

Unité départementale du Bas-Rhin
14 rue du bataillon de marche n°24
BP 10001
67070 STRASBOURG

STRASBOURG, le 13/03/2023

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 10/03/2023

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

SAFRAN LANDING SYSTEMS

1-9 rue Antoine de Saint Exupéry
67129 Molsheim

Références : 0006705580/20230310/AD/JLS
Code AIOT : 0006705580

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 10/03/2023 dans l'établissement SAFRAN LANDING SYSTEMS implanté 1-9 rue Antoine de Saint Exupéry 67129 Molsheim. L'inspection a été annoncée le 10/03/2023. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Le 09 mars 2023 vers 20h50 l'astreinte territoriale de la DREAL a été prévenu par la préfecture d'une intervention du SIS67 sur le site Safran à Molsheim suite à un dégagement de fumée au bâtiment carbone qui provient d'un four de traitement thermique dont les joints ont été identifiés comme défectueux et qui provoquent des dégagements de vapeur.

Dans le même temps, à 20h55, l'inspectrice du site Safran a été prévenue par l'exploitant.

L'évènement s'est terminé vers 23h30. Le SIS67 a identifié un dégagement de monoxyde de carbone de l'ordre de 40 ppm et d'acide phosphorique. Étant donné la bonne dispersion des vapeurs au niveau de la cheminée d'extraction, le SIS estime qu'il n'y a aucun risque pour le voisinage.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- SAFRAN LANDING SYSTEMS
- 1-9 rue Antoine de Saint Exupéry 67129 Molsheim
- Code AIOT : 0006705580
- Régime : Autorisation

- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

La société SAFRAN LANDING SYSTEMS (SLS) est spécialisée dans les pièces aéronautiques. Elle produit et répare, dans son usine de Molsheim, les trains d'atterrissage. Elle exploite des installations de traitement de surface relevant des directives IED et SEVESO.

Les thèmes de visite retenus sont les suivants :

- suite à un incident

2) Constats

2-1) Introduction

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

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

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

Il existe trois types de suites :

- « avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Madame la Préfète, conformément aux articles L.171-7 et L.171-8 du code de l'environnement, des suites administratives. Dans certains cas, des prescriptions complémentaires peuvent aussi être proposées ;
- « susceptible de suites administratives » : lorsqu'il n'est pas possible en fin d'inspection de statuer sur la conformité, ou pour des faits n'engageant pas la sécurité et dont le retour à la conformité peut être rapide, l'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées dans un délai court les justificatifs de conformité. Dans le cas contraire, il pourra être proposé à Madame la Préfète, conformément aux articles L.171-7 et L.171-8 du code de l'environnement, des suites administratives ;
- « sans suite administrative ».

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	Si le point de contrôle provient d'une <u>précédente</u> inspection : suite(s) qui avai(ent) été donnée(s)	Autre information
1	incident au bâtiment carbone	Arrêté Préfectoral du 21/10/2019, article 2.6.1	/	Sans objet

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

L'incident n'est pas dû à un départ de feu mais à une perte d'étanchéité d'un four de traitement thermique au niveau du bâtiment carbone. Les locaux ont été ventilés, le four a terminé son cycle de chauffe. Un défaut au niveau du joint de la porte du four a été identifié le lendemain matin par l'équipe de maintenance. Le four fait l'objet d'une maintenance préventive qui n'a pas détecté de défaut lors des derniers contrôles. Les émissions dans l'air de sont pas susceptibles de porter atteinte à l'environnement.

Aucune suite administrative n'est nécessaire.

L'exploitant transmettra un rapport d'incident courant du mois.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : incident au bâtiment carbone

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 21/10/2019, article 2.6.1
Thème(s) : Risques accidentels, déclaration d'incident.
Point de contrôle déjà contrôlé : Sans Objet.
Prescription contrôlée : L'exploitant est tenu à déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.181-3 du Code de l'environnement. Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise notamment les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou long terme.
Constats : Le 10 mars 2023, l'inspection s'est rendue sur site. L'exploitant indique que le POI (plan d'opération interne) a été déclenché à 20h09. 25 cadres responsables de Safran ont été alertés, 10 cadres se sont déplacés sur site à la réception de l'alerte. L'atelier travaille en 2*8 : 5h/13h et 13h/21h. L'équipe d'après-midi était dans l'atelier au moment de l'incident et n'a rien remarqué d'inhabituel. Ce four est installé dans un local dont les portes coulissantes sont fermées pendant le cycle du four pour permettre le bon fonctionnement des détecteurs (risque anoxie, détection de fumée). <u>Cause de l'incident et actions correctives – four de traitement thermique:</u> Le jour de l'inspection, le four n°3 Charlie est à l'arrêt. L'exploitant montre à l'inspection les courbes de suivis (température, pression, débit de gaz). Toutes les constantes sont normales, aucun

décroché n'est observé à l'heure de l'incident ou en amont. Le cycle a commencé à 14h24. L'alarme d'un détecteur de fumée s'est déclenchée dans la soirée, le relai est fait au poste de garde, une levée de doute a été menée, de la fumée a été observée dans le local et s'en est échappée lorsque les portes coulissantes ont été ouvertes, le POI a été déclenché à 20h09. Aucun défaut n'a été identifié sur le monitoring du four, la montée en température était sur le point de se terminer, le four a fonctionné jusqu'à 3h22 du matin. La surveillance par les pompiers a été levée pendant la phase de descente en température du four. Les locaux ont été ventilés. L'exploitant a identifié une petite fuite au niveau bas de la porte du four émettant de la vapeur toutes les 2/3 secondes. Une vidéo datée du 09 mars 2023 à 22h46 montrant ce phénomène a été présentée à l'inspectrice. La porte du four située à l'avant est munie de deux joints dont l'un est gonflé à l'azote pour maintenir l'étanchéité lors du cycle. Le 10 mars au matin, l'équipe de maintenance a identifié un jeu au niveau du joint gonflant. Ce joint va être remplacé et un test d'étanchéité réalisé avant la remise en service du four.

Maintenance :

Les joints de ce four font l'objet d'une maintenance tous les lundis matin :

- de premier niveau réalisée par les opérateurs (point 1.10.9 : contrôle visuel du joint – état du joint propre et sans corrosion),
- et de second niveau réalisée par l'équipe de maintenance (action 100 : contrôle et relevé de pression du gonflage, action 110 état visuel du joint).

Les deux types de maintenance ont bien été réalisées le 6 mars 2023 et aucune d'entre elle ne relève d'anomalie au niveau du joint gonflant.

Les laveurs de fumées ont fait l'objet d'une maintenance de second niveau le 27 février 2023, elle ne relève pas d'anomalie.

Émissions dans l'air :

L'atelier Carbone est muni de plusieurs dispositifs d'extraction/traitement d'air :

- les fumées du four sont extraites et traitées par deux laveurs de fumée. Aucun défaut n'a été identifié le jour de l'incident sur ces laveurs. Le dernier rapport de contrôle des rejets atmosphériques de juin 2022 indique des valeurs conformes pour le paramètre acidité (H+).
- les vapeurs des produits chimiques utilisés dans les cabines de peintures, cabines de pesées sont filtrées puis extraites en toiture. Le dernier rapport de contrôle des rejets atmosphériques de juin 2022 indique des valeurs conformes pour le paramètre acidité (H+).
- l'air des locaux n'est pas traité et est directement extrait en toiture, la vapeur accumulée autour du four s'est échappée par ce biais. Le SIS67 a détecté une émission d'acide phosphorique au niveau de la cheminée d'extraction, à 1 m de celle-ci plus, l'appareil ne détectait plus la présence de cette substance dans l'air. De l'acide orthophosphorique est utilisé en dilution et mélange avec d'autres produits chimiques par application au pinceau sur certaines surfaces des pièces enfournées (total de 204 pièces traitées le 09 mars). L'acide phosphorique est donc présent en très faible quantité, ce qui corrobore les conclusions du SIS67.

A ce stade aucune suite administrative n'est proposée.

Observations : L'exploitant transmettra un rapport d'incident courant du mois.

Type de suites proposées : Sans suite.

Proposition de suites : Sans objet.