

Unité interdépartementale des deux Savoie
430, rue Belle Eau
ZI des Landiers Nord
73011 Chambéry

Chambéry, le 07 mai 2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 04/03/2026

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

TERECOVAL

**ZI des Attignours
73130 La Chambre**

Références : 20260305-RAP-LaChambre-TERECOVAL-InspectionIncidentOxydateur
Code AIOT : 0006107561

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 04/03/2026 dans l'établissement TERECOVAL implanté ZI des Attignours 73130 La Chambre. L'inspection a été annoncée le 03/03/2026. 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 :

- TERECOVAL
- ZI des Attignours 73130 La Chambre
- Code AIOT : 0006107561
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société TERECOVAL est implantée en Maurienne et regroupe une quarantaine de salariés. Elle traite principalement les déchets dit gros électroménager froid (GEM-F), gros équipement professionnel froid (GEP-F). Concrètement, TERECOVAL récupère les réfrigérateurs en tout genre auprès des éco-organismes dans le but de les démanteler, récupérer les fluides dangereux, puis les broyer. L'ensemble des fractions de matériaux différents obtenus sont redirigées ensuite dans les filières appropriées pour une valorisation de la matière.

Les activités de traitement de déchets sont régulièrement autorisées par un arrêté préfectoral d'autorisation mis à jour le 15 janvier 2019, puis complété par un arrêté préfectoral du 26 août 2020 (augmentation des capacités de stockage et par arrêté du 13 mars 2025 (modification du périmètre de stockage).

Notons que les activités de Terecoval sont également concernées par la directive IED, plus précisément par le BREF Waste Treatment (WT). A ce titre, un dossier de réexamen a été déposé par l'exploitant en 2021. Le site est par conséquent soumis aux dispositions de l'arrêté ministériel du 17 décembre 2019.

Contexte de l'inspection :

- Accident

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 :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Madame la Préfète, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits conduisant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

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

N°	Points de contrôle	Références réglementaires	Suites proposées	Délais proposés
2	entretien des installation de traitement des effluents gazeux	Arrêté Préfectoral du 15/01/2019, article 3.1.2	Action corrective	1 mois
3	Dispositifs automatiques de détection incendie	Arrêté Préfectoral du 15/01/2019, article 6.5.1	Action corrective	1 mois : solution retenue 3 mois : mise en place du dispositif

La fiche de constat suivante ne fait pas l'objet de proposition de suite administrative :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	déclaration incident et rapport d'accident	Arrêté Préfectoral du 15/01/2019, article 2.1.7	Sans objet

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

Suite à l'incident d'auto-combustion dans la partie inférieure de l'oxydateur due à une accumulation de dépôts de suie sur les parois de celle-ci, l'exploitant envisage de prendre les mesures correctives suivantes qui devront permettre qu'un incident similaire ne puisse se reproduire, à savoir :

- nettoyage périodique des suies dans la partie inférieure de l'oxydateur thermique 'échéance à déterminer selon le point suivant,
- contrôle semestriel de la partie inférieure à mettre œuvre pour éliminer les dépôts de suie et supprimer le risque d' auto-combustion/départ de feu dans cette partie inférieure de l'équipement,
- mise en place d'une sonde supplémentaire en partie basse de l'oxydateur thermique à l'étude avec son fournisseur,

Nous demandons à l'exploitant, sous un délai d'un mois, de transmettre :

- un échéancier de mise en place d'une sonde supplémentaire sur la partie inférieure de l'oxydateur thermique. Sa mise en place n'excédera pas un délai de 3 mois,
- une procédure relative au programme de maintenance de l'oxydateur thermique. Celle-ci précisera notamment la maintenance mise en place en partie inférieure de l'équipement et la fréquence de cette dernière.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : déclaration incident

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 15/01/2019, article 2.1.7
Thème(s) : Risques accidentels, déclaration incident
Prescription contrôlée : L'exploitant prend les mesures d'exécution immédiates nécessaires pour faire cesser les dangers ou inconvénients et limiter les conséquences pour les intérêts protégés par l'article L511-1 du Code de l'environnement. Il fournit aux services et organismes concernés, et en particulier aux services de secours, dans les délais les plus brefs, tous les renseignements dont il dispose permettant de déterminer ou d'ajuster les mesures de sauvegarde à prendre pour protéger les personnes, les biens, la faune et la flore, et les infrastructures exposés. L'exploitant est tenu de déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de ses installations et susceptibles de porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement, et notamment : • tout déversement accidentel de liquides polluants, • tout incendie ou explosion, • toute émission anormale de fumée ou de gaz irritants, odorants ou toxiques, • toute élévation anormale du niveau des bruits émis par les installations, • tout résultat d'analyse ou de contrôle de la qualité des eaux rejetées, du niveau de bruit, de la teneur des fumées en polluants, des installations électriques, etc., de nature à faire soupçonner un dysfonctionnement important ou à caractère continu des dispositifs d'épuration, ou l'existence d'un danger. Un rapport d'accident est rédigé par l'exploitant, et transmis sous 15 jours 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, ainsi que les mesures prises ou prévues pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou long terme. Un rapport peut également être demandé par l'inspection des installations classées en cas d'incident. Si le fonctionnement des installations fait apparaître des inconvénients ou des dangers que les prescriptions du présent arrêté ne suffisent pas à prévenir, l'exploitant doit en faire, dans les meilleurs délais, la déclaration à l'inspecteur des installations classées.
Constats : <u>Description de l'incident sur l'oxydateur thermique qui s'est produit dans la nuit du 2 au 3 mars 2026</u> - Le 02/03/2026 à 21:00 : des odeurs anormales ont été détectés par un riverain qui a alerté la gendarmerie, - 22h : les gendarmes ont alerté l'exploitant, - suite à cette alerte, le rondier s'est rendu sur site pour identifier le problème, provenant d'une auto-combustion de dépôts de suie sur les parois intérieures de l'oxydateur thermique dans sa partie inférieure, - le rondier a appelé le SDIS et le responsable d'exploitation l'a rejoint en liaison avec le responsable technique pour intervenir sur les organes mécaniques pour sécuriser la zone (coupure des arrivées gaz et des apports d'oxygène pour étouffer la combustion, - les pompiers sont arrivés sur site vers 22h10. Ils n'ont pas eu à utiliser de moyens d'extinction car

l'auto-combustion s'est stoppée,

- les pompiers ont sécurisé la zones par la coupure des vannes gaz sur la citerne (préchauffage de l'installation), et ont actionné des vannes pour isolement en air du canal de reprise de l'air épuré pour étouffement de la combustion,

les pompiers ont ensuite ouvert des trappes de visite pour refroidissement du canal et contrôle visuel d'une reprise éventuelle d'auto-combustion,

- l'évènement a pris fin le 3 mars 2026 à 1h00,

- les pompiers sont restés présents par sécurité jusqu'à 2h30,

- une ronde a été menée à 5h pour s'assurer que tout était bien sous contrôle.

En synthèse, il n'y a pas eu d'intervention de moyen d'extinction, la coupure des apports d'oxygène a suffi. La combustion ayant eu lieu dans un équipement travaillant à 800°C en période de production, cette combustion n'a pas engendré d'impact sur le matériel. Les pompiers n'ont pas mesuré de pollutions particulières de l'environnement.

Les zones concernées par l'incident sont l'intérieur des chambres de combustion de l'oxydateur et la partie inférieure de collecte des gaz. Il n'y a pas eu de transfert en dehors de l'équipement de part sa conception liée à son usage.

Par ailleurs, suite à l'inspection sur site le 5 mars 2026, la déclaration d'incident a été transmise par l'exploitant le 5 mars 2026.

Le rapport d'accident a été également transmis par l'exploitant le

Causes de l'événement identifiées

Une auto-combustion de suies s'est produite en partie basse de l'installation due à une accumulation de dépôts de suie dans la partie inférieure de l'oxydateur thermique.

Selon l'exploitant il y a eu une montée en température et une auto-combustion dans cette partie inférieure de l'oxydateur, probablement par une reprise des gaz traité dans la journée. L'installation était arrêtée au moment des faits.

Conséquences :

Aucune conséquence humaine.

Aucune conséquence sur l'environnement (eau, sol) en dehors du dégagement d'odeurs issu de l'auto-combustion, mais les pompiers n'ont pas relevé de pollution de l'air.

Aucune conséquence sur l'activité économique.

Concernant l'oxydateur, celui-ci a été mis à l'arrêt pour être nettoyé, et contrôlé. Aucun dégât n'a été observé, cet équipement étant conçu pour dégrader les gaz entre 750 et 900°C.

Concernant l'organisation de l'activité :

- Activité basse en cette saison, le nettoyage et le contrôle des équipements (capteurs, portée de joints des soupapes, réfections des tresses d'étanchéités sur les trappes de visites) ont nécessité l'arrêt de la ligne sur 2 jours. La remise en service et le contrôle de l'installation à vide puis en chauffe pour confirmer le bon fonctionnement ont été effectuée sur 7h. Le stock généré par cet incident compte tenu du fait que l'activité de la seconde ligne ait pu prendre le relais a été de 60T. La résorption complète du stock, compte tenu de la période a été estimé par l'exploitant à 2-3 jours selon les apports. Les stocks étant de 80T au moment de l'incident, le stock total d'équipement a été limité à 140 T au plus haut ;
- Les équipes ont été positionnées sur les ateliers de démantèlement d'équipement professionnels sur ces 2 jours, activité quasiment normale en cette période ou cette organisation est déjà mise en œuvre 1 jour sur 5 pour absorber le stock d'équipement professionnel et constituer un stock suffisant d'équipement ménagers permettant d'ouvrir les lignes sur des équipes complètes.

Gestion des déchets :

le nettoyage de la zone inférieure de l'oxydateur a généré 20 litres de cendres et de suies.

Mesures correctives et préventives prises et envisagées par l'exploitant pour éviter un incident similaire :

L'origine est due à la présence de suies dans la partie inférieure de l'oxydateur en charge d'évacuer les gaz après traitement. Le système d'alerte est basé sur des sondes de températures prévues pour gérer le risque d'emballement de l'installation lors de son fonctionnement, l'automate génère une alarme si atteinte d'une température de 940°C en partie haute de l'oxydateur (partie la plus chaude en fonctionnement). Cette température n'ayant pas été atteinte lors de l'incident, le système en place prévu pour sécuriser l'utilisation n'est donc pas en capacité de gérer cette situation lors des phases d'arrêt. Des mesures de contrôles via caméras thermiques telles que mise en service sur le site ne seraient pas assez réactives pour observer des changements internes à l'oxydateur.

L'exploitant envisage donc :

- **d'installer une sonde de température et de détection supplémentaire dédiée à ce risque activable hors période de production serait une solution envisageable pour déclencher une alerte au plus tôt. Cette solution sera étudiée avec son fournisseur d'équipement de détection incendie,**
- **de réaliser un contrôle semestriel de la partie inférieure de l'oxydateur sera mis en œuvre pour éliminer les dépôts et supprimer ce risque.**

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : entretien des installations de traitement des effluents gazeux

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 15/01/2019, article 3.1.2

Thème(s) : Risques chroniques, entretien des installations de traitement des effluents gazeux

Prescription contrôlée : Article 3.1.2. Installations de traitement des effluents gazeux

Les installations de traitement d'effluents gazeux doivent être conçues, exploitées et entretenues de manière à :

- faire face aux variations de débit, température et composition des effluents,
- réduire au minimum leur durée de dysfonctionnement et d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne pourront assurer pleinement leur fonction.

Les installations de traitement sont correctement entretenues...

Constats :

Actuellement, l'exploitant réalise les entretiens suivants requis par le constructeur de l'oxydateur :

DESCRIPTION	ENTRETIEN REQUIS	Fréquence
Groupe de commande de vannes	Examen visuel	Hebdomadaire
Ventilateur de procédé et air de combustion	Examen visuel	Hebdomadaire
Vannes de process et de purge	Examen visuel	Mensuel

Ventilateur de procédé et air de combustion	Contrôle de la vibration et de la température, graissage	Mensuel
Conduites de gaz	Contrôle absence fuites et/ou détériorations	Mensuel
Groupe de commande de vannes	Examen visuel	Mensuel
Joints anti-vibratoires sur ventilateur process	Process Vérifier qu'il n'y a pas de casse et/ou de détériorations	Trimestriel
Filtres pour rampes de gaz	Vérification et nettoyage	Semestriel
Chambre haute	Vérification du brûleur	Semestriel
Canal arrivée gaz et évacuation gaz	Vérification et nettoyage dépôts	Semestriel
Chambres de combustions	Vérification état superficiel des céramiques, Vérification isolation	Annuelle
Approvisionnement en gaz	Entretien général de la rampe gaz naturel	Annuelle
Ventilateur de procédé	Vidange réducteur contrôle roulement et usure	Annuelle

Suite à l'incident, l'exploitant propose de mettre en place un nettoyage semestriel des parois intérieures de la partie basse de l'oxydateur, pour éviter une accumulation de dépôts de suie sur ces parois.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Nous demandons à l'exploitant de réaliser les actions suivantes sous un délai d'un mois :

- réaliser une procédure relative au programme de maintenance de l'oxydateur thermique. Celle-ci précisera notamment la maintenance mise en place en partie inférieure de l'équipement et la fréquence de cette dernière.

Type de suites proposées : Avec suites sous un délai de 1 mois

Proposition de suites : Demande d'action corrective et transmission de justificatifs

N° 3 : Dispositifs automatiques de détection incendie

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 15/01/2019, article 6.5.1

Thème(s) : Risques accidentels, Dispositifs automatiques de détection incendie

Prescription contrôlée :

L'établissement est doté d'un système de détection incendie adapté aux risques, avec report, pendant les jours ou heures d'absence du personnel, vers une société de surveillance et la ou les personnes d'astreinte de la société exploitante...

Constats :

L'oxydateur est équipé de détecteurs en partie haute, mais pas en partie basse. Lors de l'inspection, l'exploitant a fait part de sa réflexion pour en installer en partie basse afin qu'un incident similaire ne puisse se reproduire ou puisse être détecté en amont de tout incident. Cette solution est actuellement à l'étude avec son fournisseur d'équipement de détection incendie.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Nous demandons à l'exploitant de réaliser les actions suivantes sous un délai d'un mois :

- faire part d'un échéancier de mise en place d'une sonde de détection supplémentaire sur la partie inférieure de l'oxydateur thermique. Sa mise en place n'excédera pas 3 mois et sera justifiée par l'exploitant.

Type de suites proposées : Avec suites sous un délai de 1 mois pour présenter la solution retenue et 3 mois pour l'installation du dispositif.

Proposition de suites : Demande d'action corrective et transmission de justificatifs