

Unité départementale de l'Isère  
17 boulevard Joseph Vallier  
38040 Grenoble

Grenoble, le 11/05/2026

## **Rapport de l'Inspection des installations classées**

Visite d'inspection du 30/04/2026

### **Contexte et constats**

Publié sur  **GÉORISQUES**

#### **TREDI**

ZI INSPIRA - 519 rue Denis Papin  
38150 Salaise-Sur-Sanne

Références : 2026 - Is084SPF  
Code AIOT : 0006103190

#### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 30/04/2026 dans l'établissement TREDI implanté ZI INSPIRA - 519 rue Denis Papin 38150 Salaise-sur-Sanne. L'inspection a été annoncée le 29/04/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

L'inspection fait suite à la fuite de diméthylchlorosilanes survenue le 26/04/2026 sur la ligne liquide BPE.

#### **Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :**

- TREDI
- ZI INSPIRA - 519 rue Denis Papin 38150 Salaise-sur-Sanne
- Code AIOT : 0006103190
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

La société TREDI fait partie du groupe Sèché Environnement depuis 2002.

Le site de Salaise emploie approximativement 200 personnes. 70 % des déchets traités sur l'ensemble du site de Salaise proviennent d'une zone de chalandise inférieure à 150 km. La répartition de ces déchets est la suivante : 76 % de déchets dangereux, 2 % de DASRI, 13 % d'ordures ménagères et 9 % de déchets non dangereux.

Le site comprend trois unités d'incinération et une unité de transit regroupement de déchets :

- L'unité Salaise 1, mise en service en 1985, comprend 2 lignes d'incinération de déchets industriels dangereux faiblement halogénés dont la teneur exprimée en chlore est inférieure à 1 % et faiblement soufrés (teneur en soufre inférieure à 4 %). Sa capacité totale autorisée est de 74 000 t/an pour les deux lignes. Les lignes sont jumelles et indépendantes. Elles sont chacune constituées d'un four rotatif et d'un système de traitement des fumées. Cette unité traite des déchets liquides, solides et gazeux. Les déchets gazeux proviennent essentiellement de la plateforme chimique voisine. Ils sont approvisionnés par tuyauterie.

- L'unité Salaise 2, mise en service en 1992 a la possibilité de prendre en charge des déchets fortement chlorés. Elle est autorisée à traiter 74 000 t/an de déchets. Elle est constituée d'un four rotatif et de son propre système de traitement des fumées.

- L'unité Salaise 3, mise en service en 2001 traite préférentiellement des déchets solides de faible densité (en moyenne 0,2). Elle dispose d'une capacité autorisée de 146 000 t/an. Elle est constituée d'un four à grille et de son propre système de traitement des fumées. Cette unité peut traiter les gaz chlorés de la plateforme en back up des autres unités.

- L'unité Salaise 4 permet le regroupement et le tri de certains déchets afin de les orienter sur les autres unités du site ou vers un autre traitement à l'extérieur.

La chaleur des fumées d'incinération est valorisée pour produire la vapeur nécessaire aux procédés industriels de la plateforme de Roussillon (650 000 t/an - soit la moitié des besoins).

Le site comprend également une station physico-chimique commune à l'ensemble du site permettant le traitement :

- des eaux issues du lavage des fumées d'incinération ;
- des eaux d'écoulement de certaines surfaces imperméabilisées ;

Sur le plan administratif, le site est :

- classé seveso seuil haut compte tenu des quantités et des caractéristiques des déchets dangereux stockés sur le site ;
- soumis à la directive sur les émissions industrielles compte tenu du mode et du tonnage quotidien de déchets traités ;

Les enjeux identifiés pour cet établissement sont principalement :

- les émissions atmosphériques (impact sur la qualité de l'air / risque sanitaire) ;
- les émissions dans l'eau issues du procédé de lavage des fumées par voie humide ;
- les risques incendie /explosion liés à la manipulation de déchets inflammables et à la possibilité de dégagement de fumées toxiques ;
- le risque d'un mélange incompatible de déchets (émanation toxique - mise en pression des équipements)
- le risque de pollutions accidentelles lié aux eaux d'extinction d'un incendie, ainsi que la perte de

confinement de produits dangereux pour l'environnement.

À l'échelle de la région, cet établissement fait partie des gros émetteurs d'oxyde d'azote (> 100 t/an) et fait donc l'objet de prescriptions particulières de réduction des émissions en cas de pic de pollution.

#### **Contexte de l'inspection :**

- Accident

## **2) Constats**

### **2-1) Introduction**

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

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

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

Il existe trois types de suites :

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

## 2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

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

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

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
1	Fuite accidentelle sur la ligne de liquide BPE	Arrêté Ministériel du 04/10/2010	Demande de justificatif à l'exploitant	1 mois

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

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

La présente visite d'inspection a consisté à recueillir des informations sur les circonstances de la fuite. Lors de la visite, l'analyse de l'évènement était en cours du côté de l'exploitant. Il ne disposait pas encore de toutes les informations pour répondre aux questions posées, les jours précédents la visite d'inspection ayant été essentiellement consacrés à la mise en sécurité de la ligne de liquide BPE.

Compte tenu des nombreuses incertitudes sur les causes et circonstances de cette fuite accidentelle au moment de la présente visite d'inspection, l'Inspection ne peut pas, en l'état des informations recueillies, conclure sur le fait qu'il y a eu ou non une non-conformité réglementaire à l'origine de l'accident. A ce stade de l'enquête sur cet accident, des éléments d'informations complémentaires sur les circonstances de la fuite sont nécessaires. C'est pourquoi, à l'issue de cette inspection, il a été demandé à l'exploitant de transmettre plusieurs éléments complémentaires.

## 2-4) Fiches de constats

## N° 1 : Fuite accidentelle sur la ligne de liquide BPE

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 04/10/2010
<b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, Fuite accidentelle sur la ligne de liquide BPE
<b>Prescription contrôlée :</b>  <b>&gt; Arrêté du 04/10/2010</b> <u>Article 5</u> <i>Les dispositions du présent article sont applicables :</i> <i>1. Aux capacités et aux tuyauteries pour lesquels une défaillance liée au vieillissement est susceptible d'être à l'origine, par perte de confinement, d'un accident d'une gravité importante au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, et [...]</i> <i>[...] l'exploitant élabore et met en œuvre un programme d'inspection de la tuyauterie [...].</i> <i>[...] le programme d'inspection et le plan d'inspection sont établis soit selon les recommandations d'un des guides professionnels mentionnés à l'article 8, soit selon une méthodologie développée par l'exploitant pour laquelle le préfet peut exiger une analyse critique par un organisme extérieur expert choisi par l'exploitant en accord avec l'administration.[...]</i>  <u>Article 45</u> <i>[...] -mesure de maîtrise des risques (MMR) : Catégorie de barrière de sécurité agissant sur les scénarios d'accidents majeurs, et qui répond à la double exigence suivante :</i> <i>-réduire la probabilité des phénomènes dangereux potentiels ou la gravité des accidents qui leur sont associés ;</i> <i>-répondre simultanément à des exigences d'efficacité, de cinétique de mise en œuvre (en adéquation avec celle des événements à maîtriser) et de pérennité (dont la garantie est assurée par la testabilité et la maintenabilité).</i> <i>L'efficacité d'une MMR est sa capacité à remplir la mission/ la fonction de sécurité qui lui est confiée pendant une durée donnée et dans son contexte d'utilisation. L'efficacité d'une MMR prend également en compte le critère d'indépendance de cette MMR vis-à-vis des éventuels autres dispositifs agissant conjointement sur un même phénomène dangereux.</i>  <u>Article 47</u> <i>L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour prévenir les incidents et accidents susceptibles de concerner les installations ou à défaut pour en limiter les conséquences.</i> <i>Il organise sous sa responsabilité les mesures appropriées, pour que la prévention des risques soit effective, dans les conditions normales d'exploitation et dans les situations transitoires et dégradées, depuis la construction jusqu'au démantèlement du site après l'exploitation.</i> <i>Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.</i>  <u>Article 52</u> <i>Pour les installations dont un ou des phénomènes dangereux identifiés dans l'études de dangers conduisent à des effets irréversibles, au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, qui sortent des limites du site, l'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sécurité de fonctionnement des installations. Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans ces plages de fonctionnement.</i> <i>Pour ces mêmes installations, les paramètres importants pour la maîtrise de ces phénomènes sont associés à une alarme ou une sécurité opérationnelle lorsqu'ils sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement définies. Le déclenchement de l'alarme ou la sécurité opérationnelle entraîne si nécessaire la réalisation de mesures correctives appropriées, et le cas échéant la mise en sécurité de</i>

*l'installation, notamment si la cinétique le justifie.*

*Les systèmes de sécurité concernés sont éprouvés, conçus et construits de façon à être fiables, adaptés aux conditions de service prévues et à prendre en compte, s'il y a lieu, les exigences en matière de maintenance et d'essais des dispositifs.*

### Article 53

*A.-L'exploitant met en œuvre l'ensemble des équipements et procédures mentionnés dans l'étude de dangers qui concourent à la maîtrise des risques.*

*Il assure :*

- le bon fonctionnement, à tout instant, des barrières de sécurité, et notamment l'efficacité des mesures de maîtrise de risques ;*
- la tenue à jour des procédures ;*
- le test des procédures incident/ accident ;*
- la formation des opérateurs et intervenants dans l'établissement, y compris le cas échéant du personnel des entreprises extérieures, aux conditions de mise en œuvre et aux procédures associées aux barrières de sécurité et mesures de maîtrise des risques.*

*Ces actions sont tracées.*

*B.-L'exploitant définit et met en œuvre les opérations d'entretien et de vérification des barrières de sécurité et mesures de maîtrise des risques. Ces opérations respectent les exigences et spécificités définies par le fabricant.*

*L'exploitant définit par ailleurs les conditions et modalités de maintien en sécurité des installations en cas de défaillance ou d'anomalie des barrières de sécurité agissant sur des phénomènes dangereux conduisant à des effets irréversibles, au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, qui sortent des limites du site ainsi que des mesures de maîtrise des risques et le cas échéant, les conditions dans lesquelles les installations sont mises à l'arrêt.*

*Ces conditions et modalités sont formalisées dans des procédures.*

### **Constats :**

L'Inspection des installations classées s'est rendue le 30/04/2026 à 10h00 sur le site TREDI suite à la fuite de diméthylchlorosilanes survenue le 26/04/2026 sur la ligne liquide BPE. Le diméthylchlorosilane s'hydrolyse en HCl au contact de l'air.

Le scénario de l'étude de dangers du site associé correspondant à cet évènement est le scénario BPE-T01-60s ou 3600s = Brèche 10 % de la ligne BPE sans inflammation

(informations confidentielles occultées)

La fuite a été identifiée sur le joint de la vanne 6XCV3584 qui fait partie de la MMR I3,

(informations confidentielles occultées)

La présente visite d'inspection a consisté à recueillir des informations sur les circonstances de la fuite. Lors de la visite, l'analyse de l'évènement était en cours du côté de l'exploitant. Il ne disposait pas encore de toutes les informations pour répondre aux questions posées, les jours précédents la visite d'inspection ayant été essentiellement consacrés à la mise en sécurité de la ligne de liquide BPE.

Il a d'abord été demandé à l'exploitant d'expliquer le fonctionnement de la MMR I3. L'exploitant a

présenté la fiche MMR correspondant à la MMR I3 et a indiqué que cette MMR est constituée,

(informations confidentielles occultées)

La MMR I3 a été mise en fonctionnement le 03/10/2022. Elle n'a pas été modifiée depuis.

Il a ensuite été demandé à l'exploitant d'expliquer le contexte de la fuite du 26/04/2026.

L'exploitant a indiqué avoir perdu l'onduleur de l'unité S2 dimanche 26/04/2026 vers 12h30, ce qui a conduit à la perte de la communication avec l'automate de supervision du four S2. L'exploitant n'a pas été en mesure d'expliquer la cause de la perte de l'onduleur. La perte de l'onduleur a conduit à la mise à l'arrêt automatique du four S2 et à la mise en sécurité des installations. Les vannes de la MMR I3 se seraient fermées puisqu'elles sont à sécurité positive, toutefois l'exploitant n'a pas été en mesure de le démontrer lors de cette visite compte tenu de la perte des informations de l'automate.

Suite à la perte de l'onduleur, le personnel d'astreinte des systèmes électriques et de maintenance s'est rendu sur le site pour diagnostiquer la panne et redémarrer les installations.

Après le redémarrage de l'onduleur, les équipements ont été remis en service progressivement dans la journée du 26/04/2026.

Le 26/04/2026 à 19h59, la ligne de gaz chlorés en provenance d'Elkem a été remise en service pour traiter les déchets d'Elkem. L'exploitant a indiqué que le réarmement de la ligne de gaz chlorés a conduit au réarmement automatique de la ligne liquide BPE. Les vannes de la MMR I3 ont donc dû se rouvrir. Toutefois, la perte des données de l'automate ne permet pas de le confirmer au moment la visite d'inspection. L'exploitant n'a pas été mesure d'expliquer pourquoi le réarmement de la ligne de gaz chlorés a conduit au réarmement automatique de la ligne liquide BPE.

L'exploitant a indiqué que, après le réarmement de la ligne liquide BPE, l'enregistrement des concentrations en HCl, récupéré depuis la sauvegarde via l'automate de l'unité S1, montre des pics mais qu'a priori, les conditions de déclenchement de la MMR I3 n'ont pas été réunies.

(informations confidentielles occultées)

Vers 20h15, le personnel d'exploitation quittant le site après la relève de 20h00 est incommodé par des gaz (irritation yeux et gorge) et retourne se confiner sur le site. A noter que le personnel arrivant vers 19h45 pour la relève n'avait pas signalé d'odeur ou de gêne particulière en entrant sur le site. 21 personnes du site ont été incommodées. 18 personnes ont été prises en charge par le SDIS, mais sans hospitalisation.

Le personnel sur site se serait équipé d'ARI et serait allé fermer la vanne de la conduite de liquide BPE à l'entrée du site soit manuellement, soit en actionnant l'arrêt d'urgence. L'exploitant n'a pas été en mesure de préciser la manière dont a été fermée la vanne à l'entrée du site.

La sirène POI a été déclenchée à 20h57.

Afin d'évacuer le liquide BPE présent dans la canalisation en aval de la vanne fuyarde, l'exploitant a indiqué avoir tenté de pousser le produit dans le four S2 par injection d'azote, mais ne pas avoir réussi. Il suppose que cet échec pourrait être dû au fait que les vannes MMR 13 devaient s'être fermées sans pouvoir toutefois l'affirmer.

Les vannes manuelles situées de part et d'autre de la vanne MMR fuyarde ont été fermées manuellement et cadenassées le 27/04/2026 vers 01h10 afin d'isoler la fuite.

La fin de l'alerte POI a été donnée le 27/04/2026 à 01h49.

Les opérations de vidange de la canalisation de liquide BPE se sont ensuite déroulées du 27 au 28/04/2026 selon un mode opératoire établi par l'exploitant en lien avec le service d'urgence de SÉCHÉ ENVIRONNEMENT. Les tronçons situés en aval du point de fuite ont été poussés à l'azote vers le four S2 après réouverture des vannes sur ces tronçons. Les tronçons en amont, de l'entrée du site jusqu'à la vanne manuelle située en amont de la vanne fuyarde, ont été poussés à l'azote vers le four S1. Le tronçon fuyard devait faire l'objet d'une mise en seaux ADR, mais qui n'a finalement pas été nécessaire compte tenu du constat qu'il ne restait plus de produit dans ce tronçon.

Au regard de ces premiers éléments rapportés par l'exploitant, l'Inspection constate que le fonctionnement de la MMR 13 lors de cet événement n'est pas démontré et s'interroge aussi sur l'adéquation des conditions de déclenchement de cette MMR avec le phénomène dangereux redouté. La récupération des données de la supervision devra permettre de vérifier quel a été le comportement de la MMR 13 lors de l'évènement et d'évaluer en conséquence si ce comportement permet réellement d'empêcher la survenue d'un accident majeur.

Interrogé sur la maintenance réalisée sur la MMR 13, l'exploitant a indiqué que la MMR 13 fait l'objet d'un test annuel, mais n'a pas été en mesure d'indiquer les conditions de réalisation de ce test. L'exploitant a également indiqué réaliser un contrôle avec réétalonnage des capteurs d'HCl tous les mois par un sous-traitant. Les vannes automatiques sont contrôlées tous les 3 ans par un sous-traitant. Pour ce contrôle, les vannes sont déposées et amenées chez le prestataire pour leur contrôle. Lors de leur remontage, les joints entre la bride et la vanne sont changés. Les vannes sont remontées par le prestataire en charge du contrôle, puis celui-ci procède à un contrôle d'étanchéité. Il y a donc un changement des joints des vannes de la MMR 13 a minima tous les 3 ans. L'exploitant a indiqué que le dernier contrôle de la vanne 6XCV3584 a été réalisé en mars 2025 par la société BAREP/EIFFAGE. Le joint fuyard avait donc été changé en mars 2025 par ce prestataire. Lors de la visite, l'exploitant n'a pas été en mesure de préciser si une intervention a eu lieu sur cette vanne depuis son contrôle de mars 2025.

Interrogé sur les consignes de remplacement des joints, l'exploitant a indiqué que les joints sont remplacés à l'identique en terme de diamètre, de résistance à la pression et de matériau, mais peuvent changer de marque.

Interrogé sur la manière dont il s'assure que les joints mis en place sont compatibles avec les caractéristiques du liquide BPE, l'exploitant a indiqué que la nature des joints a été étudiée à la conception de la ligne BPE, mais il n'a pas été formellement en mesure de démontrer lors de cette visite que le joint fuyard était compatible avec les caractéristiques du liquide BPE.

L'exploitant a présenté la photo du joint fuyard qui a été mis sous scellé par l'exploitant dans l'attente de le faire analyser. Sur la photo, le joint présente une déformation importante. Au jour de la présente visite, l'exploitant n'a pas encore trouvé le laboratoire en capacité d'analyser le joint à l'origine de la fuite.

Interrogé sur le serrage des brides, l'exploitant a confirmé qu'il y a bien des recommandations de serrage par les constructeurs des joints, mais qu'il n'a pas établi de procédure pour préciser à son prestataire les consignes de serrage à respecter. Il n'a pas non plus été en mesure de préciser la méthode de serrage utilisée par son prestataire et notamment s'il utilise une clé dynamométrique ou pas.

Interrogé sur le contrôle et le remplacement des joints des autres vannes MMR de la ligne BPE, l'exploitant a confirmé que c'est le même prestataire qui a procédé au contrôle et au remplacement des joints des autres vannes. Il a indiqué être en train de faire un contrôle visuel de l'ensemble des brides de la ligne pour repérer d'éventuelles anomalies. A ce titre, il précise avoir identifié ce jour une cristallisation avec une microfuite au niveau du joint de la vanne 6XCV3586 située en aval de la vanne 6XCV3584. Il prévoit donc de remplacer les joints de la vanne 6XCV3586.

La ligne liquide BPE est soumise au PMII et fait à ce titre l'objet d'un contrôle tous les 5 ans par le SIR OSIRIS. Le dernier contrôle a été réalisé le 22/07/2024, donc avant le remplacement des joints de la vanne 6XCV3584.

(informations confidentielles occultées)

L'Inspection a également souhaité regarder les enregistrements des alarmes avant et pendant la fuite, mais l'exploitant n'avait pas encore récupéré toutes les données de l'automate. L'Inspection a toutefois pu regarder les enregistrements disponibles des graphes de débit et de pression dans la ligne liquide BPE à partir des données de la supervision en cours de récupération par l'exploitant depuis la sauvegarde via l'automate de l'unité S1. Ainsi, l'Inspection a pu constater qu'avant 19h59 le 26/04/2026, le débit dans la conduite de liquide BPE était nul depuis le 23/04/2026 à 10h00. L'exploitant explique que le traitement des liquides BPE est réalisé par campagnes en fonction des besoins d'Elkem. La dernière campagne d'élimination des déchets d'Elkem s'était terminée le 23/04/2026 à 10h00. A 19h59, le graphe du débit de la ligne BPE montre une reprise d'un débit allant jusqu'à 220 kg/h pendant 19 min. La reprise du débit correspond à l'heure de réarmement de la ligne liquide BPE. Au regard des données du débitmètre, l'exploitant estime que la quantité de liquide BPE qui a fui serait de l'ordre de 73 L, mais que ce volume reste à confirmer après l'analyse de l'ensemble des données qui auront pu être récupérées.

Au niveau du graphe de pression dans la ligne BPE, l'Inspection a constaté qu'il y a une perte des données à partir du 26/04/2026 à 12h30. L'Inspection a également constaté que le 23/04/2026 la ligne BPE reste en pression à environ 5 bars malgré la fin de la campagne de traitement des effluents d'Elkem (débit nul à partir de 10h00 le 23/04/2026). L'exploitant indique qu'il n'y a pas eu de vidange de la ligne après la fin de la campagne. Il précise qu'à ce jour il n'a pas établi de consigne sur la nécessité ou non de vidanger la ligne après chaque campagne. Avant la fuite du 26/04/2026, la ligne BPE était donc restée en charge sous 5 bars depuis le 23/04/2026 mais avec un débit nul.

Au jour de la présente visite, la ligne liquide BPE est toujours à l'arrêt et sous inertage à l'azote.

L'exploitant indique qu'il va procéder au remplacement des deux joints des vannes 6XCV3584 et 6XCV3586, puis au contrôle visuel des joints des vannes MMR de toute la ligne BPE, au contrôle du serrage de toutes les brides de la ligne BPE, au contrôle de l'étanchéité de toutes les brides de la ligne de liquide BPE en mettant la ligne sous pression de 5 bars à l'azote et réalisant un test mille bulles sur chaque bride.

A l'issue de la visite, par courriel du 30/04/2026 à 16h43, l'Inspection demande à l'exploitant de conditionner la remise en service de la ligne de liquide BPE à la réalisation des opérations suivantes :

- Contrôle visuel des joints et du serrage de toutes les brides de la ligne liquide BPE depuis l'entrée du site ;
- Mise en pression de la ligne à l'azote et réalisation d'un test mille bulles avec contrôle de détection de fuite sur chaque bride ;
- Contrôle visuel de la ligne par le SIR OSIRIS ;
- Test de bon fonctionnement de la MMR I3 (test de la chaîne entière dans les conditions de fonctionnement décrites dans la fiche MMR :  
(informations confidentielles occultées)
- Réétalonnage des capteurs d'HCl.

Il est précisé que ces actions sont à réaliser après le remplacement des deux joints de la vanne 6XCV3584 à l'origine de la fuite du 26/04/2026 et de la vanne 6XCV3586 sur laquelle l'exploitant a identifié une microfuite.

Compte tenu des nombreuses incertitudes sur les causes et circonstances de cette fuite accidentelle au moment de la présente visite d'inspection, l'Inspection ne peut pas, en l'état des informations recueillies, conclure sur le fait qu'il y a eu ou non une non-conformité réglementaire à l'origine de l'accident. A ce stade de l'enquête sur cet accident, des éléments d'informations complémentaires sur les circonstances de la fuite sont donc nécessaires.

**Demande de justificatif : L'Inspection demande à l'exploitant de :**

- Transmettre l'enregistrement de la liste des alarmes du 25/04/2026 à 20H00 jusqu'au 27/04/2026 à 02h00 ;
- Transmettre l'enregistrement du graphe de pression dans la ligne liquide BPE du 23/04/2026 à 00h00 jusqu'au 27/04/2026 à 02h00 ;
- Transmettre l'enregistrement du graphe de débit dans la ligne liquide BPE du 23/04/2026 à 00h00 jusqu'au 27/04/2026 à 02h00 ;

- Transmettre l'enregistrement de la concentration d'HCl mesurée sur les capteurs HCl de la ligne liquide BPE du 23/04/2026 à 00h00 jusqu'au 27/04/2026 à 02h00 ;
- (informations confidentielles occultées)
- 
- Évaluer et justifier la quantité de diméthylchlorosilanes qui a fui ;
- Se positionner sur le caractère normal ou non que le réarmement de la ligne de gaz chlorés ait conduit au réarmement automatique de la ligne liquide BPE et justifier ce positionnement ;
- Se positionner sur le caractère normal ou non que la ligne de liquide BPE n'ait pas été vidangée et soit restée sous pression après la fin de la campagne de traitement des effluents d'Elkem le 23/04/2026 et justifier ce positionnement ;
- Préciser les causes de la perte de l'onduleur de l'unité S2 ;
- Au regard du retour d'expérience et après analyse du comportement de la MMR I3 lors de cet évènement, mener une réflexion sur l'efficacité de cette MMR et notamment sur les conditions de déclenchement de la MMR I3 et leur adéquation avec le phénomène dangereux redouté ;
- Transmettre les résultats de l'analyse du joint fuyard de la vanne 6XCV3584 ;
- Préciser les conditions de réalisation des contrôles annuels de la MMR I3 et notamment s'il y a bien test de la chaîne entière dans les conditions de fonctionnement décrites dans la fiche MMR (informations confidentielles occultées) ;
- Justifier la compatibilité du joint du joint qui a fui avec les caractéristiques des liquides BPE ;
- Préciser la méthode de serrage utilisée par son prestataire en charge du contrôle des vannes MMR de la ligne BPE et du remplacement des joints et notamment s'il utilise une clé dynamométrique ou pas. Il précisera également comment il s'assure que son prestataire respecte les préconisations de serrage du constructeur du joint ;
- Préciser s'il y a eu une intervention sur la vanne 6XCV3584 depuis son contrôle de mars 2025 ;
- Décliner le contrôle de toutes les brides aux lignes de gaz chlorés et de gaz non chlorés ;
- Transmettre un rapport d'incident conformément à l'article R. 512-69 du code de l'environnement précisant notamment les circonstances et les causes de l'accident et les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident similaire.

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande de justificatif à l'exploitant

**Proposition de délais :** 1 mois