

Unité départementale des Bouches-du-Rhône
16 rue Zattara CS 70248
13333 Marseille

Marseille, le 06/05/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 23/10/2025

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

PRIMAGAZ Lavéra

Route du port pétrolier
13117 Martigues

Références : LG/NN-D-2026-0114
Code AIOT : 0006400959

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 23/10/2025 dans l'établissement PRIMAGAZ Lavéra implanté Route du port pétrolier 13117 Martigues. 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 :

- PRIMAGAZ Lavéra
- Route du port pétrolier 13117 Martigues
- Code AIOT : 0006400959
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Non

Le site de Lavéra est le seul site de stockage souterrain en France pour la filiale Primagaz France. Primagaz France dispose également de terminal à Brest, Norgal, Donges et Ambes.

Le site de Lavéra (9 ha) est composé :

- d'un accès à la zone portuaire du GPMM, pour livraison ou l'expédition du GPL,
- d'un poste de réchauffage à eau de mer proche du déchargement bateau et de boosters,
- d'une cavité souterraine pour le stockage de propane,
- de postes de chargement fer ou route à proximité des bureaux administratifs.

Le site est alimenté exclusivement par navire. L'expédition peut être réalisée par petits navires ou par camion. Les chauffeurs routiers sont habilités à se servir eux-mêmes sur le site.

Thèmes de l'inspection :

- ATEX

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
3	Identification des zones à risques	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 48	Demande d'action corrective	1 mois
4	Formation d'atmosphère explosive	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 67	Demande de justificatif à l'exploitant	1 mois
5	Conformité des appareils	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 65	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	1 mois

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

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

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Zone à risque d'incendie et/ou d'explosion	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 48	Sans objet
2	Plan général des zones à risques	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 60	Sans objet
6	Installations électriques	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 66 A	Sans objet

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

Le risque lié aux zones ATEX est suivi par l'exploitant et l'ensemble des formations et procédures semble adapté aux risques présents sur les installations. Par contre, l'exploitant devra mettre en place un tableau permettant d'identifier clairement l'ensemble des équipements présents en zone ATEX ainsi que leur typologie (mécanique / électrique) et relier cet inventaire aux documents permettant de justifier de la conformité des équipements (marques CE / ATEX et documents techniques).

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Zone à risque d'incendie et/ou d'explosion

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 48
Thème(s) : Risques accidentels, Identification des zones à risques
Prescription contrôlée : L'exploitant identifie les zones de l'établissement susceptibles d'être à l'origine d'incendie ou d'explosion de par la présence de matières dangereuses stockées ou utilisées ou par la présence d'atmosphères explosibles pouvant survenir soit de façon permanente ou occasionnelle dans le cadre du fonctionnement normal des installations, soit susceptible de se présenter de façon accidentelle ou sur de courte durée. [...]
Constats : L'inspection s'est attachée uniquement aux zones présentant un risque d'explosion lié à une atmosphère explosive (ATEX). Le Document Relatif à la Protection contre les Explosions (DRPCE) a été transmis en amont de l'inspection. Il date du 17/09/2025 et il contient un plan des zones ATEX en 3D, une évaluation des risques et la liste des appareils présents dans les zones ATEX. L'évaluation des risques réalisée au travers du DRPCE tient compte des situations normales d'exploitation ainsi que des opérations de maintenance et des modes « dégradés légers » (type mauvais inertage). L'analyse est centrée sur les fuites au niveau des équipements (bride par exemple). Les fuites sur tuyauteries ne font pas l'objet d'analyse dans le cadre de l'étude ATEX mais sont intégrées à l'EDD. En conclusion de l'évaluation des risques du DRPCE, l'ensemble des zones contenant des équipements (postes camion, postes wagons, instrumentation...) est classé ATEX de niveau 2 permanente. Le DRPCE identifie également quelques zones ATEX 1 et ATEX 1 EN qui apparaissent uniquement lors d'opération de maintenance, vidange, mise à l'évent (opération ponctuelle gérée par le plan de prévention). Il est précisé que des consignes sont réalisées pour encadrer ses opérations. Ces opérations doivent être réalisées systématiquement en présence de personnel qualifié et formé (personnel Primagaz ou sous-traitant géré dans le cadre d'un plan de prévention) et de détecteur de gaz portatif. Avant chaque mise en service ou redémarrage d'une installation, des tests d'étanchéité sont effectués. Avant chaque arrêt, un dégazage des installations doit être réalisé. De plus, le personnel doit être équipé d'EPI adaptés aux zones ATEX, les outils doivent être anti-étincelants. Le DRPCE précise de manière générale les consignes à respecter dans une zone ATEX (interdiction de fumer, d'apporter une allumette ou téléphone). Le site doit également être équipé de détecteur gaz et flamme fixes.

Par sondage, le mode opératoire SMS LH PROC OPS MO 012 du 2 avril 2025 relatif à l'échantillonnage des gaz de produits liquéfiés et gaz chimiques en cavité a été demandé. Il indique qu'avant l'intervention, un inertage à l'azote du cylindre doit être réalisé. Puis, durant l'intervention, le risque de fuite de gaz et d'explosion étant possible, les mesures envisagées sont la présence de détection gaz, le port d'EPI et notamment de vêtements ATEX, l'interdiction du port de téléphone ou autres objets connectés, l'utilisation d'outillage anti-étincelant.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Plan général des zones à risques

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 60

Thème(s) : Risques accidentels, Plan des zones à risques

Prescription contrôlée :

L'exploitant tient à jour les documents suivants :

- [...] ;
- les plans d'implantation des installations, en particulier des zones à risques mentionnées à l'article 48 avec une description des dangers pour chaque local présentant des risques particuliers ;
- [...]

Constats :

Le plan des zones ATEX du DRPCE sont en 3D. En séance, l'exploitant a présenté la projection en 2D de ces plans. Le plan présente des zones ATEX 2 étendues car la zone réellement ATEX est limitée autour de l'équipement (type bras de chargement). Pour faciliter la gestion de ces zones, l'exploitant a choisi d'étendre la zone ATEX à l'ensemble d'un secteur (par exemple l'ensemble des 3 postes de chargement camion).

Le POI dispose d'un plan représentant des zones de dangers. Celles-ci correspondent aux zones ATEX étendues bien que le nom ATEX n'apparaissent pas.

Dans l'EDD, le plan des zones ATEX n'apparaît pas mais la présence de zone ATEX et la gestion de ce risque est pris en compte dans le calcul de la probabilité d'inflammation.

Les zones ATEX 1 (occasionnelle) et EN (étendue négligeable) ne sont pas reprises sur le plan 2D. L'exploitant indique qu'elles sont gérées aux travers des procédures et consignes relatives aux opérations pouvant entraîner la formation de ces zones.

Par sondage, l'inspection s'est assurée que les éléments présentés dans le DRPCE étaient repris dans les procédures et documents internes à l'exploitant relatifs aux opérations pouvant conduire à la formation des zones ATEX 1 ou EN.

Ainsi, il a été demandé le plan de prévention SGS/OGC 2025 relatif à l'opération de prélèvement et d'analyse de produits (échantillonnage dans la zone d'appareillage). Cette opération est classée en zone ATEX 1. Il s'agit du plan de prévention (PdP) annuel avec la société SGS signé par Primagaz et par l'intervenante de la société SGS en date du 6 mai 2025. Le risque ATEX est bien identifié dans le PdP. Les moyens de maîtrise à mettre en place sont l'utilisation de matériel ATEX, l'utilisation d'un détecteur de gaz calibré pour la plage d'inflammabilité du propane, le port de

vêtements couvrants ATEX et de chaussures antistatiques, l'habilitation ATEX des intervenants en adéquation avec l'intervention à réaliser. Un plan rappelle les zones de circulation et indique les zones ATEX 2 du site ainsi que les EPI obligatoire (pictogramme combinaison, chaussure, casque, gilet réfléchissant avec les normes à respecter). La consigne d'exploitation et de sécurité intitulée « remplacement d'une citerne mobile d'odorisant vide » v4 du 20/10/2025 a été présentée. Seul le personnel Primagaz est autorisé à réaliser cette intervention classée en zone ATEX 1. Elle liste les équipements EPI et les actions à réaliser avant l'intervention puis elle indique les opérations à réaliser à l'aide de photos. Lors de la visite de site, il a été constaté que cette procédure est affichée à proximité des fûts d'odorisant. La consigne d'exploitation et de sécurité intitulée « Prise d'échantillonnage propane » v2 du 22/01/2025 a été présentée. Cette opération est réalisée par la société SGS une fois par mois en moyenne, elle dure environ 10 min et crée une zone ATEX 1. La consigne liste les équipements EPI (vêtements couvrants antistatiques par exemple). Il est mis en évidence que l'opération est réalisée en présence d'un opérateur extérieur à Primagaz qui est en liaison radio avec l'opérateur tableau. L'opérateur extérieur doit s'assurer que toutes les activités à proximité sont suspendues et délimite une zone ATEX sur un rayon de 3m autour du point de prélèvement. L'opérateur doit se tenir à l'extérieur de la zone durant l'intervention du préleveur. Après la prise d'échantillonnage, l'opérateur doit effectuer une mesure pour s'assurer de l'absence de gaz sur la zone.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Le POI et l'EDD doivent indiquer explicitement les zones concernées par le risque ATEX sous 1 mois.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Identification des zones à risques

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 48
Thème(s) : Risques accidentels, Matérialisation des zones à risques
Prescription contrôlée : [...] Ces zones sont matérialisées par des moyens appropriés et reportées sur un plan systématiquement tenu à jour. La nature exacte du risque (atmosphère potentiellement explosible, etc.) et les consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et, en tant que de besoin, rappelées à l'intérieur de celles-ci. Ces consignes sont incluses dans les plans de secours s'ils existent.
Constats : Lors de la visite de terrain, l'affiche de la zone ATEX a été constatée au niveau du poste de camion, poste fer et de la zone d'appareillage. Conformément au plan présenté au PC n°2, l'ensemble des postes sont classés en zone ATEX. L'affichage est permanent y compris en dehors des opérations de chargement / déchargement. Par contre, l'affichage ne précise pas le type de zone (ATEX 1 ou 2, EN...).

Une tenue ATEX est exigée sur tout le site. Il est également interdit d'apporter du feu ou un téléphone sur le site. Ces consignes sont affichées à l'entrée du site et répétées au niveau de chaque zone ATEX. Ce point a d'ailleurs été constaté lors de la visite du site au niveau des postes camions et postes fer.

La consigne générale de sécurité version 5 a été présentée. Elle précise l'interdiction d'utiliser le téléphone et les consignes générales. La mention ATEX n'est pas précisée.

L'exploitant a présenté le cursus de formation des chauffeurs camions. Ils suivent d'abord un accueil sécurité qui rappelle les EPI et les interdictions de feu. Puis, une formation sous format d'une vidéo est présentée. Le chauffeur doit ensuite suivre la consigne de chargement au poste tout en étant supervisé par un opérateur de Primagaz. Enfin, il passe un test. Le chauffeur peut repasser jusqu' 8 fois le test. Tant qu'il n'a pas réussi, il ne peut pas utiliser le self service. Au bout des 8 essais, le chauffeur n'a plus le droit de rentrer sur le site.

L'opérateur Primagaz dispose d'une consigne de remplissage des camions citernes routier GPL en non self qu'il utilise pour la formation du chauffeur. Le chauffeur dispose d'une consigne de remplissage citernes routières en self. Ces consignes rappellent par exemple les EPI, la vérification des liaisons équipotentielle, le test d'étanchéité à l'azote, l'importance de l'inertage du bras.

Concernant les opérations de maintenance, un plan de prévention annuel est réalisé. Celui-ci vise la consigne générale de sécurité. Les plans de prévention sont enregistrés dans un logiciel. Les zones ATEX sont pré-enregistrées. Dès qu'une entreprise est assignée pour effectuer dans une zone, la mention ATEX s'affiche automatiquement. L'exploitant précise les mesures respectées dans ces zones : utilisation de matériel ATEX, utilisation de détecteur gaz calibré (généralement fourni par Primagaz), port de vêtements couvrants et ATEX, habilitation ATEX (délivrée par l'employeur et non par Primagaz, une habilitation ATEX 0 est suffisante car l'opérateur effectuera un travail en zone ATEX et non sur un équipement ATEX). En cas d'intervention sur un équipement ATEX, celui-ci doit être inerté et consigné.

L'exploitant a présenté le seul permis de travail en cours dans la journée. Il s'agit de la société SITF qui réalise l'inspection des voies. Les consignes de sécurité générales et les EPI sont rappelées dans le permis de travail. Celui-ci n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection.

Lors de la création du permis de travail, le plan de prévention (PdP) de l'entreprise doit être sélectionné dans le logiciel. La date et le lieu de l'intervention sont ensuite renseignés. A noter que lors de la création du PdP, la liste des activités et des lieux d'intervention autorisés pour l'entreprise sont renseignées dans le logiciel. Cela crée une liste déroulante d'activité et de lieu possible au niveau du permis de travail.

Le PdP est réalisé au niveau de l'entreprise, le permis est affecté à un intervenant qui aura un badge d'accès après avoir suivi une formation. Ce badge lui permettra d'accéder uniquement à la zone concernée par son intervention.

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

Sous 1 mois, le type de zone ATEX doit être indiqué sur les panneaux d'affichage. De plus,

l'exploitant doit proposer les mesures qu'il va mettre en place concernant l'affichage, y compris temporaire, des zones ATEX dans le cas des zones 1 ou 1 EN pouvant se produire lors des "opérations particulières".
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 1 mois

N° 4 : Formation d'atmosphère explosive

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 67
Thème(s) : Risques accidentels, Ventilation des locaux
Prescription contrôlée : Les locaux identifiés à l'article 48 et recensés comme pouvant être à l'origine d'explosion sont convenablement ventilés pour éviter l'accumulation dangereuse de vapeurs inflammables et prévenir la formation d'atmosphère explosive permanente en fonctionnement normal.
Constats : Tous les équipements du site sont en plein air sauf la tête de puits. Celle-ci dispose d'un extracteur dont la présence a été constatée lors de la visite de terrain. L'exploitant indique que des détecteurs de gaz sont implantés dans chaque zone ATEX. Le plan des détecteurs est présent au PC crise. L'exploitant a transmis la matrice de sécurité qui précise pour chaque zone (port / expédition et stockage) l'ensemble des détecteurs gaz présents et les automatismes associés aux seuils 20 % LIE et 50 % LIE. En outre, l'exploitant indique que des mesures organisationnelles sont mises en place sur son site et sont applicables au risque ATEX. Pour limiter le risque de présence d'une source d'ignition en zone ATEX, en plus des consignes, formation et permis de prévention, le système de badgeage n'autorise la présence de personnel, y compris sous-traitant, que dans les espaces qui lui est autorisé. Par exemple, un conducteur de camion ne pourra pas accéder à la zone fer.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : L'exploitant doit transmettre sous 1 mois la justification du bon dimensionnement de l'extracteur au regard du classement ATEX du local.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 1 mois

N° 5 : Conformité des appareils

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 65
Thème(s) : Risques accidentels, Adéquation produits ATEX / Zonage

Prescription contrôlée :

Dans les parties de l'installation mentionnées à l'article 48 et recensées comme pouvant être à l'origine d'une explosion, les équipements utilisés sont conformes aux dispositions des articles R. 557-7-1 à R. 557-7-9 du Code de l'environnement relatifs à la conformité des appareils et systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles.

Constats :

Le DRPCE liste les équipements présents en zone ATEX, parmi ceux-ci on retrouve des équipements « mécaniques » et des équipements électriques type détecteur gaz et autre instrumentations qui doivent respecter la réglementation ATEX. Le type d'équipement (électrique, mécanique...) n'est pas précisé dans la liste présentée.

L'exploitant indique que la société APAVE a effectué un relevé de l'ensemble des équipements situés en zone ATEX afin de vérifier la présence des étiquetages. Cette intervention a été ponctuelle et date de plusieurs années. D'après l'exploitant, l'APAVE a conclu à l'absence d'étiquette sur certains équipements et à la présence d'équipement électriques datant d'avant 2003. L'APAVE aurait également indiqué que la documentation présente sur le site permettait le traçage de ceux-ci.

Lors de visite de terrain, l'étiquetage de certains équipements présents en zone ATEX a été contrôlé par sondage. L'inspection a constaté que certains équipements ne disposaient pas de plaquette ou qu'elles étaient difficilement lisibles (du fait de leur position ou du vieillissement des plaques). De plus, les équipements ayant été installés à des périodes différentes, ils présentent des plaques ne disposant pas des mêmes informations.

- électrovanne au poste camion (EV 513) : il s'agit d'une électrovanne de la société Parker numéro de série 496700C2, elle dispose du marquage CE0081 correspondant à l'organisme LCIE, son numéro de certificat ATEX est LCIE 10 ATEX 3059 X ce qui signifie qu'il y a des conditions spéciales d'utilisation définies par le fabricant. Le marquage ATEX du produit est II 2 GD correspondant à une industrie de surface adaptée aux zones 1, 2, 21 et 22 dans une atmosphère explosive gaz et poussière. L'appareil est IP 66/67 ce qui correspond à une étanchéité à la poussière et à la protection contre la pénétration d'eau suite à des jets puissants et une immersion temporaire. Parmi les informations complémentaires, le marquage supplémentaire lié aux normes de conception est Ex db mb IIC T4 ce qui indique quand une atmosphère gazeuse l'appareil est conçu en utilisant les modes de protection antidéflagrant et encapsulage. Il est prévu d'être utilisé pour le groupe de gaz avec un pouvoir détonnant élevé (type hydrogène) et sa température de surface maximale est de 135 °C ce qui est inférieur à l'auto inflammation du propane et du butane.

- extrémité du bras de chargement au poste camion : il s'agit d'un équipement de la société Pacquet numéro de pièce 851, elle dispose du marquage CE0060 correspondant à l'organisme APAVE. Le marquage ATEX du produit est II 3 GD T4 correspondant à une industrie de surface adaptée aux zones 2 et 22 dans une atmosphère explosive gaz et poussière et dont la température de surface maximale est de 135 °C ce qui est inférieur à l'auto inflammation du

propane et du butane.

- détection gaz en ligne du poste camion du fabricant honeywell : marquage CE 2813 correspondant à CSA group Netherlands B.V, son numéro de certificat ATEX est 98ATEX2165X, le marquage ATEX du produit est II 2 G correspondant à une industrie de surface adaptée aux zones 1, 2, 21 et 22 dans une atmosphère explosive gaz . Le marquage supplémentaire lié aux normes de conception est Ex db op is IIC Gb T6 ce qui indique que dans une atmosphère gazeuse l'appareil est conçu en utilisant les modes de protection surpression interne et immersion dans l'huile, son niveau de protection est Gb. Il est prévu d'être utilisé pour le groupe de gaz avec un pouvoir détonnant élevé (type hydrogène) et sa température de surface maximale est de 86 °C ce qui est inférieur à l'auto inflammation du propane et du butane.

- une boîte de jonction électrique au poste fer référence JBEL1N4M20G du fabricant appleton (type BJe1), marquage CE 0081 correspondant à l'organisme LCIE, son numéro de certificat ATEX est LCIE 02 ATEX 6069 X. Le marquage ATEX du produit est II 2 GD correspondant à une industrie de surface adaptée aux zones 1, 2, 21 et 22 dans une atmosphère explosive gaz et poussière. L'appareil est IP 66 ce qui correspond à une étanchéité à la poussière et à la protection contre la pénétration d'eau suite à des jets puissants. Parmi les informations complémentaires, le marquage supplémentaire lié aux normes de conception est Ex eb IIC T6 Gb ce qui indique dans une atmosphère gazeuse l'appareil est conçu en utilisant le mode de protection sécurité augmentée et son niveau de protection est Gb. Il est prévu d'être utilisé pour le groupe de gaz avec un pouvoir détonnant élevé (type hydrogène) et sa température de surface maximale est de 86 °C ce qui est inférieur à l'auto inflammation du propane et du butane.

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

Sous 1 mois, l'exploitant mettra en place un tableau permettant d'identifier clairement l'ensemble des équipements présents en zone ATEX ainsi que leur typologie (mécanique / électrique) et relier cet inventaire au document permettant de justifier de la conformité des équipements (plaques avec le marquage CE / ATEX et documents techniques associés notamment pour les équipements ne disposant pas de plaque ou mis en service avant 2003).

Sous 1 mois, l'exploitant transmettra le compte rendu de la visite de l'APAVE permettant de justifier de la conformité des équipements électriques en zone ATEX en particulier pour les équipements ne disposant pas de plaque ou mis en service avant 2003.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois

N° 6 : Installations électriques

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 66 A

Thème(s) : Risques accidentels, Vérifications périodiques

Prescription contrôlée :

Les installations électriques sont conçues, réalisées et entretenues de manière à prévenir tout feu d'origine électrique. La conception, la réalisation et l'entretien des installations électriques conformément à la norme NFC 15-100 dans sa version en vigueur permettent de répondre aux exigences. [...]

Les installations électriques sont contrôlées après leur installation ou suite à modification. Elles sont contrôlées périodiquement par une personne compétente, conformément aux dispositions de la section 5 du chapitre VI du titre II de livre II de la quatrième partie du Code du travail relatives à la vérification des installations électriques.

Constats :

L'entreprise SOCOTEC réalise le bilan de la conformité électrique de manière annuelle. Le dernier rapport datant d'octobre 2024 a été présenté. Des non conformités ont été relevées. L'exploitant a montré l'outil de GMAO permettant de gérer ces non-conformités. Pour le dernier rapport, l'inspection a vérifié par sondage :

- la non conformité relative à une liaison équipotentielle sur électrovanne au poste fer : le tableau de suivi des actions indique que la correction a été faite
- la non conformité relative à la corrosion sur des presses étoupes en zone port : le tableau de suivi des actions indique que la remise en conformité est programmée sur 2026. En séance, le responsable maintenance indique que la non conformité portait sur un seul boîtier de jonction. Compte tenu de l'état des 2 autres équipements à proximité, il a été décidé de changer les 3 équipements en 2026. L'exploitant indique être en cours de déploiement d'un plan pluriannuel pour changer l'ensemble des 80 BJ du site.
- les 3 observations déjà signalées relatives aux étiquetages dans des tableaux : le tableau de suivi des actions indique que la correction a été faite et des photos permettent de voir les travaux.

Type de suites proposées : Sans suite