

Unité départementale du Littoral
Rue du Pont de Pierre
CS 60036
59820 Gravelines

Gravelines, le 27/07/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 15/07/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

HSWT FRANCE

Port 7516
7516 route de la Grande Hernesse
59820 Gravelines

Références : -
Code AIOT : 0007000481

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 15/07/2026 dans l'établissement HSWT FRANCE implanté Port 7516 7516 route de la Grande Hernesse 59820 Gravelines. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Cette visite a pour objectif de procéder au récolement de l'arrêté de mise en demeure et de l'arrêté de mesures d'urgence datés tous les deux du 03/06/2026.
Ces deux arrêtés ont été pris suite à l'incendie survenu au niveau du bâtiment P1 le 15/03/2026.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- HSWT FRANCE

- Port 7516 7516 route de la Grande Hernesse 59820 Gravelines
- Code AIOT : 0007000481
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil bas
- IED : Oui

HSWT est un établissement soumis à autorisation préfectorale (AP du 29/08/2023). Il est également classé SEVESO Seuil Bas. Son activité consiste en la synthèse d'aspartame. Depuis l'incendie du 15 mars 2026, l'activité du bâtiment P1 (synthèse) est à l'arrêt.

Contexte de l'inspection :

- Accident
- Récolement
- Suite à mise en demeure

Thèmes de l'inspection :

- Risque incendie

2) Constats

2-1) Introduction

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

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

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

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :

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

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

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

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

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	système déluge salle de chargement P1	AP de Mise en Demeure du 03/06/2026, article 1	Levée de mise en demeure
2	redémarrage P1	AP de Mesures d'Urgence du 03/06/2026, article 2	Levée de mise en demeure

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

L'exploitant a mis en place un système de déluge dans la salle de chargement au 1er étage du bâtiment P1. L'inspection a assisté à l'essai de ce système, celui-ci est fonctionnel.

L'exploitant a présenté l'état d'avancement du plan d'actions établi suite à l'incendie du 15 mars 2026. À l'exception de quelques formations qui vont se poursuivre jusqu'en septembre, toutes les actions sont achevées ou en voie de l'être.

L'exploitant a satisfait à l'ensemble des prescriptions qui conditionnaient le redémarrage de l'atelier P1.

L'inspection propose à Monsieur le préfet d'abroger l'arrêté de mise en demeure et l'arrêté de mesures d'urgence du 03/06/2026

4 demandes sont formulées dans le rapport, l'exploitant est invité à y répondre sous 2 mois.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : système déluge salle de chargement P1

Référence réglementaire : AP de Mise en Demeure du 03/06/2026, article 1
Thème(s) : Risques accidentels, Présence des moyens d'intervention

Prescription contrôlée :

La société HSWT FRANCE, ci-après dénommée l'exploitant, exploitant une installation de production d'édulcorant sise au 7516 route de la grande Hernesse sur la commune de 59820 Gravelines est mise en demeure de respecter les dispositions de l'article 9.1.2 de l'arrêté préfectoral du 29 août 2023 en :

- équipant la salle de chargement de L-Phé présente au 1er étage du bâtiment P1 d'un système de déluge avant la première des 2 échéances suivantes :
 - 8 mois à compter de la notification du présent arrêté ;
 - ou avant remise en service de la salle de chargement.

Constats :

La salle de chargement du bâtiment P1 a été équipée d'un système déluge avant la reprise de l'activité au sein du bâtiment P1.

L'inspection a assisté à l'essai de mise en marche du déluge (ensemble du 1er étage du bâtiment P1, y compris la salle de chargement) qui a été réalisé par la société TYCO.

L'inspecteur, positionné à l'extérieur du bâtiment devant la porte permettant d'accéder au puits de levage des matières premières, a pu visuellement constater le bon fonctionnement du déluge.

L'essai s'est déroulé de façon satisfaisante.

Suite à la visite d'inspection, l'exploitant a transmis, par courriel du 17/07/2026, le compte-rendu de cet essai. Quelques photographies prises lors de l'essai sont annexées au présent rapport.

La mise en demeure est respectée, l'inspection propose à Monsieur le préfet d'abroger l'APMD du 03/06/2026.

Type de suites proposées : Sans suite

Proposition de suites : Levée de mise en demeure

N° 2 : redémarrage P1

Référence réglementaire : AP de Mesures d'Urgence du 03/06/2026, article 2

Thème(s) : Risques accidentels, Conditions de redémarrage

Prescription contrôlée :

Le redémarrage de l'atelier P1 est conditionné à :

1. la remise du local de chargement, dans un état lui permettant de respecter les prescriptions imposées par les arrêtés préfectoraux encadrant les activités du site et, en particulier, vérification de l'intégrité des installations impactées et de la disponibilité des équipements de sécurité (notamment le système déluge) ;
2. la réparation de l'ensemble des chemins de câbles détruits lors de l'incendie du 15 mars

2026 et la justification du contrôle des installations électriques du P1 (y compris les EIPS) ;

3. la remise du rapport d'accident, a minima 15 jours avant la date de redémarrage, avec détermination de la cause profonde de l'incendie du 15 mars 2026 ;
4. la mise en œuvre des éventuelles actions correctives identifiées à la suite de la détermination de la cause profonde à l'origine de l'incendie et ce afin de limiter l'occurrence d'un évènement similaire ;
5. la transmission, a minima 15 jours avant la date de redémarrage envisagée, des nouvelles instructions relatives à la conduite de la ligne de L-PHE ;
6. la transmission, a minima 15 jours avant la date de redémarrage envisagée, des nouvelles instructions relatives à la maîtrise du risque dans les zones poussières (ex : procédures relatives à l'intensification du nettoyage, à la réalisation des inspections visuelles quotidiennes des installations, aux rondes de maintenance et relative au traitement des anomalies, ...) ;
7. la transmission, sous 2 mois à compter de la notification du présent arrêté, du plan d'actions établi pour le bâtiment P1 faisant suite au rapport rédigé à la suite du contrôle approfondi des agitateurs le 11 mars 2026 ;
8. la transmission, sous 2 mois à compter de la notification du présent arrêté, des conclusions relatives au contrôle vibratoire réalisé début 2026 au niveau de la centrifugeuse S2140 ;
9. la réalisation d'une formation du personnel de production, de maintenance, de sécurité et d'astreinte à la conduite à tenir en cas d'incident et d'accident et à la mise en œuvre des moyens d'intervention (pour la mise en œuvre des moyens d'intervention, les personnes déclarées inaptées pourront être dispensées). L'exploitant tient à disposition de l'inspection des installations classées les éléments permettant de justifier que l'ensemble du personnel susceptible d'intervenir en cas d'incident/accident a suivi cette formation après l'incendie du 15 mars 2026 ;

Constats :

1) Le système déluge a été mis en place dans la salle de chargement du 1er étage (voir point de contrôle n° 1). Les 2 palans de chargement ont été changés (par un matériel ATEX pneumatique dans un 1er temps, le câblage a été conservé dans l'éventualité d'un changement ultérieur pour remettre des palans électriques, ceux-ci sont plus rapides mais le délai d'approvisionnement est plus long).

Dans la salle de chargement, l'inspection a également constaté qu'un bouton d'arrêt d'urgence a été positionné juste à côté de la porte permettant de quitter le local. Ce bouton d'arrêt d'urgence entraîne l'arrêt du chargement par la fermeture de la vanne située entre la trémie et le réacteur (pour les 2 réacteurs qui sont chargés depuis ce local). La boîte à boutons commandant le chargement a été déplacée (afin d'éviter à l'opérateur de devoir s'éloigner de la porte pour accéder à cette boîte).

L'inspection a constaté la présence dans le local :

- de deux détecteurs incendie (qui ont été changés suite au sinistre du 15/03/2026) ;
- de deux détecteurs gaz (explosimètres) qui ont été ajoutés suite au sinistre du 15/03/2026 ;
- de deux débitmètres (un pour le débit d'aspiration et un pour le débit d'azote de l'inertage).

Pour remplacer les palettes en plastique sur lesquelles étaient situés les big-bag de matières premières, l'exploitant a mis en place un caillebotis métallique. Celui-ci n'était pas encore installé

lors de la visite du 15/07. Par courriel du 22/07/2026, l'exploitant a transmis une photographie du caillebotis mis en place.

2) Les chemins de câbles détruits par l'incendie ont été réparés. L'APAVE est intervenue pour faire la vérification des installations concernées. L'exploitant a transmis par courriel du 17/07/2026 le rapport de l'APAVE (rapport 135952225-001-1 - ERT daté du 09/07/2026) concernant le bâtiment P1. Le rapport indique qu'il concerne les équipements suivants : « *La présente visite ne vise que les installations suivantes dans le bâtiment de production P1 : Les boîtes de jonctions au 1er étage, le matériel dans le local SAS de chargement au 1er étage, ainsi que deux éclairages et appareils de mesures au 2ème étage. Deux boîtes de jonction sur la passerelle extérieure (Ensemble du matériel listé dans le présent rapport).* »

Le rapport indique : « *Aucune non-conformité n'a été identifiée lors de cette vérification et ce, dans le périmètre des limites d'intervention.* »

Remarque de l'inspection : seule une partie des installations électriques du P1 a été contrôlée (voir demande n° 1 ci-dessous).

3) Le rapport d'accident a été transmis à l'inspection par courrier du 30/06/2026. Il comporte un arbre des causes détaillé. Cet arbre des causes met en évidence :

- la présence de vapeurs de solvants (méthanol) ;
- la présence de poussières (L-phénylanaline ou L-Phé) ;
- une aspiration insuffisante au niveau de la goulotte de chargement.

Plusieurs facteurs aggravants sont également observés :

- le mauvais positionnement de la boîte à boutons commandant le chargement ;
- l'absence d'asservissement entre le chargement et le système d'aspiration des poussières/vapeurs ;
- la présence de big-bag non ATEX et de palettes plastiques dans le local de chargement ;
- une formation insuffisante des opérateurs.

4) Avec le rapport ont également été transmis une analyse détaillée de l'accident ainsi qu'un plan d'actions. Une nouvelle version du plan d'actions a été communiquée lors de l'inspection. La quasi-totalité des actions sont soldées. Les dernières le seront avant démarrage, à l'exception de certaines actions de formation qui s'étaleront jusqu'au mois de septembre 2026.

5) L'instruction et la check-list ont été transmises.

L'instruction est intitulée « Instruction de conduite de la ligne LPHE », elle est référencée I/09/R/C1100 et datée du 03/07/2026.

La check-list prévoit notamment la vérification avant le chargement du débit d'aspiration, du débit d'azote, de la présence de big-bag ATEX et la mise à la terre du big-bag.

La canne de débouillage a été remplacée par une canne ATEX.

Le système de chargement est désormais asservi au fonctionnement de l'aspiration des poussières/vapeurs. Si l'aspiration n'est pas fonctionnelle (ou inférieure à la valeur minimale), alors l'opérateur ne pourra pas ouvrir la vanne pour charger le réacteur en L-Phé. Une alarme s'affichera également sur l'écran de la salle de contrôle.

6) Cf point 5 ci-dessus

La maîtrise du risque poussières est intégrée dans l'instruction de conduite de la ligne L-Phé.
(cf notamment les points 4.1.1 ; 4.1.5 et 5.5 de la consigne)

7) L'exploitant a transmis, par courriel du 17/07/2026, le rapport établi le 16/07/2026 par la société HPVAS PROXI SERVICES S.A.S suite au contrôle effectué du 01 au 03 juillet 2026 sur les agitateurs du bâtiment P1. 21 agitateurs ont été contrôlés : 3 agitateurs nécessitent une intervention considérée comme urgente et 2 sont considérés à surveiller.

Le délai pour la transmission du plan d'actions associé n'est pas encore échu. L'exploitant s'est engagé à transmettre ce plan d'actions avant le 03/08/2026.

8) L'exploitant a transmis, par courriel du 17/07/2026 le rapport n° AFF4631 -C5952 / 388 établi le 26/06/2026 par la société AVIME suite au contrôle vibratoire effectué le 1er avril 2026 sur les divers équipements du site dont la centrifugeuse S2140 de l'atelier P1.

Lors de ce contrôle, la centrifugeuse S2140 était à l'arrêt. Plusieurs équipements du site sont classés en catégorie D, ce qui correspond à une nécessité de maintenance impérative « *L'élément est fortement dégradé et le risque de casse est élevé. Cet élément est à remplacer ou à corriger dans les plus brefs délais.* »

Voir demandes n° 2 et 3.

9) La formation est en cours et sera finalisée en septembre.

Dans son courrier du 1er juillet 2026 (daté par erreur du 30/07/2026), l'exploitant indique :

« *L'ensemble du personnel de production, de maintenance, de sécurité et d'astreinte sera formé d'ici septembre 2026.*

À ce jour, 80 % du personnel concerné a déjà suivi la formation ESI dispensée par un organisme externe, en priorisant dans la mesure du possible le personnel intervenant en P1. Certaines équipes disposent d'ores et déjà de l'ensemble des effectifs formés. Conformément à la consigne incendie HSWT en vigueur, dès le redémarrage de l'atelier P1, nous garantissons à minima 5 personnes formées ESI par équipe (deux binômes d'intervention et un contrôleur).

Les salariés ayant des restrictions médicales suivent également cette formation, avec une adaptation des modalités pédagogiques à leurs capacités physiques. »

Autres constats

Par ailleurs, l'exploitant a également transmis à l'inspection un projet de rapport établi par l'INERIS sur l'évaluation d'un big-bag et la caractérisation d'une poudre L-Phe.

La conclusion de l'INERIS :

- confirme que la poudre de L-Phe est susceptible de former une ATEX ;
- précise que les big-bag actuels ne peuvent être utilisés en zone ATEX et ne peuvent contenir des poudres ATEX.;
- indique que la poussière de L-Phe doit être mise dans des big-bag ATEX de type C ou mieux.

L'INERIS recommande :

- d'effectuer/compléter une analyse de risques ATEX poussières globale sur le process, en intégrant ces nouvelles données de caractérisation d'inflammabilité de la poussière de L. PHENYALANINE, refaire un zonage ATEX et mettre en adéquation les différents équipements qui composent le process avec l'ATEX poussières ;
- de poursuivre la caractérisation de la poudre de L. PHENYALANINE avec des tests de TMI (Température Minimale en couche de 5 mm et nuage) afin d'obtenir une valeur de classement en température des équipements ATEX devant être placés dans le process ;
- d'effectuer une étude plus complète sur les risques électrostatiques liés à la mise en œuvre de la poudre de L. PHENYALANINE, ainsi que de caractériser les autres poudres pouvant être mises en œuvre dans le process de fabrication de l'aspartame.

Lors de l'inspection l'exploitant a précisé :

- que les nouveaux big-bag de L-Phé qui seront livrés sur le site seront ATEX de type C ;
- que d'ici-là, un contrat est passé avec une société située dans l'Aisne qui assure le reconditionnement de la L-Phé actuellement en stock chez HSWT dans des big-bag ATEX de type C ;
- que les commandes pour les études recommandées ont été passées à l'INERIS. Les bons de commande correspondants ont été transmis à l'inspection par courriel du 17/07/2026.

L'exploitant a également précisé que l'INERIS avait validé l'utilisation provisoire d'un extracteur classé ATEX 1-21 dans l'attente du remplacement définitif de l'extracteur actuel qui ne peut pas être utilisé en zone ATEX 20 poussières. L'exploitant a loué un extracteur de type 1-21. Un courriel de l'INERIS confirmant cette position a été transmis à l'inspection.

L'arrêté de mesures d'urgence est respecté, l'inspection propose à Monsieur le préfet d'abroger l'APMU du 03/06/2026.

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

Demande n° 1 : l'exploitant transmettra sous un délai de 2 mois le rapport de vérification pour l'ensemble des installations électriques du P1.

Demande n° 2 : l'exploitant transmettra un contrôle vibratoire pour la centrifugeuse S2140 sous un délai de 2 mois.

Demande n° 3 : l'exploitant transmettra sous un délai de 2 mois un plan d'actions (avec échéancier) pour la réparation des différents équipements classés en catégorie D dans le rapport vibratoire de la société AVIME.

Demande n° 4 : l'exploitant informera l'inspection du remplacement définitif de l'extracteur B2333.

Type de suites proposées : Sans suite

Proposition de suites : Levée de mise en demeure