



**PRÉFET
DU PAS-DE-
CALAIS**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement des
Hauts-de-France**

Unité départementale de l'Artois
Centre Jean Monnet
Avenue de Paris
62400 Béthune

Lille, le 06/05/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 17/03/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

SI GROUP-Béthune

1111 Avenue Georges Washington
BP 237
62404 Béthune

Références : B1-244-2026
Code AIOT : 0007002548

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 17/03/2026 dans l'établissement SI GROUP-Béthune implanté 1111 Avenue Georges Washington BP 237 62404 Béthune. L'inspection a été annoncée le 20/02/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Cette visite s'inscrit dans le cadre d'une action nationale visant la Stratégie de maintenance au sein des établissements susceptibles de générer des risques accidentels significatifs au titre de l'année 2026.

Cette action a pour objectifs de vérifier l'organisation mise en place par l'exploitant en ce qui concerne sa stratégie de maintenance, les échanges mis en place et les consignes transmises aux éventuels sous-traitants ainsi que le contrôle des opérations en ciblant certains équipements.

Les prescriptions sur lesquelles s'appuie l'inspection sont issues de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels sur les sites à autorisation et du 26 mai 2014

relatif à la prévention des accidents majeurs s'agissant des sites SEVESO.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- SI GROUP-Béthune
- 1111 Avenue Georges Washington BP 237 62404 Béthune
- Code AIOT : 0007002548
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

L'établissement SI Group-Béthune, créé en 1959 sous le nom de Schenectady, produit des résines formophénoliques sous forme solide (pastilles et écailles conditionnées en big-bags ou sacs de 25 kg) et liquide (livrées en citernes routières, fûts de 200L ou IBC).

L'usine couvre une superficie d'environ 5 ha dans le Parc d'activités Washington à l'extrémité Est de la commune de Béthune. Le canal d'Aire est à 20 m des limites de propriété au nord du site. La production s'organise autour de 7 lignes de fabrication qui font réagir des phénols alkylés avec du formol via des catalyseurs acides ou basiques, dans des réacteurs chauffés à 160°C ou 240°C, par batch ou selon des procédés semi-continus. 13 709 tonnes de résines ont été produites en 2024. L'usine emploie 81 personnes (fin 2024).

Au titre de la réglementation sur les installations classées, l'établissement SI Group-Béthune est une installation classée pour la protection de l'environnement régulièrement autorisée par arrêté préfectoral du 14 août 2009. L'arrêté complémentaire du 26 octobre 2017 a actualisé la liste des installations autorisées sur le site. L'établissement est assujetti à la directive IED 2010/75/UE du 24/11/2010 sur les émissions industrielles (rubrique principale de l'exploitation 3410-h). L'établissement est classé Seveso seuil haut par dépassement direct des quantités mentionnées à la rubrique 4510 (dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1).

Thèmes de l'inspection :

- AN26 Maintenance

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 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 ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Stratégie de maintenance (au niveau macro)	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47	Demande d'action corrective	3 mois
5	Intervention de maintenance	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47	Demande d'action corrective	3 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

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

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
2	Stratégie de maintenance (au niveau macro)	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47	Sans objet
3	Stratégie de maintenance (au niveau macro)	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47	Sans objet
4	Stratégie de maintenance (au niveau macro)	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47	Sans objet
6	Intervention de maintenance	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I point 3	Sans objet
7	Contrôle des opérations de maintenance	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47	Sans objet
8	Retour d'expérience sur les opérations de maintenance	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47	Sans objet

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

De façon générale, l'organisation au niveau de l'établissement concernant le processus de Maintenance semble éprouvée et régulièrement questionnée au travers des audits croisés, des remontées terrain et des RETEX au niveau du groupe. Les moyens alloués semblent également proportionnés aux besoins. Pour autant, la qualité documentaire tend à nuire à cette impression de robustesse du processus tant celle-ci est incomplète par manque de formalisme sur certains aspects, incohérente au travers de son référencement et assez dispersée.

Si la complétude du système documentaire est supportée de façon dématérialisée par le logiciel GENSUITE aux dires de l'exploitant, il conviendra toutefois d'en assurer une traçabilité a minima en révisant le Manuel SGS pour le faire correspondre à l'architecture en place ainsi qu'à étoffer le processus Maintenance en place pour y recenser les documents incontournables.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Stratégie de maintenance (au niveau macro)

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47
Thème(s) : Actions nationales 2026, 1. Gouvernance de la maintenance
Prescription contrôlée : Arrêté du 4 octobre 2010 Art. 47 Principes généraux de prévention des risques.

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.

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.

Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.

Constats :

En termes de gouvernance concernant la Maintenance, le Manuel du Système de Gestion de Sécurité (SGS) de l'établissement en possession de l'Inspection de l'environnement (version n°18 du 06/12/2022) fait état d'un organigramme p.12 au niveau duquel le Responsable Maintenance est rattaché directement au Responsable établissement, au même titre que le Responsable HSE, le Responsable Production, le Responsable Contrôle Qualité & Procédés et le Responsable Achats techniques.

Selon l'organigramme, la Gestion de la Maintenance curative et préventive est rattachée à l'item Maîtrise d'exploitation. Quant à la Gestion des Entreprises Extérieures, celle-ci intervient à plusieurs niveaux : indirectement au niveau du Service HSE au travers de la maîtrise d'exploitation et en interactions avec plusieurs services : HSE, production, maintenance, achats techniques et engineering.

Interrogé sur cette organisation, l'exploitant a confirmé que, bien que le Manuel SGS doive faire l'objet d'une mise à jour, le Responsable Maintenance est effectivement sous l'autorité du Responsable d'établissement.

L'organisation de la maintenance au niveau du site fait l'objet d'une fiche processus Maintenance réf. PBET_MNT01_01 (version 4 du 02/03/2026). Cette fiche a vocation à décrire la façon dont est gérée la Maintenance au niveau du site. Elle positionne la Maintenance au niveau des processus de management et de support, au même titre que le service HSE, la Qualité et le service des Ressources Humaines.

La fiche précise le champ d'application et la finalité de la fonction support à savoir « assurer la disponibilité des installations industrielles sûres, conformes, performantes, fiables... » au travers des dispositifs suivants : établissement et gestion du budget maintenance, validation de bons de travail, Maintenance préventive et curative (Instrumentation), schémas et plans, rapports d'intervention, fiabilisation des installations.

Cette fiche est revue tous les ans dans le cadre de la révision du Système de Gestion.

Il y est fait état de GENSUITE qui est le logiciel dans lequel tout est géré (standard groupe).

Chaque service a son propre processus. Celui de la Maintenance est référencé PS07 (pour Processus Support).

Observation n°1 : la fiche processus, tenant sur 2 pages, ne recense pas de façon exhaustive l'ensemble des démarches et documents associés gravitant autour de la fonction de Maintenance, ceux-ci étant intégrés dans le logiciel GENSUITE, selon l'exploitant. L'établissement ne dispose donc d'aucune procédure chapeau relative à la Maintenance à proprement parler.

En termes de chaîne hiérarchique, il est précisé dans le Manuel SGS, au point 1.3.9 où est décrit le rôle du Responsable Maintenance, [qu'en matière de sécurité], « il reçoit ses instructions du

Directeur des Opérations ».

Observation n°2 : *L'organigramme p.12 du Manuel SGS de l'établissement ne fait pas état d'un « Directeur des Opérations » en qualité de hiérarchie du Responsable Maintenance tel que défini au point 1.3.9 du même document mais du Responsable d'établissement, bien qu'il s'agisse certainement de la même fonction, le Directeur des Opérations faisant plutôt référence à la fonction hiérarchique du Plan d'Opération Interne de l'établissement. L'exploitant veillera à harmoniser son document.*

Il est également précisé qu'« il assure la maintenance des équipements de production, des équipements informatiques et électriques industriels, des locaux en tenant compte des aspects réglementaires, de la sécurité du personnel interne et externe (Entreprises Extérieures) ainsi que du respect de l'environnement et des biens. Il assure la gestion des entreprises extérieures intervenant sur le site. Ses missions ainsi que ses limites d'autorité sont précisées dans sa description de fonction. »

Le responsable maintenance est visé dans la fiche processus Maintenance en qualité de pilote, en lien avec le responsable qualité.

Sont listés dans la fiche processus, dans les données d'entrée, les plans de maintenance préventive avec les demandes de travail (PM01 à PM04), les ressources spécifiques, les données de sortie, la liste des composantes du pilotage et de la communication ainsi que des indicateurs de suivi.

Le Manuel SGS de l'établissement, partie 3.8, décrit l'organisation de la Maintenance des Installations dans l'item 3 Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation.

Les différents types de maintenance y sont énoncés :

- maintenance curative/corrective afin de réparer les équipements défectueux ;
- maintenance préventive de certains équipements (ex : pastilleuse, Hummer) : équipements mis à l'arrêt périodiquement et programme de maintenance appliqué ;
- maintenance d'amélioration suite à des propositions remontées par le personnel.

Il y est fait état d'un magasin de maintenance pour le stockage et la gestion des pièces de rechange des équipements.

Une surveillance particulière est mentionnée pour les ESP (Équipements Sous Pression), les équipements soumis au PM2I (Plan de Modernisation des Installations Industrielles ou vieillissement), les réservoirs et les équipements impliqués dans la lutte contre l'incendie. Il est fait état d'un Service maintenance dont l'effectif est précisé au point de contrôle suivant.

Tous les travaux pour être effectués doivent passer par une notification au service Maintenance via une demande de travail. Il y est précisé que celle-ci, selon la SOP (Mode opératoire) entretien n°091, pourra être accompagnée des documents suivants :

- Permis de feu pour les interventions susceptibles de générer des points chauds (SOP sécurité n°73);
- Permis de pénétration en enceinte fermée pour toute intervention en atmosphère confinée (SOP sécurité n°70);
- Permis de fouille pour toute intervention d'excavation (SOP sécurité n°103) ;
- Permis de travail en hauteur (SOP Sécurité n°125).

Observation n°3 : *les références ainsi que certains intitulés (comme la SOP entretien n°091 qui semble correspondre à l'autorisation et permis de travail) relatifs aux documents mentionnés dans le Manuel SGS ne correspondent plus aux documents opérationnels qui ont été refondus en 2024. La numérotation de ces documents opérationnels n'a pas non plus été choisie en fonction du référencement du processus Maintenance (PSO7 comme précisé ci-avant).*

Dans le Manuel SGS, il est également précisé que le Service Maintenance a également en charge la planification des vérifications réglementaires, l'étalonnage et le suivi de tous les EIPS (Éléments Important pour la Sécurité) et MMR/MMRI (Mesures de Maîtrise des Risques/instrumentalisées) et qu'il doit rendre compte des contrôles réglementaires des équipements.

Pour les interventions de maintenance, toute la démarche repose sur le permis de travail au travers des Plans de Prévention (PDP) encadrant les entreprises extérieures (EE) via l'analyse des risques préliminaires, réalisée en partenariat avec le sous-traitant.

Au travers de cette analyse des risques sont définies les consignations pour les mises à disposition, la validation des risques à l'ouverture du permis du travail, la réalisation travail, la réception du chantier (l'exploitant concède avoir encore du travail à faire sur la partie rangement, nettoyage et fonctionnalité de la réparation).

L'analyse des risques est préparée entre l'équipe maintenance, le préparateur et le service HSE.

Le Permis de travail découle de l'analyse des risques.

Les intervenants disposent d'un format papier pour les interventions les plus significatives.

Les permis de travail sont également cotés en criticité.

Tous les intervenants signent le permis de travail ainsi que le responsable HSE et le responsable secteur.

Le redémarrage des équipements passe par les opérations de déconsignation, tests et remises en service.

L'analyse des risques (SRA) reprend tous les risques présents sur le site jusqu'au niveau de l'intervention et est jointe au PDP.

Sur des opérations particulières, le prestataire établit un mode opératoire pour mettre en face les moyens nécessaires (comme de l'agitation par exemple).

Comme précisé ci-avant, tous les documents sont à disposition dans le logiciel GENSUIT, en format dématérialisé.

Concernant la coordination des opérations de maintenance, notamment en termes de rédaction du cahier des charges, celle-ci est réalisée au niveau du site. Il peut y avoir des documents génériques prévenant du groupe mais cette étape passe impérativement par les opérationnels de terrain.

En termes de recours à des entreprises extérieures (EE), le Manuel SGS de l'établissement fait état, à la partie 1.2 (Interface avec les sous-traitants et le personnel des entreprises extérieures) d'entreprises extérieures basées en permanence sur le site soumises aux standards HSE du site ainsi que d'une partie 1.5 dédiée (EE).

Dans le Manuel SGS, la partie 1.5.1 (Choix de l'EE), précise la façon dont sont sélectionnées ces entreprises extérieures en signalant que ce choix est fait « en prenant en compte des critères suivants :

- sa compétence pour le travail réalisé ;
- ses références ;
- quand cela est possible, la présence d'un management de la sécurité au sein de l'EE et ses performances sécurité ;
- ses prestations en matière de sécurité sur des chantiers antérieurs (cotation) ;
- sa sensibilisation aux risques spécifiques.

Pour ce dernier point, une formation aux risques chimiques est exigée des EE quand celle-ci est jugée nécessaire pour l'ensemble de leur personnel présent sur le site :

- de niveau N1 pour les opérateurs ;
- de niveau N2 pour les chefs d'équipe.

En fonction de la nature de leurs travaux, les EE font l'objet d'un classement afin d'en établir la criticité et l'impact en matière de sécurité.

Une habilitation MASE au minimum est exigée des EE ayant ainsi un impact élevé sur la sécurité des installations.

<p>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</p> <p><i>Demande n°1 : L'exploitant devra mettre à jour son Manuel de Système de Gestion de la Sécurité afin qu'il corresponde à l'organisation en place en termes de Maintenance, notamment sur la partie documentaire qui a été refondue en 2024. Il conviendrait également que ce Manuel SGS fasse état de la fiche processus Maintenance, aucun lien n'étant établi entre les 2 documents.</i></p>
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois

N° 2 : Stratégie de maintenance (au niveau macro)

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47
Thème(s) : Actions nationales 2026, 2. Moyens alloués (Budget et ressources humaines)
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Arrêté du 4 octobre 2010 Art. 47 Principes généraux de prévention des risques.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.</p>
<p>Constats :</p> <p>En termes de moyens alloués à l'activité de maintenance, même si l'exploitant reconnaît une forte pression économique, les besoins sont reconnus et compris au niveau hiérarchique, permettant une certaine latitude quant aux budgets alloués, dans la limite du raisonnable.</p> <p>Pour l'exploitant, la partie économique est un « non débat ».</p> <p>Les sujets qui mènent à débat concernent plutôt la volonté du maintien d'un prestataire alors que les intervenants ne respectent pas les règles fixées au niveau de l'établissement.</p> <p>Car il arrive parfois que certains prestataires soient en dehors des règles internes car elles ne peuvent pas être respectées et dans un tel cas de figure, l'exploitant s'interroge sur les règles supplémentaires à faire appliquer à un prestataire dont il souhaite s'allouer les services (ex : dérogations sur les règles du travail en hauteur en raison de la configuration du site).</p> <p>L'exploitant signale travailler sur le bon rapport qualité/prix pour éviter d'avoir à gérer des contraintes supplémentaires par la suite.</p> <p>Le budget est classiquement fixé en reprenant le budget de l'année précédente et en étudiant les éléments exceptionnels qui viendraient modifier l'enveloppe.</p> <p>L'année dernière, celui-ci était de 1,2 M€. Cette année, il est de 1,1 M€.</p> <p>Le Directeur du site et sa hiérarchie défendent l'augmentation du budget de maintenance.</p> <p>L'exploitant signale qu'il n'y a pas de volonté de la part de la direction de sacrifier ce budget,</p>

même en contexte budgétaire contraint.

Il précise également qu'il a plutôt tendance à vouloir ré-internaliser ce qui correspond au cœur de son métier, tout ce qui présente une technicité liée aux opérations.

En termes d'effectif, l'équipe maintenance est composée d'un Responsable maintenance (sur site depuis 3 ans), 1 fiabiliste (1 ancien technicien avec expérience qui travaille sur remise à niveau et fiabilisation des équipements), 1 préparateur/planificateur (ESP/PM2I), 1 superviseur, 3 techniciens, 1 magasinier (gère le stock magasin) et 1 apprenti. Pour mémoire, l'établissement emploie quelque 80 personnes en direct.

En termes de délégation de service, comme vu au point de contrôle précédent, interviennent sur le site avec présence permanente les sociétés suivantes :

- FRIEDLANDER pour le suivi des tuyauteries (3,5 personnes) ;
- GTI pour l'instrumentation et l'électricité (nettoyage des postes électriques notamment), en partenariat (1 personne) ;

soit 5 personnes supplémentaires.

Partie exploitation des utilités, la société ENGIE intervient également au niveau de la production de vapeur, la gestion des tours aéroréfrigérantes, la gestion des fluides thermiques, l'eau... (à raison d'une personne à 80 %) en lien avec 2 personnes de l'établissement en interlocuteurs directs.

L'exploitant précise que les contrats ne sont pas établis sur un nombre de personnes mais sur un fonctionnement d'équipements (contrat sur la performance d'installations en termes de disponibilité des utilités).

Avant, l'exploitant travaillait avec DALKIA. Le changement de prestataire est intervenu en 2023. A cette occasion, l'exploitant s'est réapproprié les installations et affirme maîtriser mieux ces dernières grâce à ce transfert. Il signale continuer d'évaluer via des indicateurs de performance les prestataires intervenant par délégation de service afin de ne pas en être totalement dépendant.

Il était par ailleurs totalement dépendant de prestataires pour la partie instrumentation, d'où le recrutement d'un apprenti dans le but d'internaliser la thématique.

Pour l'exploitant, dépendre à 100 % des prestataires comme pour la gestion de la station d'épuration présente un risque associé à la perte de compétences.

L'exploitant précise qu'il est important que les tâches standards puissent être réalisées en interne et que pour les prestations spécialisées, les bons interlocuteurs soient sélectionnés.

La difficulté résidant dans le placement judicieux du curseur entre l'interne et l'externe en termes de prestations.

La prochaine réflexion à l'étude au niveau du site concerne la mécanique des pompes.

Cette partie est entièrement sous-traitée car elle présente une technicité particulière.

L'exploitant confirme une certaine stabilité en termes d'EE intervenant au niveau du site.

Pendant les périodes d'arrêt, le recours aux EE est renforcé. L'exploitant précise qu'il n'autorise pas une équipe d'intervention composée de 2 personnes qui ne connaissent pas le site.

Ceci fait partie des bonnes pratiques sans que ce soit pour autant formalisé.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Stratégie de maintenance (au niveau macro)

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47

Thème(s) : Actions nationales 2026, 3. Modalités de coordination avec les entreprises extérieures

Prescription contrôlée :

Arrêté du 4 octobre 2010

Art. 47 Principes généraux de prévention des risques.

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.

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.

Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.

Constats :

En termes d'informations générales en matière de sécurité, l'exploitant dispose d'un document réf. SEC 086-01 = Conditions Générales de Sécurité Relatives à toute prestation.

Le document brosse les différentes règles de sécurité auxquelles les prestataires doivent se conformer dans le cadre d'un marché passé avec l'établissement.

Il y est précisé que l'accusé de réception de la commande vaut accord et engagement de la part du prestataire à respecter lesdites règles.

On y retrouve notamment la Politique sécurité de l'établissement, les règles et principes de sécurité, dont les conditions d'entrée sur le site, les règles pour être autorisé à intervenir sur le site (notamment les obligations en termes de certification MASE (Manuel d'Amélioration Sécurité Entreprise, référentiel de système de management de la Santé et de la Sécurité au Travail principalement destiné aux PME/PMI sous-traitantes intervenant sur des sites industriels à fort niveau de risques), habilitation et formation, l'analyse des risques préalable à toute intervention (avec visite préalable de chantier, l'établissement d'un plan de prévention pour toute la durée de l'intervention couvrant l'ensemble des risques des opérations, identifiant l'ensemble des habilitations nécessaires signé par l'ensemble des intervenants, l'établissement d'une autorisation de travail quotidienne signée de l'ensemble des intervenants concernés par les tâches à effectuer ne permettant le démarrage de l'intervention qu'après validation du donneur d'ordre et permettant d'acter le retour à l'état initial des installations en fin de chantier), les Équipements de Protection Individuelle à porter, les règles d'usage de prêt et d'utilisation du matériel, la gestion des déchets, les 5 standards de sécurité (intervention en espace confiné, consignation/déconsignation, les travaux par points chauds, le travail en hauteur et la protection contre les chutes, la neutralisation sous dérogation des dispositifs critiques de sécurité pour réaliser des opérations temporaires), les règles et interdictions associées au règlement intérieur, les horaires de travail, les documents à remettre à l'établissement dont notamment un dossier sécurité ainsi que les sanctions en cas de non respect des règles de sécurité.

Le manuel SGS de l'établissement rappelle au point 1.5.2 (Aspects sécurité avant le début de l'opération) qu'à son arrivée sur le site, l'ensemble du personnel des entreprises extérieures (EE) reçoit un accueil sécurité [procédure n°2].

Pour toute intervention sur le site, un plan de prévention (PDP) écrit est obligatoire. Il est réalisé avec l'EE après une inspection commune des lieux d'intervention et une évaluation des risques et mentionne les mesures de prévention et de protection issues de l'analyse des risques. Le PDP est rédigé préalablement à toute opération.

Ces PDP sont signés par le donneur d'ordre, généralement le planificateur car c'est lui qui a le contact avec les entreprises extérieures et qui organise les travaux.

Chaque prestataire vient également avec son mode opératoire.

Systématiquement, chaque intervenant signe son mode opératoire.

Toute personne qui intervient sur le site signe le PDP et le permis de travail.

Avant la mise en chantier, l'exploitant revérifie via un échange avec le prestataire qui doit intervenir l'intégration par les intervenants des risques associés à la zone concernée. Les intervenants sont également soumis à l'accueil sécurité du site lors duquel sont rappelés les risques inhérents à l'établissement.

L'établissement procède également à des audits sur chantier, à savoir des audits croisés entre le prestataire intervenant (chef de chantier, agent de maîtrise ou son représentant) et le personnel du site (service HSE et service donneur d'ordre : maintenance, travaux neufs ou production). Pour ce faire, il dispose d'une procédure (réf. PBET_HSE_MO61_v01) et d'une grille associée (réf. PBET_HSE_MO61_v01_FM01_v01) transmises à l'Inspection à sa demande. Ces documents ont été créés en 2024. Leur finalité, précisée dans la procédure, est de mettre en place un système de notation des entreprises extérieures en matière HSE. Aucune fréquence n'est fixée. Ces audits interviennent à l'initiative du service HSE et/ou à la demande d'un service de l'établissement.

Il arrive que des personnes du groupe soient également mobilisées. Ainsi, 2 personnes du site de Catenoy (60) sont venues sur le site de Béthune pour procéder à des audits sur les chantiers. Concernant les prestataires, un représentant du service HSE de FRIEDLANDER (délégation de service) est mandaté lors de l'audit sur les aspects sécurité.

Quant à la grille d'audit, celle-ci balaye une quinzaine de champs tels que le contrôle de la connaissance des éléments issus de l'accueil sécurité, le contrôle des règles de circulation, le contrôle de la connaissance des éléments de l'analyse des risques et des moyens de prévention associés à l'intervention, la vérification documentaire, l'application terrain (vérification de l'adéquation du Plan de Prévention, de l'autorisation de travail, du permis de feu, du permis de pénétrer en espace clos, du travail en hauteur, en toiture, de la consignation des équipements...), la localisation des équipements de secours, le respect de l'environnement (gestion des déchets et risque d'épandage), le respect des consignes générales (port des EPI notamment) ou encore la propreté du chantier.

En termes de réception de chantier, l'exploitant avoue ne pas disposer d'un formalisme particulier. Cette réception passe d'abord par une inspection visuelle. Aucune liste de points à contrôler n'est formellement établie.

Pour la partie tuyauterie serrage, un double contrôle est exercé par la société FRIEDLANDER avec la mise en place d'un étiquetage pour montrer que la personne est passée.

L'exploitant précise qu'un standard de serrage au couple pour les tuyauteries les plus critiques va être mis en place cette année pour les interventions internes et pas uniquement dans le cadre de la maintenance.

Ceci fait partie des axes d'amélioration pointés au niveau de l'établissement.

L'exploitant se retranche actuellement derrière le niveau d'exigence élevé du prestataire intervenant.

Il rappelle que sur beaucoup de sites, des fuites au niveau des brides interviennent régulièrement. Un manque de standardisation sur le serrage au couple a été pointé au niveau du groupe. Chaque site doit définir ses enjeux, ses outils, la formation associée....

Ces évolutions émanent d'un retour d'expérience du groupe concernant les fuites sur brides.

Sur le site de Béthune, l'exploitant concède plutôt des problèmes de circuits manuels avec la possibilité de transférer des produits partout au niveau du site et des erreurs d'aiguillage de produits susceptibles d'intervenir d'un point A à un point B.

Selon lui, il enregistre plutôt sur le site des problématiques process que maintenance.

Type de suites proposées : Sans suite

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47
Thème(s) : Actions nationales 2026, 4. Planification des opérations de maintenance
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Arrêté du 4 octobre 2010 Art. 47 Principes généraux de prévention des risques.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.</p> <p>Constats :</p> <p>En termes de planification, l'exploitant précise que celle-ci intervient en fonction de la disponibilité du personnel du site. Aujourd'hui, 3 techniciens peuvent être sur le terrain en même temps.</p> <p>L'exploitant signale qu'il évite toute coactivité, sauf lors des arrêts et même dans ce cas précis, il séquence les interventions.</p> <p>Ainsi, au maximum, 4 interventions peuvent être prévues sur le terrain sur 4 sujets différents.</p> <p>Un chantier dans l'usine correspond à du démontage/montage ou du contrôle d'équipements, les interventions étant réalisées le plus souvent hors usine, en atelier.</p> <p>L'exploitant précise qu'il privilégie au maximum le démontage des équipements quand il le peut.</p> <p>Concernant le recours à des permis de feu dans l'usine, celui-ci intervient de l'ordre d'une fois par trimestre et généralement pendant des périodes d'arrêt usine.</p> <p>L'exploitant rappelle que l'établissement ne fonctionne pas au maximum de sa capacité mais tourne à 50-60 % de son taux de charge, lui laissant 40 % de celui-ci en termes de disponibilité pour des interventions de maintenance.</p> <p>Des choix sont ainsi faits pour éviter au maximum la coactivité.</p> <p>L'exploitant affirme qu'il préfère arrêter le process car il a la possibilité de le faire en raison de son taux de charge actuel.</p> <p>La semaine suivant la visite sont prévues une intervention le lundi, un nettoyage le mardi et un redémarrage le mercredi.</p> <p>Le process fonctionne également par batchs via une production intervenant sur une période de 7 à 40h. Au bout de 40h, la planification de l'arrêt devient possible.</p> <p>Quand une intervention est planifiée sur un réacteur, les réacteurs autour sont systématiquement arrêtés.</p> <p>Une réunion se tient tous les mardis en fin de matinée avec la maintenance et la production pour établir le planning de mise à disposition des équipements.</p> <p>Le planning est ainsi établi à la semaine voire à 3 semaines lors des arrêts.</p> <p>En cas de maintenance préventive, une organisation est mise en place pour qu'il n'y ait pas de coactivité.</p> <p>Dans le cas de la nécessité d'une maintenance curative, la maintenance préventive est alors annulée.</p> <p>Le planning de la semaine est entré dans l'outil SAP (planification de la maintenance) où tous les</p>

ordres de travail sont rentrés.

Tous les matins, un point est fait entre la maintenance et la production pour s'assurer que les mises à disposition sont bien prévues et que les consignations sont bien réalisées.

En cas de nécessité d'établir une priorisation, celle-ci serait discutée à cette occasion.

Dans l'outil SAP, un ordre de priorité est rentré par la personne qui ordonne le travail.

Le planificateur effectue ensuite un tri en fonction des risques sécuritaires ou de la production.

Le point du matin permet un alignement entre la production, le service HSE et la maintenance.

Les priorités de la journée sont validées à ce moment.

L'exploitant dispose d'une salle dédiée dans laquelle sont recensés sur un tableau tous les travaux du jour.

Il dispose également d'un tableur Excel comprenant la liste des travaux de maintenance préventive ou de maintenance curative planifiée.

Ce planning de travaux est affiché en salle de maintenance et production et est ainsi partagé.

Quant à la maintenance curative non planifiée, celle-ci est ajoutée dans SAP.

Aucun accès spécifique aux outils de suivi n'est mis en place pour les entreprises extérieures.

Les prestataires intervenant en délégation de service ont connaissance du planning de travaux au travers de l'affichage dans les locaux.

Concernant la maintenance préventive, la périodicité de contrôle est rentrée dans SAP.

Pour certains équipements comme les sondes de température, cette périodicité dépend de sa criticité.

Cette périodicité est rentrée au moment de la création du plan de maintenance.

L'exploitant explique la coexistence de SAP et du tableau Excel qui permet une visibilité à plus long terme par le manque de convivialité de SAP.

Questionné sur d'éventuels dépassements de périodicité et mises en place d'alertes associées, l'exploitant signale que de tels dépassements peuvent intervenir dans de rares cas (ex : décalage du contrôle en cas d'indisponibilité du prestataire, comme cela a déjà été le cas).

Ces rares cas de décalages sont cautionnés moyennant une absence de criticité dans le sens du contrôle réglementaire. L'exploitant précise toutefois qu'en cas d'équipement ESP non contrôlé dans les temps, l'équipement sera arrêté tout le temps qu'il ne sera pas contrôlé.

L'établissement enregistre des pics d'activité en fonction de la date d'arrêt annuel.

En termes de suivi, l'exploitant dispose d'indicateurs (présentés à l'écran en séance) via SAP, diffusés dans tout le groupe et qui doivent faire l'objet de justifications de la part du Directeur. Ceux-ci sont regardés à fréquence hebdomadaire.

Au niveau local, ces indicateurs sont également regardés à fréquence hebdomadaire.

Une revue des directeurs d'usine intervient également tous les mardis pour justifier les retards.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Intervention de maintenance

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47

Thème(s) : Actions nationales 2026, 5. Modalités d'intervention

Prescription contrôlée :

Arrêté du 4 octobre 2010

Art. 47 Principes généraux de prévention des risques.

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.

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.

Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.

Constats :

Interrogé sur le suivi des MMRi (Mesures de Maîtrise des Risques Instrumentalisées) en termes de maintenance, l'exploitant signale disposer d'un classeur spécifique pour celles de l'établissement (MMRi Gaz, formol, DCPD).

L'exploitant précise qu'un des classeurs est encore en genèse pour le DCPD.

Dans SAP, ces MMRi sont étiquetées « P-BET-PHALOPA » correspondant à tout ce qui est crédité en termes de « sécurité des procédés ».

La périodicité de contrôle des équipements, signalée au point de contrôle précédent comme figurant dans SAP, n'a pas pu être visualisée sur l'extraction présentée en séance. Selon l'exploitant, son affichage nécessite des manipulations pour y accéder. D'où l'utilisation du fichier Excel précisé ci-avant pour des raisons d'ergonomie.

Ont été transmis, à la demande de l'Inspection, les documents suivants :

- la procédure de vérification MMRi transmetteurs et relais à seuils mise en sécurité Boucle Formol : la fréquence de 2 fois par an y est bien précisée et correspond à la fiche d'évaluation de la barrière de sécurité annexée à l'étude de dangers de l'établissement (annexe 4) ;
- la check-list des contrôles réalisés (enregistrements des 08/08/2025 et 24/12/2025) traçant notamment les temps de réponse des équipements : les contrôles à réaliser ainsi que les spécifications à atteindre correspondent bien au contenu de la procédure susmentionnée ;
- la liste des ordres de travail MMRi Formol (extraction SAP sur la période 2021 à 2025) : la périodicité de contrôle semestrielle y est respectée ;
- les fiches de vie standard correspondant à l'enregistrement des contrôles réalisés sur les équipements individuels (arrêts d'urgence, transmetteurs de pression et relais de seuils).

L'exploitant a précisé que GTI intervenait actuellement sur la partie instrumentation mais qu'un apprenti était en cours de formation pour le compte de l'établissement auprès du prestataire (cf. point de contrôle n°2).

Le prestataire a accès à toute la documentation concernant les équipements.

Il travaille sur le site depuis de nombreuses années. Pour autant, l'exploitant a fait le choix de recruter une personne en apprentissage pour internaliser la prestation, trouvant qu'il était trop fragile d'être totalement dépendant du prestataire pour ce type d'équipements.

Selon l'exploitant, les MMRi font l'objet d'une attention particulière sans que cela soit nécessairement formalisé dans les documents de suivis utilisés.

L'architecture des classeurs a été présentée en séance.

On y retrouve l'implantation synoptique des équipements, le programme et le plan de surveillance associés, le renvoi vers la procédure et la grille de vérification, le descriptif des équipements, leur documentation et fiche de vie associés.

La fiche de vie comprend le renseignement de la fiche d'intervention pour la remise en service des équipements après contrôles et arrêt annuel.

La fiche d'intervention vaut ainsi PV d'intervention comprenant la vérification de la remise en service.

Observation n°4 : si les fiches de vie standard sont bien référencées avec une date de révision, il n'en est pas de même ni pour la procédure de vérification audité ni pour les enregistrements des contrôles réalisés sur la boucle Formol. Aucun lien n'est fait en outre entre l'enregistrement des contrôles réalisés sur la boucle et la procédure de vérification sous l'angle purement documentaire.

*Il est juste précisé que « les relevés et actions correctives sont consignés dans le classeur MMRI ». Le champ prévu pour l'intitulé du test à réaliser n'est en outre soit non explicite (contrôle du 24/12/2025), soit non renseigné(contrôle du 08/08/2025).
Il est attendu plus de rigueur documentaire dans le suivi de ces équipements spécifiques présentant une fonctionnalité essentielle dans la prévention des accidents majeurs.*

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

***Demande n°2 :** L'exploitant veillera à modifier l'architecture documentaire relative aux documents de suivi des MMRI (procédure et enregistrements associés) afin qu'ils répondent aux règles de la qualité (références documentaires, dates de création et n° de révision, liens entre procédure et enregistrements associés).*

***Demande n°3 :** La procédure de vérification MMRI, qui ressemble plutôt à un mode opératoire, mériterait d'être complétée avec un rappel des principales informations issues de l'analyse des risques s'agissant des conditions d'intervention et de réalisation des interventions de maintenance (renvoi vers la documentation requise, obligations en matière de PDP, autorisation de travail...).*

***Demande n°4 :** L'exploitant veillera à intégrer dans l'ensemble des outils de suivi un marquage spécifique associé aux MMRI, afin de permettre leur identification en tant qu'équipements présentant une fonctionnalité essentielle dans la prévention des accidents majeurs.*

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 6 : Intervention de maintenance

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I point 3

Thème(s) : Actions nationales 2026, 6. Procédures et instructions de maintenance

Prescription contrôlée :

Arrêté du 26/05/2014

Annexe I -point 3

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système.

Arrêté du 04/10/2010

Art. 59 Consignes d'exploitation et de sécurité.

[...] L'exploitant établit des consignes d'exploitation pour l'ensemble des installations comportant explicitement les vérifications à effectuer, en conditions d'exploitation normale, en périodes de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté ainsi que de l'arrêté préfectoral d'autorisation.

[...]

Constats :

Comme vu précédemment, ces consignes sont traduites au travers de modes opératoires via des check-lists de redémarrage ou au travers des procédures de vérification (notamment la procédure de vérification MMRI qui comporte une partie « conduite à tenir en cas de défaut »). S'agissant de la procédure de vérification MMRI, il y est clairement précisé qu'en cas de défaut, il ne faut pas autoriser le redémarrage de l'équipement.

Le Manuel SGS de l'établissement, dans la partie 3 (Maîtrise des Procédés - Maîtrise d'exploitation), point 3.4.4- Redémarrage de l'usine, fait bien état d'une check-list de redémarrage de l'usine (réf. SEC_150-01).

A noter que cette partie n'a pas été examinée faute de temps mais avait déjà été regardée pour partie à l'occasion de l'action nationale 2025 Pertes d'utilités.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Contrôle des opérations de maintenance

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47

Thème(s) : Actions nationales 2026, 7. Contrôle des opérations de maintenance (organisation mise en place)

Prescription contrôlée :

Arrêté du 4 octobre 2010

Art. 47 Principes généraux de prévention des risques.

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.

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.

Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.

Constats :

En termes d'organisation mise en place pour contrôler le respect de la planification des opérations de maintenance, l'établissement dispose d'indicateurs de suivi.

Ces indicateurs sont, entre autres, les suivants :

- Nombre ou % de procédures de test de sécurité non effectuées à la date prévue ;
- Nombre ou % de fonctions de sécurité trouvées inopérantes lors de tests ou de revues périodiques, soit, pour les équipements qui ont une fréquence réglementaire, cela se traduirait par de l'indisponibilité d'équipement ;
- Nombre absolu d'opérations non réalisées ;
- Taux sur les opérations urgentes et planifiées avec comme cible 85 % pour la réalisation de toute opération par rapport à ce qui était planifié ;
- Indicateur sur les urgences qui viennent casser le planning avec un objectif de 20 % des ordres de travail en nombre d'heures, se traduisant par 80 % de maintenance préventive plutôt que planifiée et 20 % de maintenance curative non planifiée ;
- Perte de production par rapport à un nombre d'heures de pannes, permettant un suivi de

l'efficacité de la maintenance par la production. Cet indicateur permet de cibler les équipements qui nécessitent de la fiabilisation soit via des investissements, soit via des fréquences de maintenance préventive à modifier (modification des gammes de préventif).

L'exploitant étudie la criticité des lignes prioritaires par la production pour prioriser la maintenance associée. La criticité des équipements est définie au départ en fonction des enjeux HSE, de la qualité, de la productivité.

On y retrouve tout ce qui a trait à l'électricité, la station d'épuration interne...

A contrario, un équipement comme la pastilleuse n°2 n'est pas considéré comme critique car l'établissement a la possibilité de tourner sur un autre équipement ou l'équipement en question ne fait pas l'objet de productions importantes.

Concernant les démarches de fiabilisation, celles-ci nécessitent une analyse a posteriori pour cibler les équipements sur lesquels travailler.

Tout ce qui est classé en maintenance préventive figure dans les indicateurs qui sont classifiés par type. Ex : PHLOPA = équipements critiques pour la sécurité.

Observation n°5 : Cet indicateur pourra utilement être repris sur l'ensemble des supports associés au suivi des MMRI (cf. demande n°4 formulée au point de contrôle n°5).

En termes d'organisation mise en place pour s'assurer que les opérations de maintenance sont correctement réalisées (y compris en cas de sous-traitance), l'exploitant concède qu'il ne procède pas à une analyse formelle et systématique après coup, sauf quand un dysfonctionnement intervient.

Son but est de faire des modes opératoires pour systématiser toujours les mêmes opérations.

Il a conscience qu'il est important de transcrire ces éléments dans des documents pour éviter la perte de connaissance lorsqu'un intervenant part.

Concernant le contrôle de la remise en service (post-maintenance), les essais post-intervention sont définis, tracés, validés pour les MMRI mais pas nécessairement pour les autres équipements (cf. point de contrôle n°5).

L'autorisation de redémarrage est donnée par la fonction qui a fait la consignation, sur la base de la clôture du chantier via le permis de travail, avec l'aval de la maintenance et de la production et après déconsignation et tests de remise en service.

Ces éléments ne sont pas nécessairement documentés dans les permis de travail mais plutôt dans les modes opératoires au travers d'une check-list de redémarrage.

Concernant le retour sur la qualité des interventions réalisées, celui-ci est fait dans le cadre de la clôture de chantier ou par la production lors du redémarrage des équipements.

La partie fonctionnelle se fait au redémarrage.

La maintenance regarde de son côté les aspects techniques.

La vraie réception ne peut se faire qu'au redémarrage des équipements en raison de la typologie des produits qui sont solides hors process.

Pour toutes les interventions réalisées en périphérie des réacteurs, des tests sont réalisés avant redémarrage (ex : pour les réacteurs, essais à vide d'étanchéité).

Type de suites proposées : Sans suite

N° 8 : Retour d'expérience sur les opérations de maintenance

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47

Thème(s) : Actions nationales 2026, 8. Analyse a posteriori

Prescription contrôlée :

Arrêté du 4 octobre 2010

Art. 47 Principes généraux de prévention des risques.

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.

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.

Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.

Constats :

Interrogé par l'Inspection afin de savoir s'il réalisait une analyse a posteriori des interventions de maintenance en cas d'incidents ou accidents, l'exploitant a confirmé qu'une telle démarche était en place au niveau du groupe avec notamment la diffusion, la veille de l'inspection, d'un RETEX issu d'un établissement en Suisse, en lien avec un événement survenu le 09/02/2026. L'exploitant précise qu'une réunion à finalité de RETEX intervient par région chaque semaine avec l'Inde et l'Arabie Saoudite à l'occasion de laquelle est partagé tout ce qui s'est mal passé côté sécurité. Concernant l'événement susmentionné, il s'agissait du nettoyage d'une cuve à l'occasion duquel l'ouverture du trou d'homme a été mal refermée à la fin du chantier.

L'événement serait lié à une incompréhension relative au permis de travail avec la remise en service de la cuve avec le trou d'homme mal refermé, occasionnant la vidange du produit dans la rétention.

Ce RETEX a été transmis à tous les sites du groupe associé à une demande de vérification des procédures concernées.

A ce stade de la démarche, l'exploitant précise qu'il s'agit d'une sensibilisation car le groupe ne dispose pas encore de l'analyse complète des causes, l'idée étant de partager et d'analyser l'événement pour s'assurer qu'il ne peut pas se produire sur les autres sites.

L'exploitant signale avoir également comme exemple récent, une alerte sur la sélection des fournisseurs de maintenance de soupapes pilotées. Le groupe voulait s'assurer de la sélection et de la qualification des intervenants au travers d'un événement survenu sur un autre site.

Au niveau du site de Béthune, l'exploitant a vérifié si l'événement était transposable et s'est assuré que les habilitations étaient bien demandées dans les cahiers des charges.

Au final, le RETEX n'était pas applicable au site mais a été l'occasion de faire de la sensibilisation.

Ces événements sont l'occasion d'un partage constructif entre toutes les usines pour en tenir compte et ajuster si besoin les procédures de chacun.

Des investigations sont alors menées sur les défaillances remontées. L'exploitant précise être plutôt proactif au niveau de l'établissement de Béthune au travers d'une équipe pluridisciplinaire rassemblant l'exploitation, la qualité et la maintenance se questionnant sur ce qui doit être fait en cas de dysfonctionnement. L'analyse va au-delà de l'erreur humaine (tous les axes sont questionnés : organisationnel, humain/comportemental et technique).

Par ce biais, l'exploitant signale avoir mis en évidence que le préventif était perfectible et qu'il fallait développer, chercher plus le détail.

Pour lui, concernant l'événement remonté, le questionnement doit comprendre le préventif de la cuve, détaillé en étapes avec la tolérance de ce qui était à vérifier pour éviter l'interprétation individuelle. La partie fiabilité est également à prendre en compte.

Pendant les chantiers, des discussions interviennent avec le chef d'équipe. Des commentaires sont formulés sur les bons de travail, y compris par les intervenants. Ex : des observations de

FRIEDLANDER ont déjà été formulées sur des points d'améliorations par mail ou bordereaux. ENGIE et GTI en font également mais pas nécessairement sous la même forme. Un bon de remontée de terrain a été présenté à l'écran (n°081906) avec une suggestion de modification au travers d'une proposition. Dans un tel cas de figure, les propositions de modifications sont incrémentées dans l'outil GENSUIT. Des exemples de bordereaux de remontées de terrain renseignés par FRIEDLANDER ont été transmis à l'Inspection pour l'année 2025. Ceux-ci sont standardisés et comportent la date d'intervention, le secteur, les remarques, les propositions et sont signés.

Type de suites proposées : Sans suite