

Unité interdépartementale des deux Savoie
430, rue Belle Eau - ZI des Landiers Nord
73000 Chambéry

Chambéry, le 9 avril 2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 31/03/2026

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

TRIMET

Rue Henri Sainte Claire Deville
73300 Saint-Jean-De-Maurienne

Référence : 20260331-RAP-insp-risques-accidentels.odt
Code AIOT : 0006104466

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 31/03/2026 dans l'établissement TRIMET implanté Rue Henri Sainte Claire Deville 73300 Saint-Jean-de-Maurienne. L'inspection a été annoncée le 18/02/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- TRIMET
- Rue Henri Sainte Claire Deville 73300 Saint-Jean-de-Maurienne
- Code AIOT : 0006104466
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

L'activité principale de l'établissement TRIMET est la fabrication de produits en aluminium primaire par électrolyse de l'alumine, extraite de la bauxite.

L'établissement comporte 3 secteurs de production :

- un secteur Carbone pour la fabrication des anodes
- un secteur Electrolyse de l'alumine pour la fabrication de l'aluminium
- un atelier Fonderie, pour solidifier l'aluminium liquide provenant de l'électrolyse

Thèmes de l'inspection :

- mise à jour des documents foudre
- étude SIL
- respect de l'étude de dangers
- présentation de la fresque des risques industriels

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	Proposition de délais
3	Dispositifs techniques foudre	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 20	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	6 mois
4	Vérifications dispositifs foudre	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 21	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
7	Scellement - Explosion suite à percement du creuset – Maîtrise	Arrêté Préfectoral du 07/12/2021, article 1.3	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois

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

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire
1	Analyse de Risque Foudre	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 18
2	Étude Technique Foudre	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 19
5	Stockage de brasques – Prévention et maîtrise	Arrêté Préfectoral du 07/12/2021, article 1.3
6	Scellement - Explosion suite à percement du creuset – Prévention	Arrêté Préfectoral du 07/12/2021, article 1.3
8	Scellement – Retour d'expérience extérieur	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I.6
9	Étude SIL	Arrêté Préfectoral du 07/12/2021, article 1.3
10	Fresque des risques industriels	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article 5

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

Lors de la visite, l'inspection a constaté que l'exploitant dispose de plans d'actions pour la mise en conformité sur plusieurs sujets (risque foudre - respect du niveau de confiance des MMR). L'exploitant doit tenir informé l'inspection de la mise en œuvre de ces actions.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Analyse de Risque Foudre

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 18
Thème(s) : Risques accidentels, Risque foudre
Prescription contrôlée : Une analyse du risque foudre (ARF) visant à protéger les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1 du code de l'environnement est réalisée par un organisme compétent. Elle identifie les équipements et installations dont une protection doit être assurée. L'analyse des risques foudre est basée sur une évaluation des risques et a pour objet d'évaluer le risque lié à l'impact de la foudre. Elle définit les niveaux de protection nécessaires aux installations. La réalisation de l'analyse conformément à la norme NF EN 62305-2 dans sa version en vigueur à la date de réalisation, permet de répondre à ces exigences. Pour les analyses réalisées avant le 1er septembre 2022, la réalisation conformément à la norme NF EN 62305-2, version de novembre 2006 permet également de répondre à ces exigences. Cette analyse est systématiquement mise à jour à l'occasion de modifications substantielles au sens de l'article R. 181-46 du code de l'environnement et à chaque révision de l'étude de dangers ou pour toute modification des installations qui peut avoir des répercussions sur les données d'entrées de l'ARF.
Constats : Comme indiqué dans la notice de réexamen de l'étude de dangers, l'exploitant a remis à jour son analyse de risque foudre (Etude n° BASG590-NTE-0001). L'exploitant a initié cette mise à jour à son initiative, il disposait déjà d'une analyse de risque foudre pour son établissement. Cette analyse a été réalisée par EGIS INDUSTRIES qui est bien certifiée QUALIFOUDRE (n° 061181458034). Cette analyse de risque foudre est datée du 21 mars 2024 et conclut à la nécessité de réaliser une étude technique foudre.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Étude Technique Foudre

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 19
Thème(s) : Risques accidentels, Risque foudre
Prescription contrôlée : En fonction des résultats de l'analyse du risque foudre, une étude technique est réalisée, par un organisme compétent, définissant précisément les mesures de prévention et les dispositifs de protection, le lieu de leur implantation ainsi que les modalités de leur vérification et de leur maintenance. Une notice de vérification et de maintenance est rédigée lors de l'étude technique puis complétée, si besoin, après la réalisation des dispositifs de protection. Un carnet de bord est tenu par l'exploitant. Les chapitres qui y figurent sont rédigés lors de l'étude technique. Les systèmes de protection contre la foudre prévus dans l'étude technique sont conformes aux normes françaises ou à toute norme équivalente en vigueur dans un Etat membre de l'Union européenne.
Constats : Lors de la visite, l'exploitant a présenté son étude technique foudre qui a été réalisé par le même prestataire que l'analyse de risque foudre. Cette étude technique est datée du 28 février 2025. Le contenu de cette analyse démontre une démarche exhaustive de mise en conformité sur le sujet foudre. Le bureau d'études a réalisée par secteur de l'usine une analyse des différentes solutions possibles pour une mise en conformité. Ainsi, le bureau d'études indique, pour chaque secteur, plusieurs solutions possibles pour une mise en conformité des installations. Par ailleurs, l'exploitant a demandé, conformément aux dispositions réglementaires, la réalisation d'une notice de vérification et de maintenance des installations de protection contre la foudre reprenant la démarche exhaustive réalisée dans l'étude technique. Cette notice est datée du 15/05/2025. Elle indique par secteur les équipements présents, présente un schéma explicatif de ces équipements et une photo de chaque équipement.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Dispositifs techniques foudre

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 20
Thème(s) : Risques accidentels, Risque foudre
Prescription contrôlée : L'installation des dispositifs de protection et la mise en place des mesures de prévention sont réalisées, par un organisme compétent, à l'issue de l'étude technique, au plus tard deux ans après l'élaboration de l'analyse du risque foudre
Constats : Lors de la visite, l'exploitant a indiqué être en retard sur ce délai des deux ans, notamment en raison de la taille importante du site, de la démarche exhaustive mise en œuvre lors de l'étude technique et de la faible disponibilité des installateurs. L'exploitant a indiqué que suite à l'ETF : <ul style="list-style-type: none">• 165 parafoudres sont à installer• 15 autres modifications sont nécessaires (paratonnerre, mise en conformité terre...). En outre, sur une petite partie des équipements, l'ETF n'est pas conclusive et laisse la possibilité d'optimisations, au travers d'études plus poussées, permettant d'éviter certains travaux. En conséquence, l'exploitant a initié un projet usine de mise en conformité comprenant 3 lots : <ul style="list-style-type: none">• un lot de réalisation de l'étude d'optimisation• un lot comprenant la 1ere phase d'installation de protections foudre obligatoires auquel seule la société INEO (groupe EQUANS) a répondu (SPIE, France Paratonnerre, EIFFAGE... ont décliné) pour un montant de 110 k€ environ (vu devis du 9 février 2026)• un lot comprenant la 2nd phase faisant suite à l'étude d'optimisation pour lequel la société INEO a estimé le coût à 40 k€. Par ailleurs, l'exploitant a indiqué que lorsque d'autres travaux de modernisation sont réalisés, les conclusions de l'ETF ont déjà été prises en compte (par exemple installation de parafoudre sur la nouvelle centrale de détection chlore). Dans le cadre de la démarche projet, l'exploitant attend la validation prochaine des devis réalisés permettant de lancer l'étude d'optimisation et la 1ere phase de travaux. La fin de la première phase de mise en conformité est prévue pour fin août 2026 et la fin de la seconde phase de travaux est prévue pour octobre 2026. Demande de l'inspection n°1 : L'exploitant tiendra informé l'inspection de la mise en conformité des installations de protection contre la foudre, notamment après la fin du premier lot et de après la fin de la mise en conformité.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective
Proposition de délais : 6 mois

N° 4 : Vérifications dispositifs foudre

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 21
Thème(s) : Risques accidentels, Risque foudre
Prescription contrôlée : L'installation des protections fait l'objet d'une vérification complète par un organisme compétent, distinct de l'installateur, au plus tard six mois après leur installation. Une vérification visuelle est réalisée annuellement par un organisme compétent. L'état des dispositifs de protection contre la foudre des installations fait l'objet d'une vérification complète tous les deux ans par un organisme compétent. Toutes ces vérifications sont décrites dans une notice de vérification et de maintenance. [...]
Constats : Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que l'organisme qui réalisait les contrôles foudre étaient l'APAVE. L'exploitant a indiqué que suite à la réalisation de la nouvelle notice de vérification et de maintenance foudre, il a changé de prestataire et fera réaliser une vérification initiale des dispositifs de protection contre la foudre selon cette nouvelle notice. L'exploitant a présenté en inspection le devis de la société SOCOTEC, du 20 novembre 2025, pour une vérification initiale prévue semaine 23 (début juin 2026). Demande de l'inspection n°2 : L'exploitant transmettra le rapport de vérification initiale de SOCOTEC.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 3 mois

N° 5 : Stockage de brasques – Prévention et maîtrise

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2021, article 1.3
Thème(s) : Risques accidentels, Conformité à l'étude de dangers – APR
Prescription contrôlée : Les aménagements, installations ouvrages et travaux et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposés, aménagés et exploités conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant.

Étude de dangers - page 171

Situation dangereuse	Causes	Mesures de prévention	P	Conséquences	Maîtrise des conséquences	G
E15 Inflammation dans le bâtiment de stockage de brasques (blocs carbonés ou même mélange de réfractaires « décarbonés »)	Feu à proximité Stockage de brasques humides Toiture défaillante et eaux pluviales sur brasques Humidité (réaction eau / brasques dégageant H ₂ , CH ₄ et NH ₃)	Local de stockage des brasques, à l'abri de l'humidité et ventilé Formation du personnel Fiches de sécurité Affichage classe danger 4.3	2	Extension de l'incendie au bâtiment	Extinction par étouffement à l'aide d'alumine ou de poudre inerte	3

Constats :

Lors de la visite, l'inspection a constaté que la zone de stockage des brasques est couverte mais n'est pas confinée dans un bâtiment, permettant d'avoir des stockages protégés des pluies et ventilés.

L'exploitant a indiqué que ce mode de stockage permet d'éviter tout dégagement important de gaz (H₂, CH₄ ou NH₃) et la ventilation permet d'éviter que les traces de gaz émis ne s'accumulent. L'exploitant a indiqué que le risque d'émission de gaz est connu mais se rencontrent dans des conditions de transport.

Concernant la formation du personnel et l'intervention en cas de d'incendie sur le bâtiment, l'inspection a constaté que l'exploitant dispose d'une chargeuse et d'un stock de matériaux inertes (balayures usine) qui permettent d'éteindre un départ de feu, s'il devait s'en produire un. Pour la disponibilité de conducteurs d'engins, l'exploitant a indiqué qu'en période d'exploitant, lors des crasses ou des brasques peuvent être amenées sur la zone déchet, le personnel de la zone déchet est toujours présent. Le reste du temps, lorsque des risques d'incendie sont réduits, des conducteurs d'engins restent disponibles sur le site en cas de nécessiter d'intervention.

Lors de l'inspection, l'exploitant a présenté la procédure d'intervention en cas d'incendie sur le stockage de crasses ou de brasques. Cette procédure est datée du 25 février 2026. La procédure indique que l'intervention consiste à étouffer le feu avec des matériaux inertes (écarter les matériaux en feu, les étaler et les recouvrir de balayures usines situées à proximité).

Enfin, lors de la visite, l'inspection a constaté que le stockage de brasque est situé à proximité de l'autoroute. Ces matériaux sont classés 4130 (toxiques de catégorie 3). Un départ de feu sur ce matériau de déconstruction des cuves d'électrolyse est très improbables. L'étude de dangers écarte des effets thermiques hors site.

Toutefois, l'inspection propose de prescrire par arrêté préfectoral complémentaire à l'issue de l'instruction de l'étude de dangers mise à jour, d'évaluer les distances d'effet d'un incendie des brasques et de la dispersion de fumées générées.

Type de suites proposées : Sans suite

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2021, article 1.3

Thème(s) : Risques accidentels, Conformité à l'étude de dangers – APR

Prescription contrôlée :

Les aménagements, installations ouvrages et travaux et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposés, aménagés et exploités conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant.

Étude de dangers - page 160

Situation dangereuse	Causes	Mesures de prévention
C19 Percement du creuset par le fond (dans four à induction) (Rex externe 2017)	Surchauffe de la fonte avec abrasion du creuset Fragilisation du four induite par du métal solidifié coincé entre le béton primaire et le réfractaire lors du dernier changement de réfractaire.	Surveillance de la température fonte Modes opératoires Dispositif de détection d'usure par mesure d'isolement entre le creuset et la fonte et surveillance de l'isolement électrique entre la fonte et la bobine (test d'antenne) Indication de la température de l'eau au niveau des spires de la bobine du four Arrêt automatique de l'alimentation électrique de la bobine du four sur défaut d'isolement Suivi de l'état d'usure du creuset (contrôle dimensionnel) Réfection des blocs réfractaires lors des arrêts.

C20	Explosion suite à percement du creuset par le fond ou par les parois avec présence d'eau dans la zone de rétention (Accident déjà survenu)	Fuite d'eau au circuit de refroidissement Présence de matériaux oxydés (humides) dans la zone de rétention	Idem ci-dessus Contrôle visuel à chaque basculement de four Contrôle de débit, de pression sur le circuit d'eau Maintenance préventive des fours Inspection et nettoyage régulier de la zone de rétention Zone de rétention en pente vers un point bas vers l'extérieur de la zone du four Zone de rétention inaccessible par le personnel (sauf personnel habilité électrique)
-----	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Constats :

Lors de la visite, l'exploitant a présenté les deux procédures concernant le suivi des fours junker (four destinées à faire fondre la fonte). Ces procédures sont accompagnées d'une fiche de suivi du four reprenant les différents contrôles d'exploitation et de sécurité à réaliser sur le four. Conformément aux procédures, cette fiche est remplie une fois par poste.

Elle comprend :

- le suivi de température de la fonte lors de la chauffe, conformément à ce que prévoit l'étude de dangers. En inspection, le contremaître responsable du secteur a indiqué que la température de sécurité et de qualité de la fonte est de 1 520 °C. **L'inspection note que cette température maximale n'est pas reprise sur la fiche de suivi (Observation)**
- la validation de la réalisation du test d'antenne (test confirmant le bon fonctionnement de la chaîne de sécurité en cas de fissure du pisé (risque de défaut de confinement du creuset)). Le contremaître a confirmé que ce test comprend une mise en sécurité électrique de l'installation et des fours voisins.
- le suivi des températures d'eau de refroidissement (avec les températures de consignes à respecter).

- le report du contrôle hebdomadaire de l'état d'usure du pisé (au fond et sur les parois. Ce contrôle est réalisé par le contremaître à l'aide de deux outils.
Dans la fiche de contrôle du 31 mars 2026, jour de l'inspection, la fiche de suivi indique que le diamètre du four est 855/875 pour une valeur maximale de 860 mm (l'état d'usure du pisé est suivi en mesurant la distance entre les 2 parois permettant d'apprécier l'usure). La fiche indique 2 mesures, l'épaisseur des parois du pisé n'étant pas homogène et pouvant être plus creusées à certains endroits. Le contremaître a indiqué qu'il prévoit encore un cycle de fonctionnement du four, malgré cet écart, puis un remplacement du pisé.
L'exploitant a indiqué que le remplacement du pisé est réalisé après une dégradation d'un tiers de son épaisseur (une réfection toutes les 5/6 semaines) lui laissant encore de la marge. **L'inspection constate que la remise en marche du four n'est pas conforme à la procédure qui donne une valeur maximale sans écart tolérable (Observation).**

Lors de la visite, l'exploitant a présenté les outils permettant le suivi des différents indicateurs (température, mesures de l'usure du pisé...)

Concernant le scénario C20, l'inspection a demandé à voir la zone de rétention sous le creuset. En raison de réseau haute tension, cette zone n'était pas accessible. Toutefois, elle peut être observée au basculement du four. Le contremaître a indiqué que cette zone est nettoyée lors d'intervention de la maintenance sur le four (environ tous les 3 mois) comme indiqué dans l'étude de dangers.

En revanche, l'inspection n'a pas constaté de pente vers un point bas qui permettrait d'évacuer de l'eau présente dans cette rétention. Toutefois, en dehors d'une fuite sur le circuit de refroidissement, la présence d'eau n'est pas possible dans cette zone.

Observation : L'exploitant vérifiera la mesure de prévention sur l'évacuation de l'eau dans la zone de rétention sous le four. Le cas échéant, il corrigera son étude de dangers à l'occasion du prochain réexamen.

Concernant le risque de fuite du circuit de refroidissement, en cas de perte de pression sur ce circuit, une alarme avertit le personnel qui met en sécurité l'installation.

Observation : L'inspection a constaté une divergence entre ce qu'indique la procédure de suivi du four et la pratique des opérateurs concernant le suivi d'épaisseur du pisé. L'exploitant indiquera la suite donnée à ce constat (évolution de la procédure ou rappel des consignes aux opérateurs).

Observation : Par ailleurs, l'inspection a constaté que la fiche de suivi peut être améliorée (fiche identique entre le four 4T et les autres fours de 1.5 T alors que les consignes sur les épaisseurs ne sont pas les mêmes - pas de consigne sur la température de la fonte alors que c'est un indicateur de sécurité selon l'étude de dangers et le contremaître).

Plus généralement, l'exploitant a indiqué avoir lancé un groupe de travail sur la révision des procédures qui sont nombreuses, qui peuvent être redondantes et qui ne mettent pas suffisamment en évidence des éléments de sécurité.

Cette évolution des procédures d'exploitant relative à la sécurité pourra être abordée lors d'une prochaine inspection sur le système de gestion de la sécurité.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Scellement - Explosion suite à percement du creuset – Maîtrise

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2021, article 1.3
Thème(s) : Risques accidentels, Conformité à l'étude de dangers – APR
Prescription contrôlée : Les aménagements, installations ouvrages et travaux et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposés, aménagés et exploités conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant. ----- Étude de dangers - page 160 1/ Consignation de la zone de rétention (limitation d'accès par clef prisonnière) 2/ Procédure d'urgence sur les fours du scellement 3/ Extincteurs à poudre 4/ Mise en sécurité automatique du deuxième four (arrêt de la puissance) 5/ Arrêt de la puissance 6/ Ouverture du POI
Constats : Lors de la visite, le contremaître a confirmé que lors du test antenne et en cas de percée du pisé d'un four, il y a une mise en sécurité des fours junker voisins. En revanche, lors de la visite, l'exploitant n'a pas été en mesure de présenter une procédure de mise en sécurité du four junker en cas de situation d'alarme et de percée du pisé notamment. Lors de la visite, le contremaître a expliqué qu'en cas d'alarme indiquant une fissure/percée dans le pisé, l'opérateur déclenche une mise en sécurité du four en réalisant une vidange de celui-ci et une mise à l'arrêt. Le contremaître a indiqué que tous les opérateurs amenés à tenir un poste sur le four junker peuvent le faire après une période de tutorat qui est tracée dans un livret de formation. Il a ajouté que les opérateurs amenés à occuper un poste sur le four junker sont des personnes aguerries qui ont occupé d'autres postes sur d'autres unités du scellement avant. Non-conformité n°3 : Contrairement aux dispositions indiquées en page 160 de l'étude de dangers, l'exploitant n'a pas été en mesure de présenter une procédure d'urgence et de mise en sécurité du four junker du secteur scellement. L'exploitant transmettra la procédure de sécurité ou démontrera que la mise en sécurité du four est connue des opérateurs dans le livret de formation. Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que ces aspects mises en sécurité des installations seront aussi abordés dans le cadre de la mise à jour des procédures. Ce point pourra être vu lors d'une prochaine inspection.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 3 mois

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I.6
Thème(s) : Risques accidentels, SGS – Analyse de REX
Prescription contrôlée : Les procédures englobent le système de notification des accidents majeurs ou des accidents évités de justesse, notamment lorsqu'il y a eu des défaillances des mesures de prévention, les enquêtes faites à ce sujet et le suivi, en s'inspirant des expériences du passé. ----- Conclusion du rapport du BEA – RI du 29 juillet 2025 - Incendie de four industriel de production d'acier à béton au sein de la société ALPA à Porcheville (78) : Au terme de l'enquête, le BEA-RI confirme que l'incendie a été provoqué par une fuite de four consécutive à une détérioration de la protection thermique assurée par les briques réfractaires. L'hypothèse la plus probable est que cette détérioration ait été provoquée par déplacement accidentel de la protection thermique sous l'effet de la poussée du béliet. A l'issue de cette enquête, le BEA-RI émet les recommandations suivantes à l'exploitant : <ul style="list-style-type: none">• Compléter le réseau de capteurs de température dans certaines zones périphériques du four pour améliorer la détection d'une détérioration progressive du réfractaire ;• Apporter des évolutions au fonctionnement du chariot pousseur pour éviter qu'il puisse endommager à nouveau les cooling blocks (modification du design de la tête du béliet, bridage de la force de poussée de la tête pour faire en sorte qu'elle ne soit pas susceptible de désolidariser les cooling-blocks, ...) En cas d'impossibilité, prévoir dans la procédure d'utilisation du béliet une vigilance particulière lorsque la force de poussée dépasse un seuil susceptible d'être critique si elle s'applique sur les cooling-blocks ;• Réexaminer la position et le dimensionnement des murs de la fosse à laitier pour limiter le risque de vidange du four dans des zones où se trouvent les utilités. A défaut, conduire une réflexion sur la protection des utilités, en intégrant l'agression par rayonnement thermique
Constats : Lors de la visite, l'inspection a présenté les rapports réalisés par le BEA-RI. Ces rapports sont disponibles ici : https://www.igedd.developpement-durable.gouv.fr/le-bureau-d-enquetes-et-d-analyses-sur-les-risques-a3081.html Ces rapports constituent des supports intéressants pour la réalisation d'une analyse du retour d'expérience externe. Lors de la visite, l'inspection et l'exploitant ont réalisé une analyse de l'application des recommandations du BEA-RI sur le four junker de TRIMET : <ul style="list-style-type: none">• Concernant la mesure de température, le four de l'exploitant présente un volume plus faible que celui de l'ALPA. La mesure de température de la fonte se fait avec une sonde qui est trempée dans la fonte en fusion.• Concernant la méthode d'introduction de la matière dans le four, l'exploitant a indiqué qu'il pose à l'aide d'une potence un bloc de fonte (appelé cochon) au fond du four et à

l'aide d'un système de fut qui s'ouvre par le bas, il fait tomber des morceaux de fonte dans le creuset. Ces morceaux sont de petites tailles et tombent en premier sur le cochon et ne risquent donc pas d'abîmer le pisé.

- concernant la zone de rétention, celle-ci comprend les alimentations électriques du four. Elle ne comprend pas d'autres installations qui risqueraient de propager un incendie, en cas de perte de confinement du creuset.

Au regard des recommandations du rapport du BEA-RI du 29 juillet 2025, la configuration du four junker de TRIMET n'appelle pas de remarque.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 9 : Etude SIL

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2021, article 1.3

Thème(s) : Risques accidentels, Conformité à l'étude de dangers

Prescription contrôlée :

Les aménagements, installations ouvrages et travaux et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposés, aménagés et exploités conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant.

Conclusion de l'étude SIL :

Les MMRI4 et MMRI5 évaluées permettent d'atteindre le niveau de confiance NC2 défini par l'étude des dangers sous la condition du respect des recommandations suivantes :

- Utilisation d'un automate de sécurité certifié en SIL2 au moins pour traiter des logiques de sécurité trop complexes en relaying (gestion de l'inhibition de la MMRI5.1, nombre de quenouilles à traiter, temporisations nécessaires)
- Utiliser des éléments fail-safe : Sens de détection du répartiteur à inverser (0 pour répartiteur positionné pour la coulée)
- Ajout de découplages I/I sur les sorties de régulation des quenouilles
- La commande de « Lacher de quenouilles » sera transmise vers le contacteur de l'électro-aimant par un relais SIL2 au moins
- La commande de « Remontée répartiteur » sera transmise vers les électrodistributeurs par un relais SIL2 au moins
- Test à chaque cycle de coulée :
 - Des niveaux inductifs de mesure aluminium liquide (test manuel)
 - Des fins de course barrage, répartiteur et descenseur automatique par le cycle de production
 - Du fonctionnement des descente et remontée répartiteur
 - Contrôle visuel de l'état des quenouilles et busettes
 - Annuel des autres éléments

Constats :

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué avoir lancé un groupe projet pour la mise en conformité de ses MMRI 4 et 5.

Les premiers ont concerné le contenu de l'étude réalisée. Les membres du groupe projet ont rencontré alors le bureau d'études afin d'affiner certains éléments présentés dans l'étude. Une mise à jour de l'étude datée de mars 2026 a été réalisée.

Actuellement, le groupe projet travaille sur l'identification des éléments du procédé nécessitant de passer dans la chaîne de sécurité.

L'exploitant a présenté un planning prévisionnel du projet et envisage une mise en conformité finale pour l'été 2027. Ce planning prévisionnel sera affiné avec l'amélioration des connaissances sur les systèmes présents sur l'installation.

Suite à l'instruction de l'étude de danger, l'inspection propose donc de prescrire par arrêté préfectoral complémentaire à l'issue de l'instruction de l'étude de dangers mise à jour, la mise en œuvre des conclusions de l'étude SIL d'ici la fin août 2027.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 10 : Fresque des risques industriels

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article 5

Thème(s) : Risques accidentels, Culture sécurité

Prescription contrôlée :

Les différents opérateurs et intervenants dans l'établissement, y compris le personnel des entreprises extérieures, reçoivent une formation sur les risques des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou d'accident et, s'ils y contribuent, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.

Constats :

L'exploitant a détaillé un outil de formation qu'il met en œuvre pour ses cadres d'astreinte. Suite à une formation sur la fresque du climat, l'exploitant a décidé d'employer l'outil de la fresque pour faire une formation sur les risques industriels du site. Cette formation dure 2/3 heures et s'ajoute aux formations initiales et recyclages tous les deux ans des cadres d'astreinte.

La fresque des risques industriels est un jeu de cartes utilisé dans un atelier d'intelligence collective permettant aux cadres d'astreinte d'apprendre de manière ludique les différents scénarios du POI et leurs conséquences.

Les cartes sont décomposées en 8 catégories :

- les ateliers
- les installations
- les effets des phénomènes dangereux
- les scénarios de phénomène dangereux
- les effets dominos
- les prélèvements environnementaux
- les dispositifs de protection de l'environnement du site
- les barrières de sécurité

Le travail collectif conduit à l'établissement de fresques par ateliers indiquant les installations à risques et les scénarios des phénomènes dangereux.

Ces fresques sont disponibles dans la salle POI permettant aux cadres d'astreinte de retrouver cette construction en situation d'urgence et leur permettant de se rappeler les enjeux de chaque scénario accidentel.

Enfin, l'exploitant a indiqué que les fresques sont aussi disponibles sur les portables des cadres d'astreinte.

Type de suites proposées : Sans suite