

Unité départementale de l'Artois
Centre Jean Monnet
12 avenue de Paris
62400 Bethune

Béthune, le 17/06/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 20/05/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

BEFESA ZINC RECYTECH

43 ROUTE DE NOYELLES
CS 5209

62740 Fouquières-Lès-Lens

Références : 0325-2026
Code AIOT : 0007000750

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 20/05/2026 dans l'établissement BEFESA ZINC RECYTECH implanté 43 Route de Noyelles - CS 5209 62740 Fouquières-lès-Lens. L'inspection a été annoncée le 09/04/2026. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

L'inspection du 20 mai 2026 sur ce site portait sur l'item n°3 du SGS « maîtrise des procédés / maîtrise d'exploitation » de l'annexe I à l'arrêté ministériel du 26/05/2014, item qui n'avait pas encore fait l'objet d'une inspection spécifique depuis la mise en place du SGS.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- BEFESA ZINC RECYTECH

- 43 Route de Noyelles - CS 5209 62740 Fouquières-lès-Lens
- Code AIOT : 0007000750
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

La société RECYTECH a été créée en 1991. De sa création à mi-2024, elle était détenue à parts égales par une joint-venture entre les groupes BEFESA STEEL SERVICES et RECYLEX (ex-METALEUROP). Depuis le 20/06/2024, le groupe BEFESA (1 800 salariés dans le monde - CA de plus d'un milliard d'euros) en est l'unique actionnaire (après rachat des 50 % de l'actionnaire RECYLEX qui était en liquidation judiciaire).

Le site industriel que RECYTECH, devenu BEFESA ZINC RECYTECH (BZR ci-après dans le présent rapport), exploite à FOUQUIERES-LES-LENS depuis 1993 est implanté au droit d'un ancien site minier sur une emprise foncière de près de 14 ha ; il est spécialisé dans le recyclage de résidus industriels riches en zinc : poussières d'aciéries, poussières de fonderie et résidus zincifères dans une moindre mesure, et produit un concentré riche en zinc aux fins de valorisation. Le site BZR se définit comme un maillon clé de l'économie circulaire du zinc, contribuant à l'économie de ressources naturelles par extraction.

Le site BZR fonctionne 7j/7 et 24h/24 ; il emploie 50 personnes.

Il est autorisé à traiter au sein d'un four rotatif par procédé pyrométallurgique, dit procédé « Waëlz », jusqu'à 180 000 tonnes par an de déchets dangereux constitués pour l'essentiel de poussières d'aciéries. Ces déchets font préalablement l'objet d'une étape de préparation de charge sur site : constitution d'un mélange homogène, ajout d'additifs (chaux et coke de pétrole), et pelletisation. Dans les faits, le site reçoit et traite chaque année de l'ordre de 110 000 tonnes de déchets et produit environ 45 000 tonnes de concentrés en zinc, les oxydes Waëlz.

Le flux gazeux issu du procédé, débarrassé des oxydes de zinc par filtration (production recherchée), transite avant rejet par un dispositif RTO (Oxydateur Thermique Régénératif) mis en service en 2018 pour le traitement des COV (composés organiques volatils). Avant de pouvoir alimenter le procédé de sites industriels de fabrication des lingots de zinc, les oxydes Waëlz produits sur le site BZR doivent subir une opération de lavage permettant notamment d'en extraire le chlore et le fluor ; cette opération est externalisée dans une autre unité du groupe : BEFESA ZINC GRAVELINES.

Le procédé mis en œuvre sur le site BZR génère des déchets constitués de scories à hauteur de 60 à 65 % du tonnage entrant ; les scories sont actuellement utilisées en remblais pour les aménagements techniques d'un centre de stockage de déchets non dangereux ; de nombreuses alternatives de valorisation sont toujours en cours d'expérimentation.

Sur le plan administratif, les activités sont notamment réglementées par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 31/01/2001 modifié le 03/12/2021.

Le site relève du statut Seveso Seuil Haut par dépassement direct des quantités seuils associées aux rubriques 4510 et 4511 "Dangereux pour l'environnement aquatique".

Il relève également de la directive IED au titre de la rubrique principale 3250 "Production, transformation des métaux et alliages non ferreux" et est soumis au BREF NFM (Non Ferrous Metal).

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 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	Élaboration des procédures – Organisation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Demande d'action corrective	2 mois
7	Phases procédé, procédures de consignation/déconsignation, de gestion EIPS	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Demande d'action corrective	2 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	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	Procédures / consignes concernant de potentielles interventions dangereuses	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
8	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

Les échanges précis avec le service HSE, documents examinés, constats sur site et éléments d'information recueillis auprès du personnel d'exploitation lors de l'inspection du 20 mai 2026 ont permis d'établir que des dispositions techniques et organisationnelles efficaces et suivies de manière rigoureuse étaient en place sur site pour garantir la maîtrise des procédés / maîtrise d'exploitation sur le site BZR, et qu'elles étaient définies et prises en compte de manière proportionnée dans le Système de Gestion de la Sécurité.

Il ressort toutefois au travers de l'item inspecté, la nécessité de précisions et commentaires permettant de mieux présenter et "fluidifier" l'organisation en place, les liens entre certains points ou documents qui y figurent de manière trop juxtaposée. L'Inspection formule plusieurs demandes en ce sens.

Par ailleurs, l'Inspection a mis en évidence un manque de formalisation de l'organisation mise en place en vue de l'élaboration des procédures de maîtrise d'exploitation (en lien avec l'item organisation du SGS) et l'absence de deux documents opérationnels jugés nécessaires qui l'ont amenée à formuler trois demandes d'actions correctives dans un délai de deux mois :

- formaliser l'organisation mise en place pour l'élaboration des documents de maîtrise d'exploitation ;
- rédiger une procédure (ou document opérationnel équivalent) concernant la gestion de la sécurité de la sous-station électrique ;
- rédiger une procédure relative à la gestion des EIPS (éléments importants pour la sécurité) définis dans le SGS.

Cette dernière devra figurer dans le tableau du chapitre 6 du SGS relatif à la "maîtrise des procédés / maîtrise d'exploitation".

L'Inspection formule également des demandes d'amélioration visant à formaliser des pratiques dans le SGS. Une réponse de l'exploitant est attendue dans un délai de deux mois également.

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. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

Procédures élaborées pour permettre l'exploitation dans des conditions de sécurité optimales et durant les différentes phases d'exploitations. Périmètre des installations concernées sur site et pertinence, critères :

S'agissant de la définition du périmètre des installations visées par le SGS dans cet item, il convient de rappeler que depuis la baisse de pression dans le réseau de gaz naturel de 8 à 2,5 bars, le site BEFESA ZINC RECYTECH (BZR) classé Seveso seuil haut n'est plus concerné par l'occurrence d'un scénario d'accident majeur (ni en conséquence, par l'existence de MMR : "Mesures de Maîtrise des Risques"). Cette situation ressort de l'étude des dangers déposée en 2018 dont il a été donné acte à l'exploitant par arrêté préfectoral du 03/12/2021.

Néanmoins tenu d'élaborer un manuel SGS et après une phase d'échanges avec l'Inspection des installations classées, l'exploitant a pris le parti assez récemment de retenir et lui associer :

- les scénarios d'accidents susceptibles de conduire au déclenchement du POI, lesquels font l'objet de fiches réflexes dans ce document à vocation opérationnelle (fiches coconstruites avec les personnels techniques des services concernés) ;
- les principaux "Equipements Importants Pour la Sécurité" (EIPS).

Au chapitre 2 du manuel SGS (version n°7 mise à jour le 12/12/2025 effective depuis le 01/01/2026) : OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION, il est précisé que ce document «couvre les scénarios d'accidents susceptibles de déclencher le POI, répertoriés dans les fiches réflexes en annexe du présent manuel, ainsi que les EIPS suivants[...]» : il s'agit d'une liste de 4 EIPS ou groupes d'EIPS. Des précisions concernant les EIPS figurent en annexe confidentielle.

Le POI, dans sa version en vigueur du 01/10/2023, recense 8 scénarios susceptibles d'entraîner son déclenchement et qui concernent des installations ou parties d'installations nécessaires pour la maîtrise des procédés / maîtrise d'exploitation.

Le chapitre 6 du SGS dans sa version n°7 en vigueur : MAITRISE DES PROCEDES, MAITRISE D'EXPLOITATION présente un tableau qui recense 11 procédures :

- 3 procédures portent sur le four (conduite / phase de fonctionnement / opération spécifique), installation visée dans les fiches réflexes du POI ; elles précisent les actions à mener pour des opérations spécifiques ou lors de phases de fonctionnement
- les autres procédures concernent davantage des dispositions de sécurité de portée générale telles que maintenance (préventive / corrective), plan de surveillance des dispositifs de sécurité, plan de prévention, permis de feu, consignation/déconsignation...

Toutes ces procédures ont été présentées par l'exploitant à l'occasion de l'inspection.

Plusieurs de ces procédures et des instructions concernant les installations potentiellement à l'origine d'un «scénario POI» ont été consultées par l'Inspection (plan de surveillance du four, phase de redémarrage du four, opérations de lavage du four, chambre de sédimentation, filtres Lühr et RTO...).

En cohérence avec le périmètre défini par le SGS, l'Inspection a précisé à l'exploitant qu'il lui paraissait pertinent de recenser dans ce tableau du chapitre 6 du SGS :

- les procédures en lien avec la maîtrise d'exploitation et les scénarios pouvant entraîner le déclenchement du POI, toutes concernées par une problématique sécurité (silo coke, filtres du circuit fumée, chambre de sédimentation...)
- les procédures relatives à la gestion des EIPS retenus.

A contrario, peut se poser la question du maintien ou non dans ce tableau du chapitre 6 du SGS de la procédure concernant la sûreté, concernant moins directement la maîtrise des procédés.

Par ailleurs, même si les dispositions à formaliser qui la concernent sont a priori supposées peu nombreuses, **une procédure, celle relative au scénario défini dans le POI pour la sous-station électrique, devra être créée** (pour observation, cette installation concernée par l'exercice incendie 2024, fait l'objet de réflexions actuellement pour renforcer la prévention du risque d'incendie, le cas échéant par la mise en place d'un dispositif d'inertage).

Nota : le chapitre 6 du SGS précise que des actions sont mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements et à la corrosion. Bien que non concerné sur le plan strictement réglementaire par les dispositions de l'arrêté ministériel du 04/10/2010 modifié dans la mesure où les déchets reçus sur site sont de consistance solide, BZR a pris le parti de mettre en œuvre les dispositions pertinentes de cet arrêté pour les silos de stockage de poussières d'aciérie en raison des mentions de dangers assimilables aux mélanges / substances H400, H410 et H411 (plan d'inspection externe tous les 5 ans, historique des interventions conservé dans la GMAO). La dernière inspection réalisée dans ce contexte remonte à février 2022.

Organisation mise en place concernant l'élaboration des procédures relatives au contrôle d'exploitation (qui fait quoi?)

Il n'y a pas eu de procédures complètes élaborées récemment pour les principales installations qui sont relativement anciennes sur le site BZR (leur version actuelle résulte principalement d'une construction empirique, par consolidation progressive des observations et retours d'expérience) ; la dernière procédure réellement concernée porte sur le RTO mis en service en 2018.

Des procédures de moindre portée, des révisions de procédure, des instructions ou modes opératoires concernant l'exploitation (pouvant aussi ne pas intéresser des problématiques sécurité) sont régulièrement élaborés par du personnel technique en poste dans les ateliers, souvent sur demande / initiative des chefs d'équipe, et en lien avec le service HSE notamment pour le travail de formalisation des documents.

Pour l'élaboration de procédures qui concerneraient de nouvelles installations, elle se ferait dans le cadre du chapitre 7 du SGS : CONCEPTION ET GESTION DES MODIFICATIONS, et l'exploitant a précisé :

- qu'elle ferait intervenir les documents techniques constructeurs, les standards sécurité du groupe BEFESA, les compétences et retours d'expérience du personnel concerné,
- et que ces documents resteraient également évolutifs, en particulier pour la mise à profit des retours du personnel technique sur le terrain.

La prise de connaissance de procédures listées dans le tableau du chapitre 6 du SGS et d'autres procédures non directement recensées dans ce même tableau mais en lien avec l'item inspecté a permis de vérifier que l'exploitant avait bien identifié les installations, phases de fonctionnement et opérations devant faire l'objet d'un « cadrage » pour la maîtrise des procédés et la maîtrise d'exploitation. Les responsabilités quant à la réalisation des contrôles (services et fonctions des personnels) sont également identifiées et mentionnées dans ces documents opérationnels.

Toutefois, l'organisation mise en place pour l'élaboration des procédures concernées par le périmètre du SGS (scénarios pouvant conduire au déclenchement du POI et EIPS définis au chapitre 2 du SGS) telle que présentée verbalement lors de l'inspection et synthétisée ci-dessus ne ressort pas à la lecture du manuel et devra être formalisée soit par le biais d'une description adaptée, soit par le renvoi à une procédure.

Existence d'un processus permettant à l'exploitant de s'interroger sur le périmètre, le besoin en procédures / mode opératoire / formalisation de certaines actions / opérations

Le processus de questionnement de l'exploitant sur le périmètre des documents opérationnels pour la maîtrise d'exploitation passe principalement par la révision régulière du manuel SGS qui traite les observations remontées par le personnel technique de terrain via l'outil TeePee^(*) (les chefs d'équipe ont été sensibilisés à l'intérêt de bien déclarer les presque accidents dans une démarche d'amélioration continue), les observations formulées lors des audits internes et externes, lors des visites d'inspection...

(*) TeePee est l'outil informatisé qui permet de déclarer les accidents et presque accidents (à la personne, environnementaux ou industriels), de suggérer des améliorations ; cet outil héberge également la GMAO.

Tableau des indicateurs du SGS définis en lien avec l'item inspecté, présenté par l'exploitant et tableau de suivi des indicateurs au titre de l'année 2025 consulté.

A l'examen de ce document, il ressort qu'une seule cible n'a pas été atteinte (celle concernant le nombre d'accidents et presque accidents industriels dans TeePee : 5 ont été déclarés en 2025 pour une cible de deux au plus).

Dans les faits, l'Inspection a observé que depuis sa création en 2021, le manuel SGS avait été révisé au moins une fois par an.

Par ailleurs, ce document est associé à la PPAM de l'établissement dont les conditions de révision sont rappelées dans le manuel, et il est basé sur l'étude des dangers et le POI régulièrement révisés.

L'exploitant précise aussi qu'un nouvel équipement, des évolutions de méthodes de travail, un accident ou presque accident suivi d'un arbre des causes, d'un audit identifiant des zones dangereuses ou la nécessité d'évolution des pratiques... sont autant de situations qui pourraient conduire à un élargissement / modification du périmètre des installations concernées par le SGS.

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

Demande n°1 :

Dans le but d'améliorer la lisibilité du manuel SGS, l'Inspection a invité l'exploitant à rédiger une présentation sommaire de la démarche permettant d'explicitier en introduction du chapitre 6 la nature des procédures recensées, en lien notamment avec le périmètre défini et couvert par le SGS.

Demande n°2 :

L'Inspection a suggéré à l'exploitant l'ajout dans le tableau du chapitre 6 «maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation» :

- de procédures relatives aux installations faisant partie du périmètre du SGS

Concernant cette première demande d'ajout, l'Inspection a observé que les installations / opérations à risque d'accident étaient en fait inventoriées dans la procédure «Plan de surveillance des dispositifs de sécurité» qui identifie les responsabilités, les fréquences de contrôle et la traçabilité. La demande revient donc finalement à examiner la manière de rendre plus facilement lisible le contenu du tableau du chapitre 6 du SGS vis-à-vis du périmètre des installations

concernées.

- des procédures relatives à la gestion des EIPS (voir ci-dessous Point de Contrôle n°7).

Action corrective n°1 :

L'exploitant doit rédiger un document opérationnel relatif à la gestion de la sécurité propre à la sous-station électrique.

Action corrective n°2 (au regard de l'item 1 organisation du SGS) :

L'organisation effective mise en place sur le site BZR pour l'élaboration des procédures de maîtrise d'exploitation doit être formalisée dans le SGS ; pourront entre autres y être précisées les situations qui peuvent amener à la création ou à la révision de procédures (nouvelle installation, REX, presque incident / accident, évolution de méthodologie, amélioration suggérée par le personnel d'exploitation...).

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois

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 :

Processus de validation des procédures

La validation des documents produits ou de leurs révisions fait l'objet d'un processus rédaction / vérification / approbation et passe obligatoirement par le service HSE, structure fonctionnelle en charge de la sécurité des installations sur le site BZR.

L'approbation des documents techniques concernant la maîtrise des procédés doit être réalisée par une personne du COMEX ; elle est généralement confiée au Responsable des Opérations Industrielles.

Le processus de validation des procédures est défini et formalisé dans un document non mentionné dans le manuel SGS. En effet, ce processus général concerne de nombreuses procédures d'exploitation ou autres en vigueur sur le site BZR et qui se situent hors périmètre SGS. Concernant ce point, voir demande faite au PC n°3 ci-après.

Test des procédures d'exploitation avant mise en œuvre opérationnelle

Comme indiqué ci-dessus au point de contrôle n°1, les documents opérationnels liés à l'exploitation ou leur révision sont généralement élaborés par les services concernés process ou opérations industrielles et issus d'un travail collectif.

Les éventuelles difficultés rencontrées par les opérateurs ou suggestions sont signalées au service HSE par les chefs d'équipe et peuvent être prises en compte / intégrées à ces documents au fil de l'eau.

Il n'y a pas de test en tant que tel des procédures avant leur mise en œuvre mais les procédures opérationnelles et documents associés (instructions, modes opératoires) restent des documents techniques évolutifs ; les retours « terrain » font partie des principaux motifs d'évolution.

Processus de modification des procédures selon les besoins et / ou suggestions des opérateurs

Les modifications des procédures d'exploitation concernant ou non le SGS et les fiches réflexes POI (souvent préparées par les chefs d'équipe à la demande du RDOI) susceptibles de présenter des enjeux font l'objet d'un processus spécifique relativement rapide de validation et de diffusion au personnel.

Les évolutions ou mises à jour d'importance moindre des procédures visées par le SGS et des fiches réflexes du POI (voire celles assimilables à des ajustements), qui peuvent résulter d'échanges, des audits internes, des exercices de mise en situation... sont prises en compte et consolidées au plus tard lors de la révision des documents qui intervient au moins tous les 3 ans, à l'occasion de la révision du POI.

Vu pour les comptes-rendus des exercices de mise en situation d'urgence, ils sont archivés sur le réseau informatique et les propositions pré-identifiées de mise à jour des fiches réflexes sont prises en compte lors de la révision du POI.

A titre d'exemple, l'exploitant a confirmé à l'Inspection que les enseignements tirés de l'exercice de mise en situation réalisé en 2025 sur la conduite de four seront pris en compte lors de la mise à jour du POI en 2026.

Dans cette perspective de mise à jour du POI qui doit intervenir en octobre 2026, il a été noté sur site lors de l'inspection que l'exploitant avait concentré les exercices de mise en situation au cours du premier semestre 2026 (voir ci-dessous PC n°8).

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 : <u>Organisation mise en place concernant la gestion et la mise à jour de la documentation</u> L'exploitant dispose d'une procédure de gestion documentaire (version en vigueur consultée révisée le 11/05/2026) ; elle définit entre autres les principales étapes de rédaction ou mise à jour d'une procédure ou instruction, identifie les personnels chargés de leur mise en œuvre et en précise les modalités. Pour observation, il s'agit d'une procédure applicable mais non spécifique aux documents formalisés repris dans le manuel SGS; cette procédure n'est pas mentionnée explicitement dans le SGS. <u>Modalités de diffusion des documents modifiés, de vérification de prise de connaissance effective par les intéressés</u> Les documents modifiés sont envoyés par mail par le service HSE (seul service ayant accès en écriture aux documents opérationnels types procédures / inspections) à toutes les personnes potentiellement concernées et préalablement identifiées ; celles-ci doivent faire connaître en retour la date de prise de connaissance et signer, action qui vaut « attestation » de prise de connaissance. Les chefs d'équipe sont aussi responsabilisés par les responsables de service sur ce sujet et tenus de s'assurer que les agents ont bien pris connaissance et compris les évolutions actées. Tableau informatisé de suivi de la diffusion des documents opérationnels modifiés en 2026 à la date d'inspection (procédures, instructions...) visualisé sur site le 20/05/2026 : y figurent les dates de diffusion des documents, le processus concerné et la désignation des documents, la date à laquelle les agents destinataires (chefs d'équipe principalement) reconnaissent en avoir pris connaissance.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Demande n°3 : A défaut d'une procédure spécifique à la gestion des documents opérationnels visés par le SGS et mentionnée dans le manuel SGS, ce dernier doit faire référence à ce document de gestion documentaire qui concerne la création des procédures / instructions (et leur mise à jour évoquée ci-avant au PC n°2).
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 :

Modalités de formation des agents à l'application des procédures de maîtrise d'exploitation / process

Les modalités de formation / sensibilisation des agents concernés, qui comprend entre autres la formation aux documents opérationnels, sont prévues au travers du § 4.2.2 du manuel SGS ; le processus de formation fait l'objet de la procédure PGRH_Formation. Les formations sont précisément définies, organisées et tracées au travers des dispositions mises en œuvre dans le cadre du SGS. Le sujet plus général de la formation sur le site BZR a fait l'objet de l'inspection SGS en 2025.

Un planning de formations obligatoires et adaptées par fonction, dont les formations qualifiantes (CACES, habilitation électrique, travaux en espaces confinés, ATEX, conduite de four...) est établi et chaque salarié dispose d'un passeport sécurité qui mentionne les formations et les dates de validité.

Exemple de formation en lien avec la maîtrise des procédés : formation à la conduite de four

La conduite de four sur le site BZR a été dernièrement intégrée à la Gestion Prévisionnelle des Evolutions et des Compétences (visée dans la procédure PGRH_Formation précitée), importante sur le plan stratégique pour pouvoir assurer une continuité dans l'occupation de certains postes qui requièrent des compétences spécifiques.

Lors du processus de recrutement pour des postes d'exploitation, BZR essaie de repérer les profils avec potentiel d'évolution, susceptibles à terme d'occuper ce poste après un cursus de formation.

Les agents en poste pressentis pour devenir conducteur de four pourront se voir proposer provisoirement l'occupation sur site d'un poste comparable à l'atelier pelletisation, poste qui met en œuvre en effet la gestion d'un process avec pilotage en salle de commande mais avec l'avantage de ne pas présenter les spécificités et risques associés à la conduite de four.

Si l'expérience s'avère concluante, les agents devront ensuite suivre un cursus de formation conséquent à la fois théorique et pratique (pour l'essentiel dispensé en interne, dont la pyrométallurgie et la conduite de four), avec test de vérification des acquis. En cas de réussite, l'agent deviendra conducteur suppléant, puis conducteur titulaire.

Modalités : audit, exercices de mise en situation, quarts d'heure sécurité et sensibilisation

Les actions de sensibilisation et de formation du personnel de l'entreprise en interne en matière de sécurité et d'environnement font partie des missions des deux personnes du service HSE.

L'exploitant a rappelé la montée en puissance depuis 2025 de ces actions menées en interne et sur le terrain pour la sensibilisation et la formation à la sécurité : animations de groupe de travail, exercices de mise en situation d'urgence (cf PC n°8), quarts d'heure sécurité..., grâce au renfort du service HSE effectif depuis septembre 2025.

Des quarts d'heure sécurité sont réalisés trimestriellement par le service HSE : la responsable du

service et son assistante. Ils font partie des actions de prévention / sensibilisation à l'accidentologie... Ils peuvent être déclenchés à la suite d'aléas, de dysfonctionnements ou situations potentiellement dangereuses observées sur site.

L'évolution quant à la programmation trimestrielle de ces quarts d'heure de sensibilisation résulte aussi de la prise en compte d'une demande faite par l'Inspection en 2025 d'examiner l'opportunité d'en réaliser plus fréquemment, et elle s'inscrit par ailleurs dans le cadre de la relance de la culture sécurité impulsée au niveau du groupe (standards BEFESA). Un indicateur de suivi « quarts d'heure environnement - sécurité » a par ailleurs été mis en place en janvier 2026.

Observation: cet indicateur n'était pas mentionné dans le tableau des indicateurs du SGS définis en 2025, présenté dans le cadre de l'inspection.

Dans ses interventions 1/4 h sécurité et d'information / sensibilisation, le service HSE essaie d'être « impactant » sur les risques encourus (ces interventions s'avèrent plus efficaces et marquantes pour le personnel que la simple remise de documents à parcourir).

Cas concret d'un quart d'heure sécurité présenté dernièrement au personnel d'exploitation : retour sur l'accident avec opérateur gravement blessé (brûlé à près de 40%) qui s'est produit aux USA en début 2026 ; cet accident présente de fortes similitudes avec celui qui est survenu en 1994 sur le site RECYTECH lors d'une intervention sous la chambre de sédimentation pour supprimer un accrochage de matières dans celle-ci au moyen d'une lance à air alors que le four était en « dévirage » (décrochage brutal à l'origine d'un souffle et d'un déversement de particules incandescentes).

Dans ce quart d'heure, l'exploitant a joint le témoignage (sous forme d'interview) du collègue gravement blessé en 1994. Cet exemple a surtout été présenté au personnel concerné dans l'objectif de le sensibiliser concrètement à l'importance du respect des consignes car dans les faits, les règles d'intervention sur le site depuis cet accident de 1994 ont été notablement sécurisées (voir ci-dessous PC n°6).

Vu support de présentation du quart d'heure de sécurité correspondant.

L'Inspection a souhaité savoir si le quart d'heure sécurité production, planifié parmi ceux devant être réalisés en 2026, avait été réalisé. L'exploitant a fait savoir qu'il n'avait pas encore été dispensé aux équipes dans la mesure où il a privilégié l'organisation d'un quart d'heure sécurité en lien avec l'accident survenu en janvier 2026 et le retour d'expérience ; l'Inspection a toutefois pu consulter le support de présentation de ce quart d'heure sécurité « production : environnement et sécurité » visant à sensibiliser le personnel de production à ses impacts sur l'environnement et aux risques inhérents aux postes de travail occupés.

Traçabilité

Le service RH assure le suivi des validités de formation.

La traçabilité des formations, externes et internes, est assurée dans le cadre du processus formation.

Les actions de formation / sensibilisation telles que la formation au POI, tests de situation d'urgence POI... actions de sensibilisation / formation font l'objet d'un compte-rendu avec émargement ; le Service HSE envoie les éléments d'information au service RH pour qu'il puisse les « encoder » dans son logiciel de suivi.

Document de suivi recensant les exercices de mise en situation d'urgence déjà réalisés en 2026 à

la date de l'inspection, présenté sur site le 20 mai 2026 (voir PC n°8).
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 : Vu la procédure « plan de surveillance production » (dernière révision en date du 24/03/2026) qui fait partie des procédures recensées au chapitre 6 du SGS : il s'agit d'un document technique précis établi pour la conduite de four. Y sont définis les paramètres essentiels à surveiller pour produire des oxydes Waëlz de bonne qualité dans le respect des règles de sécurité pour le personnel, des dispositions pour la préservation de l'outil et la maîtrise des impacts sur l'environnement. Indicateurs de conduite four : état du four / dépression mesurée dans le four / qualité des oxydes Waëlz. L'un des deux conducteurs de four interrogé par l'Inspection au sujet de cette procédure a précisé : - qu'il était expérimenté à ce poste de pilotage et que cette procédure n'était pas utilisée régulièrement en situation normale, mais consultée occasionnellement pour vérification ou en cas de besoin ; - que ce document servait par contre de support pour les agents moins expérimentés à ce même poste. Principales grandeurs physiques surveillées pour la conduite de four suivant les indications du personnel d'exploitation interrogé le 20 mai en salle de commande : température, pression et

concentration en CO, débits d'air... Vu le 20 mai en salle de commande sur les écrans de supervision le suivi des lignes de pression et de température de l'installation suivies par le conducteur de four. Surveillance des températures (en particulier celles repérées T1, T2 et T5) à l'entrée des gaz chauds dans les différents filtres. Des seuils d'alarme et de défaut sont définis. Néanmoins le pilotage du four dans les plages de fonctionnement repose sur la gestion des conducteurs de four. La procédure intègre les actions à réaliser en cas de dérive. Des éléments détaillés figurent en annexe confidentielle.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 6 : Procédures / consignes concernant de potentielles interventions dangereuses

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 : Le four Waëlz en service sur le site BZR, compte tenu de ses caractéristiques et du procédé qui met en œuvre une vitesse de rotation très lente, conduit inévitablement, malgré l'apport de chaux, à la formation d'accrétions (sous forme d'accrochages ou de boules) et à la nécessité de procéder à des arrêts de la production pour conduire des opérations de « lavage du four », qui interviennent en moyenne toutes les 6 semaines et peuvent généralement être planifiées quelques jours avant leur déclenchement. Dans le cadre de la conduite du four, l'exploitant cherche à retarder au maximum les opérations de lavage qui sont des phases non productives, en utilisant différents leviers : - suivi et optimisation des paramètres (pression, pertes de charge, débits d'air...), y compris dans l'objectif de prévenir au mieux le phénomène de retour de flamme en l'état des connaissances actuelles (ce phénomène potentiellement dangereux pour le personnel d'exploitation, lié à une surpression dans la ligne de traitement qui occasionne un changement de direction brutal des gaz, est encore difficilement maîtrisable et relativement imprévisible ; il fait l'objet d'une étude spécifique, voir ci-dessous).

- surveillance en permanence de l'état du four : vu sur écran en salle de commande le 20 mai le scanner de l'intérieur du four sur lequel les accrochages apparaissent en bleu (plus l'accrétion est épaisse, plus la couleur bleue est foncée). Il s'agit d'un outil de suivi et de pilotage qui aide à la prise de décisions : déclenchement de tirs sur accrochages et ultérieurement, arrêt de production pour procéder à une opération de lavage du four.

L'Inspection a souhaité consulter plusieurs procédures et consignes en lien avec cette problématique des accrétions qui peut générer des phases d'exploitation délicates voire dangereuses pour le personnel.

Procédure « Lavage » de four

Le lavage du four correspond à une opération de nettoyage au cours de laquelle la charge du process en fonctionnement normal, composée principalement de poussières d'aciérie, est remplacée par du coke. Au-delà de représenter un temps non productif, elle est également une phase considérée délicate sur le plan de la sécurité : l'utilisation de coke présente des risques d'échauffement (avec risque de détérioration des réfractaires), de formation de CO avec risques d'explosion, l'opération génère des décrochages susceptibles de générer un retour de flamme en " gueule de four ".

La procédure consultée (dernière révision datée du 29/04/2026) rappelle brièvement les conditions d'exploitation dégradées devant être remplies pour déclencher une opération de lavage, et décrit ensuite les différentes séquences / opérations à mener, et les consignes à suivre en précisant les responsabilités de mise en œuvre.

Consignes de sécurité définies pour les interventions du personnel en cas d'accrochages dans la chambre de sédimentation

Ainsi que précisé au PC n°4, sont reprises ci-dessous les dispositions mises en place après le grave accident du travail survenu sur site en 1994, complétées récemment pour tenir compte des exigences du groupe BEFESA intégrant le REX issu de l'accident survenu aux USA en janvier 2026 :

- à la source pour minimiser l'occurrence des phénomènes d'accrochage dans la zone concernée (dite des « mamelles ») : évolutions des techniques avec recours à des pulvérisations en jets diffus, avec opérations régulières de nettoyage des pulvérisateurs, entretien préventif de la chambre de sédimentation, pose de structures en arrondi en fin d'année 2024 à la partie supérieure de jonction entre les trémies,

- en curatif si les accrochages se produisent néanmoins :

- technique d'intervention privilégiée depuis l'intérieur de l'installation au marteau piqueur après mise en place d'un plancher par sous-traitant (le temps pris par cette opération permet une baisse des températures)

- si seulement cette dernière ne s'avère pas efficace, intervention pour combattre les accrochages de l'extérieur de l'installation et sous la chambre dans le respect de règles de sécurité strictes : intervention de deux personnes expérimentées (et non 1 seule personne comme lors de l'incident 1994), seulement possible si le four n'est pas en fonctionnement, et après établissement d'un permis de travail, le port pour chacun d'une tenue intégrale aluminisée (manteau, guêtres, gants, casque avec visière en plus du masque).

Par ailleurs, un dispositif de « tiroirs » a été installé pour que les matières résultant des décrochages soient retenues (l'ouverture des tiroirs est ensuite commandée à distance). Les situations nécessitant une telle intervention (de l'extérieur et sous "les mamelles") sont aujourd'hui très rares et n'ont pas été rencontrées récemment.

Dispositions observées concernant le retour de flamme en gueule de four

Ce phénomène est maintenant surveillé grâce à la mise en place d'une caméra en septembre 2023 (c'est grâce à cette caméra que l'exploitant a réellement pu prendre conscience de la dangerosité potentielle du phénomène s'il survenait au moment où des agents d'exploitation sont présents dans la zone concernée, phénomène jusque là désigné comme simple refoulement).

Un à deux retours de flamme par an sont observés en moyenne ; deux se sont produits en 2025 : le premier le 10 juillet au cours d'une opération de lavage et le second le 1er septembre à la suite à une microcoupure électrique (incidents déclarés dans TeePee et encore désignés «refoulement sortie four»).

Au jour de l'inspection, pas de retour de flamme observé en 2026.

Dispositions observées pour éviter toute présence de personnel en gueule de four, four en fonctionnement : ajout de caméras et de capteurs supplémentaires à l'intérieur du four permettant le suivi du procédé et un maintien de conduite optimale sans déplacement du personnel d'exploitation dans la zone "gueule de four".

L'Inspection a interrogé les agents d'exploitation rencontrés en salle de commande le 20 mai ; tous connaissent les risques, confirment y être régulièrement sensibilisés, respecter les consignes en vigueur et les faire respecter au sein de leurs équipes.

Une étude confiée à un prestataire extérieur spécialisé est en cours à ce sujet. BZR lui communique les paramètres chaque fois que le phénomène se produit pour essayer de mieux comprendre les conditions qui conduisent à ce phénomène en vue de le prévenir (synthèse de l'étude en cours consultée à l'occasion de l'inspection).

S'agissant des opérations de tirs au fusil industriel sur les accrochages (tirs au zinc) et sur les boules (tirs au plomb), opérations permettant de différer une opération de lavage du four, elles se font depuis une «cabine» de tir et sont strictement encadrées (deux à trois tireurs formés présents par poste).

Documents consultés :

- mode opératoire complet principalement orienté sécurité établi spécifiquement pour toutes les opérations en lien avec le tir (logistique, formation, modalités des différentes phases de tir...)
- consigne de sécurité précisant clairement et avec illustrations les principales étapes préparatoires et modalités techniques pour que les opérations de tirs puissent se faire en sécurité.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Phases procédé, procédures de consignation/déconsignation, de gestion EIPS

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 :

Existence de procédures pour les phases d'exploitation sensibles des installations

Vu pour l'installation principale du process, le four Waëlz :

- des procédures ont été établies pour la conduite « plan de surveillance production », pour l'opération de lavage (documents évoqués ci-avant) et aussi pour la phase de redémarrage. La phase d'arrêt du four ne fait pas l'objet d'une procédure (l'exploitant a précisé que cette phase ne présentait pas de spécificités ou difficultés justifiant l'élaboration d'une procédure).

Procédure de redémarrage du four (dernière version en date du 30/04/2026) consultée : y sont listés les points à vérifier préalablement au redémarrage (notamment pour la maîtrise des impacts sur l'environnement), et détaillées plusieurs phases avec actions principales et vérifications à mener pour chacune :

- phase de chauffe du brûleur (plus longue en présence de nouveaux réfractaires),
- phase d'allumage du four au coke
- phase d'alimentation du four par le pré-mélange en poussières d'aciérie, le coke et la chaux si nécessaire.

Existence de consignes spécifiques relatives aux consignations/déconsignations d'équipements

Procédure « PMAT_LOTO_maintenance » de consignation / déconsignation, recensée dans le tableau du chapitre 6 du SGS, consultée par l'Inspection (LOTO est l'acronyme retenu pour Lock Out / Tag Out).

Objectif : garantir l'absence totale d'énergies dangereuses (statut d'énergie zéro) dans une zone faisant l'objet d'une intervention avec autorisation de travail, qu'elle soit réalisée en interne ou sous-traitée.

Vu sur site dispositif en place opérationnel et équipement permettant de cadenasser (cadenas ne disposant que d'une seule clé) au niveau d'une sous-station électrique du secteur pelletisation.

Installation du dispositif de sécurité achevée en totalité en zone de pelletisation. L'exploitant a prévu de généraliser l'installation de ce dispositif à tous les secteurs du site.

Existence de procédures spécifiques d'entretien, de maintenance et de vérification des EIPS

L'Inspection a noté le rôle stratégique important du service maintenance pour la conduite des activités dans le maintien de la sécurité et la prévention des accidents : définition et pilotage de la réalisation des travaux neufs et modifications, gestion des arrêts annuels, des opérations de réparation et des interventions de maintenance qui permettent la fiabilisation des équipements, lesquels sont gérés de manière optimale grâce à la GMAO.

Dans les faits, les dispositions sont mises en œuvre sur le site BZR pour le suivi des EIPS définis dans le cadre du SGS : planification et réalisation de la maintenance préventive, des vérifications...

A l'occasion de l'inspection, des certificats d'étalonnage et procès-verbaux d'étalonnage établis en 2025 ont été consultés par sondage pour les EIPS process.

Le tableau des indicateurs du SGS 2025 (mis à jour le 11/03/2026) concernant les EIPS mentionne l'absence de défaillance d'EIPS et un taux de réalisation de contrôle des EIPS de 100% (indicateurs tous deux suivis mensuellement).

L'Inspection a toutefois noté l'absence de document formalisant la gestion des EIPS : une procédure ou document opérationnel équivalent devra être élaboré pour présenter le dispositif organisationnel de gestion des EIPS définis dans le cadre du SGS : équipements concernés, planification des dispositions préventives de maintenance et de vérification (via la GMAO renseignée et gérée dans TeePee), disponibilité des indications voire redondance, fiabilité, signal sur défaut, mises en sécurité déclenchées, gestion des stocks et remplacements, dispositions observées en mode dégradé...

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

Action corrective n°3 :

L'exploitant doit rédiger un document opérationnel relatif à la gestion des EIPS définis dans le SGS.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois

N° 8 : 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 :

Dispositions mises en œuvre par l'exploitant lui permettant de s'assurer que les procédures, consignes d'exploitation...sont comprises et respectées

Pour rappel, les fiches réflexes POI de l'exploitant visent en partie des actions relevant de la

maîtrise d'exploitation.

Des exercices de mise en situation notamment quant à l'application des procédures et consignes opérationnelles faisant l'objet de fiches réflexes dans le POI (scénarios, réflexes sécurité...) sont réalisés très régulièrement par le service HSE : responsable service et son assistante (ainsi que précisé ci-dessus au PC n°4). Ces rendez-vous sont aussi l'occasion pour les agents techniques de faire remonter les éventuelles difficultés et demandes d'évolution des procédures.

L'exploitant précise que ces mises en situation nécessitent un réel travail d'organisation et qu'elles sont chronophages (elles ont pu être développées conformément aux engagements pris grâce au renfort de l'équipe HSE depuis le 01/09/2025) ; elles s'inscrivent selon lui en complément de l'information descendante et présentent un réel intérêt sur le plan sensibilisation, pédagogie et efficacité. En cas de difficulté rencontrée lors des exercices, le service HSE passe en revue le document, ré-explique, sensibilise à l'importance de certaines étapes et essaie de répondre aux questions, invite à la relecture des fiches réflexes.

L'exploitant précise que ces exercices s'avèrent nécessaires / utiles même pour les personnes expérimentées car il convient de prendre en compte le facteur de possible panique en situation réelle d'accident.

Document consulté des exercices individuels de mise en situation 2026 (17 exercices réalisés, échelonnés du 9 mars au 24 avril 2026).

Ce document montre :

- qu'à la date de l'inspection, 7 des 8 scénarios objets des fiches réflexes « déclenchement POI » avaient fait l'objet d'au moins un exercice individuel ; les autres exercices ont porté sur les fiches réflexes sécurité du POI ou sur les fiches réflexes environnement du POI.
- que ces exercices vont conduire prochainement à la modification de 9 fiches réflexes.

L'Inspection a souhaité consulter le compte-rendu de l'exercice de mise en situation d'urgence POI : « accumulation de CO dans la chambre de sédimentation » en phase de lavage du four, exercice réalisé le 12/03/2026.

Les paragraphes « enseignements tirés » et « commentaires, points marquants » font ressortir l'intérêt de l'exercice. Dans le cas présent, a été mise en évidence l'utilité d'un appui sur la fiche réflexe qui aurait permis à l'opérateur testé de ne pas omettre deux étapes essentielles (contrôle d'une sonde et demande d'évacuation de plusieurs zones d'exploitation).

La fiche a été parcourue avec l'opérateur qui a reconnu l'intérêt de l'appui sur la fiche opérationnelle en situation réelle.

Gestion des non-respects de procédures et consignes

L'exploitant a rappelé que le site BZR n'avait pas la culture de la sanction.

Toutefois, le principe de « constat de fait » qui fait l'objet de réflexions et d'un travail de concertation depuis plus d'un an sera rendu opérationnel mi-2026.

En cas de non-respect d'une consigne, l'écart est tracé par un écrit signé. En cas d'écart répété, de non-respect de certaines règles de sécurité connues, le constat est transmis au service RH qui pourra décider de suites ou sanctions adaptées.

Ces éléments ne sont pas formalisés dans le SGS.

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

Demande n°4: Compléter le manuel SGS ou une procédure associée au regard de la gestion des non-respects de procédures ou consignes.

Type de suites proposées : Sans suite

