

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

Gravelines, le 23/07/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 02/07/2026

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

VERSALIS FRANCE SAS Dunes

Port 4531 - 4531 Route des Dunes
BP 59 - MARDYCK
59279 Dunkerque

Références :

H:_Commun\2_Environnement\01_Etablissements\Equipe_G1\VERSALIS_Dunes_Dunkerque_0007
000794\2_INSPECTIONS\2026 07 02 SGS Maîtrise des procédés
Code AIOT : 0007000794

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 02/07/2026 dans l'établissement VERSALIS FRANCE SAS Dunes implanté Port 4531 - 4531 Route des Dunes BP 59 - MARDYCK 59279 Dunkerque. 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 :

- VERSALIS FRANCE SAS Dunes
- Port 4531 - 4531 Route des Dunes BP 59 - MARDYCK 59279 Dunkerque
- Code AIOT : 0007000794
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut

- IED : Oui

La société VERSALIS FRANCE SAS, filiale du groupe italien ENI, exploite un complexe pétrochimique de 75 ha sur la zone industrialo-portuaire de Dunkerque sur les communes de DUNKERQUE (MARDYCK) et LOON-PLAGE. L'usine des Dunes comprend un vapocraqueur, une unité d'hydrostabilisation des essences, une centrale vapeur, deux unités de production de polyéthylène (linéaire et radicalaire), des aires d'ensachage et de stockage de polyéthylène, des stockages d'hydrocarbures et de produits chimiques, des ateliers de préparation de catalyseurs, des ateliers d'entretien et de mécanique, les utilités nécessaires à ces activités.

Thèmes de l'inspection :

- SGS

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 conduisant 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	Élaboration des procédures – Organisation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
2	Élaboration des procédures – validation & REX	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
3	Gestion documentaire – Organisation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
4	Formation aux procédures	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 2	Sans objet
5	Plages de fonctionnement	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 52	Sans objet
6	Contenus des procédures	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
7	Respect des procédures et consignes d'exploitation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet

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

La visite du 02 juillet 2026 sur le site Versalis Dunes à Mardyck a porté sur la thématique du Système de Gestion de la Sécurité (SGS) appliqué à la maîtrise des procédés et d'exploitation pour la prévention des accidents majeurs. L'inspection a consisté à vérifier par sondage les dispositions sur cet item figurant à l'annexe I de l'arrêté ministériel du 26/05/2014, et à l'article 52 de l'arrêté ministériel du 04/10/2010.

En particulier, les points suivants ont été abordés :

- l'élaboration des procédures contribuant à la maîtrise des procédés ;
- la formation des équipes de conduite à ces procédures ;
- l'examen par sondage de 3 procédures.

Une visite de terrain a complété les échanges en salle.

La visite a permis de constater que l'exploitant dispose d'une organisation satisfaisante en matière de maîtrise d'exploitation. Les dispositions associées sont formalisées dans une procédure PRO POE VERS FRA R0 (maîtrise du système documentaire Operguid). L'exploitant possède la méthodologie Operguid depuis environ 40 ans, consistant à tracer l'ensemble des étapes et des actions à réaliser lors de la conduite du procédé pour la sécurité des installations et du personnel. En conclusion, aucune non-conformité n'est constatée par rapport au référentiel contrôlé par sondage.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Élaboration des procédures – Organisation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation 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. [...]
Constats : - <i>Quelle est l'organisation mise en place concernant l'élaboration des procédures relatives au contrôle d'exploitation (qui fait quoi) ?</i> L'exploitant a mis en œuvre depuis 1986, une méthodologie documentaire pour la maîtrise des procédés appelée «OPERGUID» décrite dans la procédure de maîtrise du système documentaire Operguid, PRO OPE 002 VERS FRA R0 du 15/04/2014. Le but de cette méthodologie est d'harmoniser les règles à respecter pour travailler en sécurité pour la conduite de l'installation et le personnel. Un service Operguid est garant de cette méthodologie, environ 3 personnes (un responsable, un technicien, un assistant) sont déployées par secteur (Vapocraqueur, Polyéthylène). Les documents liés à l'exploitation sont découpés en 3 typologies : 1. Les procédures procédés, le but de ce document est de décrire l'installation, l'équipement dont il fait l'objet et son fonctionnement, cela inclut entre autres la description des éléments de sécurité et la liste des dérives possibles et leurs solutions. 2. Les documents d'information, il s'agit de documents techniques sur un équipement particulier. 3. Les modes opératoires, ils sont découpés en 2 sous-catégories : 1. les procédures particulières : ces documents décrivent des opérations courtes et répétitives sans risque particulier. Les opérateurs n'ont pas l'obligation d'avoir le document

sur eux lors d'une opération décrite par ce type de document. Il s'agit d'un aide mémoire et d'un support de formation lors de l'accueil de nouvel opérateur ;

2. les procédures Operguid : ces documents décrivent soit des opérations longues couvrant plusieurs postes, soit des opérations courtes qui ne sont pas réalisées souvent avec un risque particulier. S'il existe une procédure Operguid pour la réalisation d'une opération, l'opérateur est obligé de l'utiliser. Une procédure Operguid est composée de différentes étapes et actions avec coche lors de la réalisation de l'action et signature pour valider l'étape de l'opération.

L'inspection s'est intéressée de manière plus détaillée aux procédures Operguid pour la suite de la visite d'inspection. Une procédure Operguid est composée de 3 livrets :

1. Un livret jaune, à destination du chef de poste, décrivant l'ensemble des étapes à suivre, qui lui permet notamment d'avoir l'information que la procédure est ouverte dans son secteur.
2. Un livret vert, à destination du tableautiste de la salle de contrôle qui est le pilote de la procédure. Cet exemplaire comprend l'ensemble des étapes et actions avec les coches à effectuer après réalisation de l'action. En face de chaque action, il est indiqué si cette dernière doit être faite par le tableautiste ou un opérateur extérieur (sur le terrain). Le tableautiste, pilote de la procédure, donne l'ordre de réalisation de l'action à l'opérateur extérieur et coche quand l'action a été effectuée. Les actions à risques ou les actions clés, ainsi que les étapes, doivent être validées par une signature par le chef de poste.
3. Un livret orange identique au livret vert du tableautiste à destination de l'opérateur qui effectue les actions sur le terrain.

Ces procédures Operguid sont élaborées à l'aide d'un groupe de travail comprenant notamment la personne du service Operguid du secteur et des opérateurs terrain à la fois expérimentés et plus jeunes pour les inclure dans ce processus d'élaboration. L'exploitant souligne que les procédures Operguid existent aujourd'hui depuis 40 ans, de ce fait, il y a peu de création de nouvelle procédure, hormis lors de l'arrivée de nouveaux équipements. L'inspection constate que des procédures particulières existent pour définir :

- la méthodologie de création d'une procédure Operguid, PP OPER 509
- l'élaboration et la diffusion d'une procédure Operguid, PP OPER 505.

Ces procédures particulières n'ont pas fait l'objet d'une inspection approfondie.

- Quelles sont les procédures qui ont été élaborées pour permettre l'exploitation dans des conditions de sécurité optimales et durant les différentes phases d'exploitations ? Une liste des différentes phases faisant l'objet de ces procédures a-t-elle été établie ?

L'exploitant déclare qu'ils existent 625 procédures Operguid pour le secteur Vapocraqueur et 70 procédures pour le secteur Polyéthylène. Des listes des procédures Operguid sont rédigées par secteur. L'exploitant a transmis le 19/06/2026 à l'inspection deux listes pour le secteur Vapocraqueur, par exemple :

- la liste des procédures Operguid de redémarrage VAPO applicables, OPER-Liste 6 en date du 19/06/2026,
- la liste des procédures Operguid d'arrêt vapocraqueur applicables, OPER- Liste 5 en date du 19/06/2026.

Chaque liste comprend des tableaux par zone du secteur Vapocraqueur (fours, train chaud, etc). Chaque tableau est composé du numéro d'identification de la procédure, de son titre et des dates des différentes révisions.

L'inspection n'a pas de remarque particulière sur ce point.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Élaboration des procédures – validation & REX

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation 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. [...]
Constats : - <i>Quel est le processus de validation des procédures ? Les procédures sont-elles testées avant d'être mises en œuvre de façon opérationnelle ? Les personnels qui doivent les utiliser sont-ils associés à l'élaboration des procédures ?</i> Deux processus de validation sont à distinguer : la validation de la création de la procédure Operguid et la validation de la procédure Operguid en cours d'utilisation sur le secteur concerné. <u>La validation de la création de la procédure Operguid :</u> l'exploitant explique que, suite à la rédaction de la procédure par le groupe de travail décrit au point précédent, 3 personnes la valident : 1. Le Responsable Operguid du secteur, qui valide surtout le respect de la forme de l'application des procédures particulières pour l'élaboration de la procédure 2. Le Chef de fabrication concerné par la procédure 3. L'Ingénieur exploitation du secteur. Les deux dernières personnes valident l'adéquation de la procédure avec le terrain. Une fois la procédure validée, celle-ci est mise en œuvre sur le terrain en révision 0 avec en filigrane «<i>procédure en test</i>». Ainsi la procédure est testée sur le terrain, une fois cette première utilisation effectuée, la procédure peut passer en révision 1. <u>La validation de la procédure Operguid en cours d'utilisation :</u> l'exploitant déclare qu'une seule procédure Operguid est disponible dans le secteur concerné pour éviter une double utilisation en même temps ou une perte de traçabilité. Exception faite

pour la procédure Operguid dépotage, puisqu'il peut y avoir plusieurs camions en même temps de produits différents.

Les procédures Operguid nécessaires durant le poste sont ouvertes ou poursuivies de poste en poste par le chef de poste. Un tableau sur la page de garde de la procédure est présent et signé par le chef de poste validant la prise en compte de la procédure et traçant la date.

Le tableautiste, pilote des procédures Operguid en cours, coche au fur et à mesure et en suivant les actions réalisées. Par ailleurs, les actions-clés ou à risques doivent être validées par le chef de poste, il en est de même pour les étapes de la procédure (une étape étant constituée de plusieurs actions). Une fois, la procédure Operguid terminée, le chef de poste date et valide par signature la fin de celle-ci, puis il la dépose dans la bannette de fin de procédure Operguid du secteur. Puis, tous les jours, le service Operguid récupère les procédures terminées pour les analyser.

L'exploitant indique qu'il est possible de passer une action : s'il est indiqué qu'il s'agit d'une action facultative, si l'action dépend de plusieurs facteurs. Ces actions sont identifiées par les annotations : (si nécessaire, ou, dans ce cas). Néanmoins, il est possible de shunter une action obligatoire avec l'autorisation par signature du chef de poste, ou du chef de fabrication, ou du responsable Operguid du secteur.

Lors de la visite terrain :

L'inspection a échangé avec les tableautistes du vapocraqueur, 2 procédures étaient en cours dont 1 bloquée en attente de mise en œuvre d'une action par la maintenance. L'inspection a constaté la présence des coches des différentes actions et des signatures du chef de poste validant le démarrage ou des étapes. L'inspection a demandé à un tableautiste s'il pouvait shunter une action. Celui-ci a répondu qu'il ne pouvait pas passer d'action, si l'action n'est pas possible, une demande d'intervention est réalisée auprès du service maintenance pour permettre la réalisation de l'action de la procédure Operguid.

L'inspection a également constaté la présence d'une bannette de fin de procédure Operguid. 4 procédures Operguid de dépotage étaient présentes dans cette bannette.

- Les procédures sont-elles modifiées selon les besoins et/ou suggestions des opérateurs ? Quel est le processus de mise à jour ? Les remarques ou suggestions des opérateurs font-elles l'objet d'enregistrements ?

L'exploitant explique que les livrets de la procédure Operguid sont imprimés uniquement sur une face des feuilles composant le livret, permettant à l'ouverture du livret la présence d'une page vierge à côté des actions. Ainsi, tous opérateurs utilisant la procédure Operguid peut mettre une remarque au besoin, et notamment lors de la phase de test de la révision 0. Cette remarque peut être en lien avec une problématique rencontrée lors de la mise en œuvre de la procédure ou une suggestion d'amélioration.

Comme indiqué plus haut, le service Operguid récupère les procédures Operguid terminées des secteurs d'activités du site afin de les analyser. Cette analyse consiste au contrôle du respect des règles d'utilisation des procédures (l'ensemble des actions cochées, étapes de validation signées) et à la collecte des remarques. Cette analyse est consignée dans une fiche d'enregistrement : « *fiche d'analyse d'une procédure Operguid après son application* ». Cette fiche contient notamment les informations suivantes :

- numéro d'identification, titre et date de la procédure Operguid faisant l'objet de l'analyse,
- numéro de chrono de la fiche d'analyse,
- la date de transmission,

- les remarques indiquées dans la procédures Operguid,
- les actions menées/observations en lien avec les remarques,
- décision du chef de fabrication sur les modifications proposées,
- actions à réaliser par la cellule Operguid.

L'exploitant décrit le cheminement de la vie de cette fiche, la fiche est créée par le service Operguid qui indique les remarques présentes dans la procédure, puis la fiche est envoyée au chef de fabrication qui valide ou non la modification proposée par l'opérateur, et enfin la fiche est contrôlée par le service Operguid avec le service procédé pour s'assurer de l'impact sur la sécurité de la modification proposée. C'est cette validation finale par les services Operguid et Procédé qui décidera si la procédure Operguid est révisée.

Par ailleurs, l'exploitant déclare que tous les mois, un bilan de ces fiches d'analyses est envoyé par courriel aux chefs de poste. L'ensemble des fiches d'analyses sont :

- archivées au service Operguid pendant 5 à 6 ans dans leur version originale,
- archivées dans un classeur concerné sous format copie

Le but de cet archivage dans le secteur concerné est d'apporter un retour à l'opérateur ayant fait la remarque à tout moment. De plus, le responsable Operguid indique à l'inspection qu'il met un point d'honneur à expliquer de vive voix la décision prise à l'opérateur. La procédure particulière PP OPER 503, traitement des procédures Operguid utilisées, en date du 16/08/2011, décrit l'analyse et le contrôle effectué une fois la procédure Operguid terminée.

Lors de la visite terrain :

L'inspection a constaté la présence du classeur d'archivage des fiches d'analyses dans le secteur vapocraqueur quasiment plein, les dates des fiches allaient de 11/2025 à 06/2026. L'inspection a constaté que la majorité des fiches ne comportait pas de remarque.

L'inspection a échangé avec le chef de fabrication présent, il a confirmé recevoir un bilan des fiches d'analyses par courriel.

L'inspection n' a pas de remarque particulière.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Gestion documentaire – Organisation

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

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

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. [...]
Constats : - <i>Quelle est l'organisation mise en place concernant la gestion et la mise à jour de la documentation ?</i> Le point précédent décrit la mise à jour de la procédure Operguid en lien avec la procédure particulière PP OPER 503 en date du 16/08/2011. L'exploitant précise qu'un fichier Excel appelé « chrono des procédures Operguid 2026 » permet le suivi et la gestion des ces procédures. Le fichier a été présenté en séance. L'inspection constate que le fichier contient plusieurs colonnes permettant de savoir quelle est l'état de vie de la procédure (fiche analyse en cours ou faite, transmission chef de fabrication, en cours de modification, etc). De plus, l'exploitant indique que, sur chaque procédure Operguid, en amont des étapes et actions à suivre, se trouve un tableau indiquant le suivi des validations des révisions de la procédure. En effet, ce tableau comprend : - le numéro de la révision, - la date d'application, - la signature du garant de la procédure, - la signature du chef de fabrication concerné, - la signature de l'ingénieur d'exploitation. A la suite de ce tableau, une fiche des révisions et des mises à jour décrivant l'objet de la révision est présente. - <i>Comment les documents modifiés sont-ils diffusés ?</i> L'exploitant déclare qu'un bordereau de modifications est envoyé par courriel aux chefs de fabrication et qu'une version papier est affichée en salle de contrôle pour prévenir les opérateurs. Par ailleurs, conformément à la procédure particulière PP OPER 503, en cas de modifications importantes, une formation est faite aux opérateurs pour expliquer les modifications apportées. L'inspection n'a pas de remarque particulière.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Formation aux procédures

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 2
Thème(s) : Risques accidentels, SGS – Formation aux procédures
Prescription contrôlée : Les fonctions des personnels associés à la prévention et au traitement des accidents majeurs, à tous les niveaux de l'organisation, sont décrites, ainsi que les mesures prises pour sensibiliser à la démarche de progrès continu. Les besoins en matière de formation des personnels associés à la prévention des accidents majeurs sont identifiés. L'organisation de la formation ainsi que la définition et l'adéquation du contenu de cette formation sont explicitées. [...]
Constats :

L'exploitant déclare que lors du parcours du nouvel embauché, une session est dédiée à l'explication de la méthodologie Operguid. Par ailleurs, la méthodologie Operguid existe depuis 40 ans, les documents vivent dans le temps et font l'objet de modifications mineures, peu de nouvelles procédures sont élaborées. Toutefois, comme indiqué au point précédent, une formation est réalisée en cas de modifications importantes ou à l'occasion de la mise en place d'un nouvel équipement avec enregistrement d'une feuille d'émargement des opérateurs. La fiche d'enregistrement d'activité de formation interne concernant le fonctionnement du FA609 (ballon de récupération des condensats mis en œuvre en 2026) a été présentée en séance et transmise à l'inspection le 02/07/2026. La présentation du fonctionnement du ballon inclut la présentation de la procédure Operguid associée, mais l'information n'est pas indiquée dans la fiche d'enregistrement. L'inspection constate que les opérateurs mentionnés ont fait l'objet d'une formation interne d'une heure entre le 22/06/2026 et le 29/06/2026.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : <u>Axe d'amélioration</u> : il serait pertinent d'indiquer dans la fiche d'enregistrement de formation interne les documents associés à la formation, par exemple au niveau de la ligne : références/contenus.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Plages de fonctionnement

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 52
Thème(s) : Risques accidentels, Plages de fonctionnement
Prescription contrôlée : Maîtrise des procédés. Pour les installations dont un ou des phénomènes dangereux identifiés dans l'étude de dangers conduisent à des effets irréversibles, au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, qui sortent des limites du site, l'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sécurité de fonctionnement des installations. Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans ces plages de fonctionnement. Pour ces mêmes installations, les paramètres importants pour la maîtrise de ces phénomènes sont associés à une alarme ou une sécurité opérationnelle lorsqu'ils sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement définies. Le déclenchement de l'alarme ou la sécurité opérationnelle entraîne si nécessaire la réalisation de mesures correctives appropriées, et le cas échéant la mise en sécurité de l'installation, notamment si la cinétique le justifie. Les systèmes de sécurité concernés sont éprouvés, conçus et construits de façon à être fiables, adaptés aux conditions de service prévues et à prendre en compte, s'il y a lieu, les exigences en matière de maintenance et d'essais des dispositifs.
Constats :

Pour ce point de contrôle, en séance, il est décidé de s'intéresser au phénomène dangereux feu de nappe suivant le scénario VAP-002 de l'étude de dangers du site. Il s'agit de l'apparition d'une brèche sur la ligne d'alimentation en naphta des fours. Selon la localisation de la brèche, des effets irréversibles peuvent sortir des limites du site.

Durant la phase d'exploitation, une brèche peut se former en cas de surpression. L'exploitant présente sa procédure procédé PRO F 1001 « Les fours de craquage BA 101/ BA 102/ BA 103 / BA 104 / BA 105 » qui décrit :

1. les fonctions principales des équipements
2. plan de contrôle
 - paramètres de fonctionnement
 - spécification des produits
 - analyses laboratoire et analyseurs en ligne
 - points de consigne - seuils d'alarme - actions de correction (sous forme de tableau)
 - traitement des non conformes
3. sécurités
 - rôle des sécurités
 - description des sécurités
 - actions à lancer en cas d'avaries graves.

Les paramètres décrits sont suivis en salle de contrôle, la tenue des valeurs consignes permet notamment la création de produit conforme et la sécurité de l'installation et du personnel. Un paragraphe est dédié aux actions à mettre en œuvre en cas de déclenchement d'une sécurité, afin de différencier les paramètres et organes de sécurité, des paramètres de conduite du four.

L'inspection n'a pas de remarque particulière sur ce point.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 6 : Contenus des procédures

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

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

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. [...]

Constats :

Pour ce point de contrôle, l'inspection s'est intéressée à la MMR0084 de prévention et aux procédures Operguid associées.

L'inspection a regardé, par sondage, les procédures Operguid MTF3 (montée en température du four BA 103) et MSF3 (mise sous charge du four BA103) enregistrées dans le contrôle MMR de 2025. L'inspection a constaté que :

- l'ensemble des étapes et actions sont cochées et que les étapes de validation par le chef de poste sont signées,
- lorsqu'une anomalie est détectée, un avis est formalisé auprès de la maintenance pour mise en œuvre d'une action corrective,
- le numéro de la fiche d'analyse est indiqué sur le documentaire,
- la durée d'archivage du document est précisée.

L'exploitant explique qu'il n'y a pas de distinction entre les différents paramètres suivis lors de la procédure Operguid, l'ensemble de ces paramètres participe à la conduite en sécurité de l'installation. Néanmoins, les différentes étapes de l'Operguid sont en lien avec un état de l'installation allant de l'état initial à final avec différents états stables pour permettre la passation de la procédure Operguid entre les postes.

Par ailleurs, l'exploitant déclare qu'il ne fait pas appel à des intérimaires pour la conduite de ses installations.

L'inspection n'a pas de remarque particulière sur ce point.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Respect des procédures et consignes d'exploitation

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

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

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. [...]

Constats :

L'exploitant explique que l'ensemble des procédures Operguid utilisées sur site sont contrôlées conformément à la procédure particulière PP OPER 503. Ainsi, chaque anomalie détectée lors de l'analyse de la procédure est remontée aux chefs de fabrication. Lors de la visite terrain, l'inspection a demandé au chef de fabrication rencontré, les actions qu'il met en œuvre en cas de détection d'anomalie lors de l'analyse du service Operguid. Il a répondu que majoritairement il s'agit d'oublis de cocher des actions, ainsi il sensibilise à nouveau les opérateurs sur l'importance de tout cocher, et aussi il se note à lui-même qu'il n'a pas bien vérifié les procédures Operguid durant son utilisation (le chef de fabrication doit veiller à la bonne utilisation de la procédure).

L'inspection n'a pas de remarque particulière sur ce point.

Type de suites proposées : Sans suite