 10 ppm se déclenche pendant la réalisation d'un essai dans un autocuiseur de 10 litres. Le POI est déclenché, les 25 employés du laboratoire sont évacués pendant 3 h, les activités en cours au niveau du hall de recherche et des bureaux adjacents sont arrêtées, les secours et les services médicaux d'urgence se rendent sur place. Aucune victime n'est à déplorer mais les protocoles d'essais en cours sont perdus et certains projets de recherches sont interrompus jusqu'à ce que les actions correctives et préventives soient mises en place.

Les produits utilisés pendant cette opération pilote contenaient des acides aminés soufrés dans des proportions totalement différentes de celles habituellement mises en œuvre. L'étude de dangers de l'établissement sera actualisée préalablement au lancement d'un process industriel mettant en œuvre des protéines fortement soufrées. Cette étude pourra éventuellement mener à la mise en place de nouveaux moyens de détection et de piégeage de l'H2S si l'analyse des risques le justifie.













ARIA 35839 - 19/05/2008 - 29 - LANNILIS

10.12 - Transformation et conservation de la viande de volaille

Dans un abattoir de volailles, vers 6 h, une canalisation d'effluents chargés en matières organiques (plumes, sang, graisses...) se rompt au niveau d'un coude situé au dessus d'une toiture. Les effluents s'écoulent pendant 1 heure environ, sur le toit du bâtiment puis au sol et rejoignent le réseau pluvial puis le MILIN AL LENN laissant des résidus organiques sur les berges. Vers 14h30, une société spécialisée cure la buse d'eaux pluviales, pompe 10 m³ d'eau polluée et de plumes dans le ruisseau et évacue 200 kg de sable. Le 21/05, un technicien de l'organisme de gestion des milieux aquatiques analyse la qualité de l'eau (O2 dissout, pH, NH4+), il ne détecte pas de trace de pollution.

Par manque d'entretien préventif, le séparateur « plumes / eaux usées » fortement sollicité est tombé en panne, un bouchon de plumes se serait formé en amont provoquant la rupture de la canalisation en PVC d'un diamètre de 180 mm servant au transit des effluents industriels vers la trémie du séparateur. Etant à l'extérieur, le matériau de ce tuyau subit un vieillissement prématuré par le rayonnement solaire. Il est aussi soumis à de fortes vibrations provoquées par la pompe servant à l'acheminement des effluents vers la trémie qui se situe à environ 5 m de hauteur. L'exploitant ne dispose pas d'élément technique concernant la pression exercée par le fluide transporté dans les conduites et la compatibilité de celles-ci en terme de résistance mécanique à la pression et aux vibrations qu'elle subit. Par ailleurs aucune procédure de surveillance particulière n'existe pour ce secteur de l'abattoir. La fragilisation de la canalisation par les facteurs évoqués ci-dessus n'a donc pu être détectée.

Avertie le 20/05, l'Inspection des Installations Classées se rend sur place le 23/05 et constate les faits. Elle remarque aussi des écoulements de condensats huileux en sortie du réseau d'air comprimé. Suite à cet accident, l'exploitant fait réaliser un audit afin de caractériser les risques de pollutions accidentelles, annexé de propositions d'améliorations pour la réduction de ces risques, il actualise les plans des réseaux de l'établissement qu'il réorganise et sécurise. Il prévoit de mettre en place : des rétentions adaptées, une vanne d'isolement sur la conduite d'eau pluviale, un déboureur-séparateur d'hydrocarbures au niveau du réseau pluvial des parkings et un bassin de confinement des eaux susceptibles d'être polluées (eaux pluviales et eaux d'extinction d'incendie). Il couvre les secteurs « quai de réception volaille vivante » et « portique déchets » et remplace les canalisations à risque par des conduites en inox. Il augmente le volume de la rétention de l'aire de stationnement des camions sous la trémie de séparation "plumes/effluents" qui n'a pas pu contenir les effluents accidentellement rejetés. Il prévoit des solutions de confinement des eaux susceptibles d'être polluées pendant la réalisation des travaux de mise en conformité (boudins absorbants, bouchons,...).

				ARIA 35981 - 06/01/2009 - 56 - JOSSELIN <i>10.13 - Préparation de produits à base de viande</i>
				Sur la zone tranchage jambon, 10 opérateurs, 5 employés et 5 intérimaires, font état entre 7 h et 10h30 de maux de têtes, nausées, picotements au niveau de la langue et d'une sensation de soif. Les locaux de fabrication sont évacués et aérés. Les secours et l'exploitant privilégient l'hypothèse de la remontée d'une poche de gaz par les égouts. Le site est autorisé à redémarrer vers 15h15. Le 19/01/09 (ARIA 35757), 12 personnes souffriront des mêmes symptômes.
				L'investigation menée suite à cette 2ème série d'intoxications identifie un dysfonctionnement dans la distribution d'encre à solvant de la machine à impression des étiquettes est à l'origine de l'accident : l'air comprimé continuait à sortir dans le flacon en position basse du niveau

de solvant vaporisant ainsi le contenu du flacon dans le système de filtration qui, étant saturé, permettait le relargage des substances dans les locaux. La fréquence de changement des filtres n'était pas respectée et le matériel était insuffisamment surveillé. Par ailleurs, l'aération de la zone de travail fonctionne en boucle à partir d'un caisson de ventilation situé au niveau des plafonds sans apport d'air neuf, l'air étant renouvelé seulement lors de l'ouverture des portes des zones de travail concernées. Ce système de ventilation sous température dirigée a permis l'accumulation des vapeurs de solvant (éthanol, isopropanol, acétate d'éthyle, méthyléthylcétone) dans l'atelier.

L'exploitant change les filtres des mécanismes d'encrage, répare le système d'injection défectueux d'air comprimé et met en place une entrée d'air extérieur sur les gaines d'arrivée d'air recyclé. Une société extérieure lave les gaines et le réseau de distribution de gaz protecteur, utilisé pour conditionnement sous film des denrées périssables, est inspecté.

L'inspection des installations classées constate les faits et demande : l'inventaire et la révision des procédures de gestion des substances dangereuses, la mise en place de procédures de maintenance et de suivi des systèmes d'impression, une étude aérodynamique avec propositions techniques d'amélioration du système de ventilation, l'évacuation par gaines canalisées de l'air filtré des solvants et encres.

ARIA 36730 - 18/05/2009 - 56 - PLOURAY

10.13 - Préparation de produits à base de viande

Un incendie se déclare vers 11 h dans une gaine d'extraction des buées d'un cuiseur d'une unité de production dédiée au traitement des sous-produits issus de l'abattage des volailles. Le personnel arrose l'extérieur de la gaine pour limiter l'élévation de température. Les secours démontent partiellement le toit de l'unité pour tronçonner la gaine et permettre l'accès direct à la zone en feu. Ils circonscrivent le sinistre en 2 heures. Les fumées émises par l'incendie n'ont pas d'incidence mesurable au niveau de l'environnement et des tiers. Les dommages matériels sont évalués à 68 000 euros.





Une accumulation de matières organiques dans la gaine d'extraction, facilitée par la présence d'un coude dans la conduite, s'est enflammée lors du démarrage de l'oxydeur thermique des buées. La cause à l'origine du sinistre n'avait pas été identifiée dans l'étude de danger initiale ni dans celle actualisée en 2007 et le contrôle du nettoyage régulier des gaines n'était pas prévu. L'inspection des installations classées demande à l'exploitant d'identifier et de surveiller les installations pouvant être concernées par l'apparition de points chauds. Suite à cet accident, l'exploitant met en place une trappe d'accès au niveau des gaines pour permettre leur nettoyage et son contrôle, des moyens d'extinction manuels au niveau de la gaine en cause et des moyens d'extinction manuels et automatiques au niveau des points sensibles de l'unité (broyeur, refroidisseur, cuiseur).

ARIA 37572 - 08/12/2009 - 66 - PERPIGNAN

10.11 - Transformation et conservation de la viande de boucherie

Un feu se déclare vers 3h25 sur 3 camions frigorifiques stationnés sur le quai de déchargement d'une usine de transformation de viande de 1 200 m² et se propage au reste de l'entreprise. Les pompiers effectuent une trouée dans la toiture et éteignent l'incendie vers 4 h avec 3 lances. Ils contrôlent les zones de chaleur dans les panneaux sandwich avec une caméra thermique puis ventilent et déblaient les lieux. Les 3 camions sont détruits, les quais de stationnement, la façade et 300 m² de locaux administratifs sont endommagés et 80 m² d'archives sont brûlés. L'usine devra être décontaminée car de la suie recouvre toute la surface. Aucune précision n'est donnée quant aux dommages subis par les installations de réfrigération. Un élu s'est rendu sur place. La piste criminelle est étudiée, les 3 camions ayant pris feu simultanément. La production sera assurée à partir de deux autres sites.

Nombre d'événements recensés :

	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ARIA 37738 - 18/01/2010 - 17 - LA ROCHELLE
							<i>10.20 - Transformation et conservation de poisson, de crustacés et de mollusques</i>
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Vers 3h, au 2ème étage d'un établissement de 1 000 m² spécialisé dans la cuisson et le conditionnement de crevettes congelées à destination de la grande distribution, un feu dans un stock de boîtes de polystyrène émet une abondante fumée noire. Un employé intérimaire donne l'alerte et coupe l'alimentation en gaz du dispositif de cuisson, puis 2 personnes arrivés 2 h auparavant pour remettre en service les 2 chaînes de production du site et 9 autres employés en poste depuis 15 min évacuent le bâtiment.
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Les secours interviennent lorsqu'un flash-over embrase vers 3h30 l'ensemble du bâtiment dont la structure s'effondre. Projeté au rez-de-chaussée, l'un des 2 pompiers du binôme attaquant le feu avec une lance est tué ; son corps sera retrouvé sous les décombres 45 min plus tard grâce au dispositif de recherche mis en place avec un maître chien et une caméra thermique. Le 2ème pompier du binôme est brûlé au visage, mais parvient à s'échapper. Une cellule d'urgence médico-psychologique prendra en charge 3 autres pompiers choqués.
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Une propagation des flammes à un stock de bouteilles d'azote est redoutée. L'intervention mobilise 60 pompiers durant plusieurs heures. Les secours coupent le circuit des installations de réfrigération alimentées par un réservoir contenant 1 t de frigorigène chloro-fluoré, puis parviennent à maîtriser l'incendie vers 7 h avec 6 lances dont l'une sur échelle. Une société spécialisée pompe l'eau saturée en chlore recouvrant sur 50 cm de hauteur 150 m² de sous-sol. Le bâtiment est détruit et 30 employés risquent d'être en chômage technique.
							L'usine créée en 1991 était en cours d'extension (500 m² / 600 K€ d'investissements), les travaux correspondants devant s'achever en mai 2010. L'exploitant avait prévu une mise aux normes des alarmes à l'issue de ces derniers. Selon le responsable de la maintenance, le local abritant les emballages cartons et les palettes de boîtes en polystyrène était dépourvu de détecteur de fumée.
							La gendarmerie, ainsi que des techniciens des services de distribution du gaz et de l'électricité ont participé à l'intervention. Le préfet et un élu se sont également rendus sur les lieux du sinistre.