

## Résultats de recherche d'accidents sur [www.aria.developpement-durable.gouv.fr](http://www.aria.developpement-durable.gouv.fr)

*La base de données ARIA, exploitée par le ministère du développement durable, recense essentiellement les événements accidentels qui ont, ou qui auraient pu porter atteinte à la santé ou la sécurité publiques, l'agriculture, la nature et l'environnement. Pour l'essentiel, ces événements résultent de l'activité d'usines, ateliers, dépôts, chantiers, élevages,... classés au titre de la législation relative aux Installations Classées, ainsi que du transport de matières dangereuses. Le recensement et l'analyse de ces accidents et incidents, français ou étrangers sont organisés depuis 1992. Ce recensement qui dépend largement des sources d'informations publiques et privées, n'est pas exhaustif. La liste des événements accidentels présentés ci-après ne constitue qu'une sélection de cas illustratifs. Malgré tout le soin apporté à la réalisation de cette synthèse, il est possible que quelques inexactitudes persistent dans les éléments présentés. Merci au lecteur de bien vouloir signaler toute anomalie éventuelle avec mention des sources d'information à l'adresse suivante :*

BARPI – DREAL RHONE ALPES 69509 CEDEX 03 / Mel : [srt.barpi@developpement-durable.gouv.fr](mailto:srt.barpi@developpement-durable.gouv.fr)

Liste de(s) critère(s) de la recherche

- Date et Lieu : FRANCE
- Résumé : recherche.typeRecherche.tous.mots méthanisation

-  **N°46329 - 05/03/2015 - FRANCE - 25 - TOURNANS**  
*E38.21 - Traitement et élimination des déchets non dangereux*  
 A 14h45, dans une installation de méthanisation, une explosion se produit au niveau d'une cuve contenant 3 500 m<sup>3</sup> de lisier qui venait de faire l'objet de travaux. L'explosion est suivie d'un incendie qui concerne l'isolant de la cuve ainsi que la couverture plastique. Les pompiers éteignent le sinistre à l'aide de 3 lances. Une fuite est constatée sur le réservoir. Le produit se déverse dans la nature. L'obturation est effectuée à l'aide d'une levée de terre. Une partie du lisier est transférée dans une cuve attenante vide. Le propriétaire pompe les 2 000 m<sup>3</sup> de lisier qui se sont écoulés sur le sol.
-  **N°46579 - 07/10/2014 - FRANCE - 35 - MONTAUBAN**  
*G46.21 - Commerce de gros de céréales, de tabac non manufacturé, de semences et d'aliments pour le bétail*  
 Vers 22 h, un feu se déclare au niveau d'un bureau se trouvant dans l'atelier de maintenance d'une coopérative agricole.  
 Une heure plus tard, la détection incendie avertit par téléphone le responsable de site qui se rend sur place et constate le développement important du sinistre. Il appelle les pompiers et commence à arroser les flammes avec un robinet d'incendie armé (RIA). Les pompiers mettent 6 heures pour maîtriser l'incendie.  
 Les conséquences matérielles et économiques sont très importantes. L'atelier de maintenance est détruit ainsi que les compresseurs, divers matériels et ouvrages. 3 cellules de stockages de drèches de maïs, de tourteaux de tournesol hydro et de germes de maïs sont détruites. Cette perte de production s'élève à 106 t de matières qui sont envoyées en méthanisation. L'usine est arrêtée 4 jours. Le personnel est mobilisé pour les opérations de maintenance et la remise en service du site. L'incendie s'est déclaré en dehors des horaires de fonctionnement de la coopérative. Le foyer de l'incendie se situe sous un bureau à proximité de l'unité centrale d'un ordinateur. Un dysfonctionnement électrique au niveau de l'ordinateur est envisagé mais une expertise est toujours en cours. L'exploitant prévoit d'éloigner l'atelier de maintenance du reste de l'usine. Il prévoit de remplacer certains matériaux par des matériaux résistants au feu. Il prévoit également de séparer l'atelier maintenance du local compresseur. L'exploitant ne précise pas si le maillage des détecteurs incendie sera renforcé.
-  **N°45811 - 05/10/2014 - FRANCE - 45 - SAINT-DENIS-DE-L'HOTEL**  
*C10.91 - Fabrication d'aliments pour animaux de ferme*  
 Un feu se déclare vers 22h45 dans un refroidisseur de grains d'une usine d'aliments pour animaux à la suite d'un échauffement anormal au niveau de la filière de presse. Les pompiers éteignent le sinistre. Les lignes de production redémarrent progressivement le lendemain après-midi. Les grains souillés par les eaux d'extinction sont traités par méthanisation.
-  **N°45489 - 13/06/2014 - FRANCE - 10 - DAMPIERRE**  
*A01.61 - Activités de soutien aux cultures*  
 A 5 h l'exploitant perçoit l'alarme d'arrêt du moteur de cogénération de son installation de méthanisation. Se rendant sur place, il constate un départ de feu sur le compteur électrique de réinjection vers le réseau. Ayant reçu une formation de la part des secours, il éteint le sinistre. Les dégâts sont limités au compteur. L'unité de méthanisation et les moteurs se sont mis en sécurité. Le compteur est remplacé.  
 Une anomalie de branchement pourrait être à l'origine du sinistre.
-  **N°45391 - 05/06/2014 - FRANCE - 32 - AUCH**  
*D35.11 - Production d'électricité*  
 Une cuve de stockage de boue et de digestat liquide, sans rétention, déborde vers 8 h dans un centre de méthanisation (biogaz). La matière se répand au sol, coule le long du talus bordant la route et rejoint le réseau pluvial. Le personnel du site constate la fuite à 8h30. Le contenu de la cuve est transféré dans une autre pour arrêter le débordement. L'exploitant érige un merlon de sable pour endiguer la fuite. L'effluent et l'eau de lavage rejoignent un bassin de stockage des eaux pluviales de la zone industrielle et augmentent considérablement sa teneur en matières en suspension (MES). La cuve déborde à nouveau le 09/06 au matin.  
 Après ces événements, l'exploitant nettoie les terrains touchés par les écoulements et envoie les déchets dans une filière de traitement. Le bassin des eaux pluviales est vidangé puis curé. L'eau pompée est réutilisée dans le cadre du processus de l'entreprise.  
 La cuve a débordé par moussage. La détection de niveau n'est pas sensible à la présence de mousse induite par un polymère présent dans le digestat liquide. Il n'y a donc pas eu d'alerte de niveau haut.  
 A la suite de l'événement, l'exploitant entreprend :  
 d'obtenir par un système gonflable la surverse du bassin d'eaux pluviales de vidanger et isoler la cuve objet du rejet de matière.  
 L'inspection des installations classées lui demande également de dresser un bilan des autres stockages susceptibles de polluer le milieu naturel, et en cas de détection de non-conformité de planifier des actions correctives. Les stockages devront en particulier posséder une rétention.



**N°45346 - 05/05/2014 - FRANCE - 22 - HENANSAL**

*C10.91 - Fabrication d'aliments pour animaux de ferme*

Dans une usine d'aliments pour animaux, un échauffement se produit dans un silo contenant 300 m<sup>3</sup> (300t) de tourteau de tournesol.

Cet échauffement est détecté vers 6h30 par le personnel lors de sa ronde de surveillance hebdomadaire (contrôle de la température, odeurs, aspect...). La température relevée est comprise entre 15 et 30 °C. De 6h30 à 12 h, la cellule est surveillée avec transilage de son contenu vers un boisseau. A 15 h, la température en tête de cellule étant élevée (27 °C), l'exploitant alerte les secours et décide de vidanger la cellule. A 16 h, son contenu ainsi que celui du boisseau est vidangé sur la dalle extérieure. La vidange s'achève à 5 h le 06/05, la température maximale relevée est de 64 °C. L'intérieur de la cellule, où 5 t de produit se trouvent encore, est ensuite arrosé. Les secours quittent les lieux vers 11 h. Les jours suivants, le silo est nettoyé par une société spécialisée.

La perte de produit est estimée à 100 k? et la perte d'exploitation à 7 600 ?. La totalité du tournesol contenu dans le silo est envoyé en méthanisation pour éviter toute contamination des aliments produits. A la suite des observations des secours, l'exploitant déplace le point de rassemblement du personnel qui se trouvait au niveau de la dalle d'épandage du tournesol. La colonne sèche du silo est rénovée (problème de peinture et de fuite).

Après recherche, il s'avère que l'échauffement est dû à la fermentation du grain, rendue possible par des infiltrations d'eau de pluie par le toit du silo, endommagé lors d'une tempête en février 2014.



**N°45110 - 01/03/2014 - FRANCE - 80 - MESNIL-SAINT-NICAISE**

*C10.62 - Fabrication de produits amyliacés*

Une alarme incendie se déclenche à 18h20 dans une unité de production d'une usine de produits amyliacés classée Seveso. Le POI est déclenché à 18h30 et les équipiers de seconde intervention se rendent sur place. Le feu est constaté au 2ème étage dans le refroidisseur de grains situé sous une presse. Les fumées sont importantes au 4ème étage. Les secours publics arrivent sur le site. Le feu est éteint à 20h35, le POI levé à 23 h. L'alarme incendie se déclenche à nouveau le lendemain à 9h09. Le POI est mis en oeuvre à 9h30. Un dégagement de fumée important est constaté au 4ème étage de la même unité et des points chauds sont détectés dans les 2 caissons de filtration à l'entrée de l'air. L'intervention s'achève à 12 h. Les dégâts matériels concernent le refroidisseur qui doit être remplacé et une partie du système de filtration d'air. Le montant des réparations s'élève à 190 k?, 15 m<sup>3</sup> de coproduit humide sont envoyés en traitement par méthanisation, les déchets du refroidisseur sont mis en big bag pour être éliminés en tant que DIB et les eaux d'extinction sont recueillies dans la fosse en partie basse avant élimination avec du son/gluten. Le moulin, l'amidonnerie et la glucoserie du site ont été arrêtés jusqu'au 4 mars (2 jours de pertes de production). Les unités polyols et alcools ont été mises au ralenti pendant cette période. Le sinistre du 1/03 pourrait être dû au passage de poudre dans le refroidisseur à la place des pellets sortis de la presse. L'incendie du 2/03 est dû à des poussières incandescentes qui ont atteint les caissons de filtration, entraînées par la circulation naturelle de l'air dans la gaine entre le refroidisseur et la filtration. Malgré les vérifications effectuées par caméra thermique, des restes de produits incandescents n'ont pas été détectés. L'exploitant améliore le plan hebdomadaire de maintenance préventive (inspection interne du refroidisseur...). Il prévoit également de programmer l'arrêt de l'alimentation de la presse en cas de chute brutale de l'ampérage indiquant un problème d'alimentation, de rajouter une sécurité en cas de montée brutale de température (20 °C en 5 min) et dans un deuxième temps d'abaisser le niveau de température haute en sortie du refroidisseur (< 80 °C). Une expertise de la filière de la presse est également programmée. Enfin, l'exploitant va étudier la possibilité d'améliorer l'extraction des fumées.



**N°44510 - 29/10/2013 - FRANCE - 87 - BOISSEUIL**

*S94.12 - Activités des organisations professionnelles*

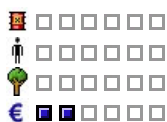
Lors d'une épreuve hydraulique, un obturateur est mis en place sur la canalisation d'évacuation des digestats sur un digesteur d'une installation de méthanisation d'un élevage bovin avant sa mise en service. L'obturateur n'est pas enlevé avant la mise en service de l'installation alors que les contrôles à effectuer lors de cette mise en service auraient dû permettre de détecter sa présence. Cet oubli n'est constaté que plus tard alors que le digesteur est déjà en charge. La vidange du digesteur est impossible et l'intervention ne peut se faire depuis l'extérieur. L'exploitant fait appel à une entreprise spécialisée pour qu'un scaphandrier enlève le dispositif d'obturation. Les conséquences sont peu importantes, du fait de la réussite de l'intervention. Du biogaz est brûlé via la torchère pendant quelques dizaines de minutes pour limiter la création d'une ATEX, lors du débâchage du ciel du digesteur.



**N°44254 - 24/08/2013 - FRANCE - 91 - VARENNES-JARCY**

*E38.21 - Traitement et élimination des déchets non dangereux*

Dans un centre de tri et de valorisation de déchets ménagers, un incendie se déclare à 2h30 en période estivale dans la fosse alimentant la chaîne de tri puis se propage au bâtiment de tri mécanique et biologique par les tapis transporteurs en caoutchouc. Alertés, les pompiers interviennent avec 60 hommes et maîtrisent l'incendie vers 8 h évitant sa propagation aux installations de méthanisation (digesteurs et gazomètre). L'origine du sinistre n'est pas connue : un acte de malveillance est écarté car le site est surveillé 24/24h ; l'exploitant évoque la présence de cendres encore chaudes (barbecue...), source fréquente de départ de feu dans les déchets en attente de traitement. L'activité est interrompue pendant plusieurs semaines pour remettre en état les installations, les déchets sont dirigés vers d'autres centres de la région.



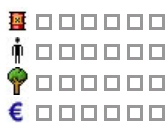
**N°43900 - 12/06/2013 - FRANCE - 01 - SAINT-MAURICE-DE-BEYNOST**

*C22.21 - Fabrication de plaques, feuilles, tubes et profilés en matières plastiques*

Une fuite d'effluents se produit vers 18h45 sur le digesteur (méthanisation) de la station d'épuration d'une fabrique de films plastiques. Le rejet a lieu à 7 m de hauteur, au niveau de la limite liquide/gaz. L'exploitant décide de dé-calorifuger la zone sinistrée. Il découvre une brèche d'une dizaine de cm de diamètre qu'il colmate dans l'urgence vers 19h30 avec de la mousse polyuréthane pour éviter une fuite de méthane. Les 2 à 3 m<sup>3</sup> d'effluents déversés par la brèche sont récupérés dans un bassin d'avarie de 400 m<sup>3</sup>. L'inspection des installations classées est informée vers 20 h, puis la préfecture.

Des rondes sont effectuées toutes les 30 minutes (surveillance visuelle doublée de mesures d'explosivité en cas de fuite de méthane). Le décalorifugeage du digesteur, achevé le 26/06, permet d'identifier une seconde fuite sur la partie haute du bac par une fente verticale de même nature. Datant de 1998, le digesteur, de 10 m de diamètre et 8 m de haut, est corrodé sur une bande haute de 1 à 2 m sur l'ensemble de sa circonférence, à mi-hauteur. La corrosion est telle qu'un tournevis suffit pour percer certaines des 57 cloques recensées, de 10 mm de diamètre (risque élevé d'une rupture zip du bac), 3 autres brèches moins importantes sont également identifiées sur la partie haute du digesteur et le revêtement époxy a disparu au niveau des soudures. Le digesteur est vidangé pour éviter son éventuel effondrement sous le poids des 700 m<sup>3</sup> d'eau qu'il contient.

Pour rendre la STEP opérationnelle, le digesteur doit être remplacé. Les effluents de l'usine sont traités par une société extérieure, en attendant le remplacement du digesteur prévu sous 6 mois, générant un coût de 70 K€/semaine.



**N°43753 - 17/02/2013 - FRANCE - 44 - ISSE**

*E38.11 - Collecte des déchets non dangereux*

Le gardien d'un centre de méthanisation observe vers 8 h des débordements intermittents au sommet des 3 cuves de mélange de déchets organiques (matières liquides et solides broyés) en amont de la phase de traitement. Vers 10 h, ces dernières se déforment et menacent de s'effondrer, le contenu des cuves gicle et s'écoule dans les rétentions et le bassin d'orage. Prévenus par des personnes extérieures, les pompiers et la gendarmerie interviennent. Rejoints par le directeur de l'usine en début d'après-midi, l'intervention s'achève vers 15 h avec la mise en sécurité du site. Un élu s'est rendu sur place.

L'accident n'est pas lié au processus de méthanisation, mais à une erreur humaine : les vannes de remplissage d'eau des cuves sont restées ouvertes alors que celles de trop-plein étaient fermées. Le débordement par les événements de trop-plein étant trop faible, les cuves se sont déformées et ont débordé. Le site étant entièrement sur rétention et le gardien ayant fermé la vanne du bassin d'orage, aucune pollution extérieure n'est constatée. Les eaux récupérées seront traitées. Les 3 cuves seront progressivement remplacées (sans impact sur l'activité), le diamètre des événements sera augmenté et l'alarme de niveau haut des cuves sera reportée sur le téléphone d'astreinte. La vanne de trop-plein sera supprimée et l'exploitant définira une procédure de mise en sécurité de l'installation pour les week-ends.



**N°42643 - 01/07/2012 - FRANCE - 68 - RIBEAUVILLE**

*E38.32 - Récupération de déchets triés*

Le miel de ruchers à proximité d'une unité de méthanisation de déchets agroalimentaires est rendu impropre à la consommation par des sucres colorés en juillet et août. Une inspection sur le site permet d'en déterminer la cause : des déchets de confiserie en GRV et cubitainers sont entreposés à l'air libre dans l'attente de leur nettoyage. L'exploitant décide de modifier ses procédures d'exploitation : après vidange, les contenants seront immédiatement nettoyés puis stockés propres à l'extérieur.



**N°42076 - 22/04/2012 - FRANCE - 76 - FRESNOY-FOLNY**

*E38.21 - Traitement et élimination des déchets non dangereux*

Un feu se déclare à 11h45 sur le sécheur à tapis de boues de digestat d'une unité de méthanisation de 800 m<sup>2</sup> sur un site de valorisation de déchets organiques (fermentescibles ménagers, déchets verts, boues de STEP et sous-produits agricoles). L'alerte est donnée à 11h30 par des automobilistes circulant à proximité du site. Les flammes se propagent à 2 cuves de 8 et 4 m<sup>3</sup> d'acide sulfurique à 95% (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) qui se déversent dans leur rétention, puis au bâtiment adjacent de 1 000 m<sup>2</sup> accueillant le biofiltre. Les pompiers, intervenant avec 55 hommes et 3 engins, ne relèvent pas de pollution atmosphérique et éteignent l'incendie en 1 h avec 5 lances à eau. Le service de l'électricité coupe l'alimentation du site dès le début de l'intervention et l'unité de cogénération alimentée par le biogaz est arrêtée. Une partie des eaux d'extinction se mélange avec de l'acide autour des bâtiments sinistrés, mais le reste est récupéré dans le bassin d'extinction de 5 000 m<sup>3</sup> et réutilisé par les secours malgré l'acidité du mélange (pH = 1). L'exploitant pompe ces effluents puis les neutralise avec de la craie. En raison des risques d'infiltration des eaux d'extinction dans les sols autour des bâtiments et malgré leurs couvertures argileuses, l'Agence Régionale de Santé (ARS) demande aux exploitants de captage d'eau de renforcer leurs contrôles de qualité de l'eau.

La membrane de la cuve de maturation de 1 300 m<sup>3</sup>, à proximité du bâtiment biofiltre, est percée et du biogaz s'échappe à l'air libre : faute d'alimentation électrique, celui-ci ne peut plus être pompé pour être valorisé ou brûlé à la torchère. Au cours de l'intervention, un pompier est légèrement blessé par des projections d'acide. Le bâtiment de méthanisation est détruit sur 500 m<sup>2</sup>. Le maire, la gendarmerie et l'inspection des installations classées se rendent sur place. Des mesures de toxicité dans l'air faites sous le vent par une cellule risque technologique (CRT) ne relèvent pas de danger. Aucune mesure de chômage technique n'est envisagée pour les 30 employés car seule l'activité de fabrication d'engrais azotés est arrêtée pour plusieurs mois.

Des travaux de maintenance ont eu lieu la veille jusqu'à 19h30. Une ronde de surveillance le matin de l'accident n'a relevé aucun dysfonctionnement. L'inspection demande l'évacuation des déchets (eaux d'extinction et boues de craie et d'acide) vers des filières spécialisées, la vidange progressive de la cuve de maturation produisant le biogaz, l'élimination de son digestat et une surveillance des nappes phréatiques autour du site au moyen des piézomètres existants. Plusieurs départs de feu sur les installations de stockage du biogaz se sont produits pendant les 10 jours précédents l'accident et le procédé de méthanisation souffre régulièrement de dysfonctionnement depuis son démarrage 16 mois avant.



**N°41701 - 28/01/2012 - FRANCE - 22 - SAINT-GILLES-DU-MENE**

*E38.2 - Traitement et élimination des déchets*

A la suite d'une panne sur un capteur de niveau, un bac de stockage d'effluents organiques (lisiers de porc, boues de traitement d'industrie agroalimentaire) déborde, dans la matinée, dans une usine de méthanisation. Le produit ruisselle sur le bitume et se déverse dans le bassin d'orage dont les vannes sont restées ouvertes ; 50 m<sup>3</sup> de matières organiques liquides polluent le FROMENE et la LIE. Le barrage de paille, installé par les pompiers, est inefficace en raison de la dilution du lisier dans l'eau. Les autorités interdisent toute activité aquatique. Les services préfectoraux et l'Agence Régionale de Santé (ARS) sont informés tout comme les autorités du Morbihan que la LIE traverse. La gendarmerie ne relève pas de mortalité aquatique. La concentration en ammonium (NH<sub>4</sub><sup>+</sup>) est comprise entre 0,08 et 0,12 mg/l dans l'après-midi. Une station de captage d'eau à 4 km en aval est mise à l'arrêt, l'approvisionnement des 9 600 abonnés est basculé sur un autre réseau. A 21 h, l'exploitant du captage mesure 20 mg/l de NH<sub>4</sub><sup>+</sup>. Le lendemain à 9 h, la concentration en NH<sub>4</sub><sup>+</sup> est de 1 mg/l au niveau du captage et de 2mg/l au lieu-dit "Le Vaublanc". Une conférence de presse se déroule en fin d'après-midi.



**N°40476 - 25/03/2011 - FRANCE - 59 - SOMAIN**

*A01.41 - Élevage de vaches laitières*

Dans un élevage agricole venant d'être équipé d'une unité de méthanisation, la bâche recouvrant le post-digesteur se déchire, libérant un nuage malodorant de méthane et d'ammoniac. L'accident découle d'une erreur de conception : le filet maintenant la géomembrane du post-digesteur n'assure pas son rôle. Le maître d'oeuvre décide alors, en attendant de remplacer le filet par un plancher, de gonfler d'air la bâche qui se déchire. L'installation de combustion de biogaz du site n'étant pas encore reliée au réseau au moment de l'accident, le méthaniseur n'aurait pas dû être alimenté en lisier, ce qui aurait évité tout rejet. A la suite de l'accident, un plancher remplace le filet de soutien de la bâche qui est également remplacée.



**N°38944 - 13/09/2010 - FRANCE - 34 - MONTPELLIER**

*E38.21 - Traitement et élimination des déchets non dangereux*

Vers 11h45, un incendie se déclare dans le local presses et centrifugeuses d'une importante unité de méthanisation de déchets ménagers. Craignant un risque d'explosion de méthane en zone industrielle, une cinquantaine de pompiers interviennent et maîtrisent le sinistre vers 12h45. Le local est détruit mais les autres installations de l'unité ne sont pas touchées et aucune victime n'est à déplorer. Le feu serait d'origine électrique et aurait pris au niveau d'un convoyeur de déchets.



**N°38141 - 23/04/2010 - FRANCE - 42 - LA FOUILLOUSE**

*E37.00 - Collecte et traitement des eaux usées*

Dans un four d'incinération de boues de station d'épuration en redémarrage, une détonation se produit à 7h45 lors de sa montée en température.

La partie post-combustion du four, vide au moment de l'incident, se décale de son logement et ne repose plus sur ses pieds, des conduites ont bougé et l'armoire d'alimentation du brûleur est arrachée. Un technicien déclenche l'arrêt d'urgence des 2 fours de la station et ferme la vanne générale d'arrivée de gaz. Un périmètre de sécurité est matérialisé. L'électricité n'est pas coupée pour garder les informations contenues dans les automates. La municipalité et l'inspection sont informées. L'inspection se rend sur place le 30 avril. A cette date il n'y a pas de causes déterminées à l'origine de la détonation. Des scellés sont posés et des expertises sont effectuées.

Les boues contenues dans le silo d'alimentation et qui devaient être traitées dans le four seront analysées ; une surveillance particulière est mise en place en attente de l'échantillonnage pour éviter toute fermentation. Le reste sera composté sur un autre site.

Le redémarrage des installations est conditionné à un rapport d'accident et à la mise en place des mesures correctives pour éviter un accident similaire. L'exploitant devra également remettre à jour l'étude de dangers de l'installation de valorisation des boues pour tenir compte de sa connexité avec une installation de méthanisation et de la proximité d'une autoroute.



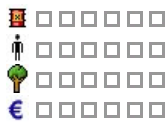
**N°37842 - 23/01/2010 - FRANCE - 60 - PASSEL**

*E38.21 - Traitement et élimination des déchets non dangereux*

A la suite des plaintes de 2 municipalités, l'inspection des installations classées constate une pollution du milieu naturel provenant d'un centre de traitement des déchets organiques installé depuis mai 2009. Des effluents visqueux et boueux, de couleur noirâtre et d'odeur ammoniacuée, sont visibles sur 600 m dans le fossé de la RD 1032, sur 2 km dans le contre-fossé du canal de l'OISE jusqu'à la DIVETTE ainsi qu'à la sortie de l'émissaire du réseau d'eaux pluviales communal de la zone d'activités et au niveau du regard d'eaux pluviales du centre de déchets. Ces effluents correspondraient à la fraction liquide du digestat issue des digesteurs en sortie de procédé de méthanisation.

Selon l'exploitant, un acte de vandalisme durant le week-end serait à l'origine de la pollution. Le grillage près de la porte d'entrée est découpé et la vanne de la bâche d'eau de process ouverte. Le contexte est tendu entre l'exploitant, les riverains et les municipalités ; une motion réclamant la fermeture du site a été votée le 15/01 invoquant des risques sanitaires.

L'exploitant est mis en demeure de curer et nettoyer le réseau d'eaux pluviales, le fossé et le contre-fossé et de réaliser un diagnostic de pollution des milieux susceptibles d'avoir été impactés. Le rejet d'effluents dans le milieu naturel (via le réseau d'eaux pluviales) et l'insuffisance des dispositions préventives nécessaires dans la conception, l'aménagement et l'exploitation des installations sont relevés.



**N°35889 - 21/02/2009 - FRANCE - 13 - SAINT-MARTIN-DE-CRAU**

*E38.11 - Collecte des déchets non dangereux*

Un feu se déclare vers 0h15 dans une décharge d'ordures ménagères, 3 000 m<sup>3</sup> de déchets sont enflammés. Les secours et les services techniques de la ville réalisent une tranchée sur 150 m pour isoler le feu. Ils étalent les déchets brûlés avec des bulldozers, les noient et les recouvrent de 800 t de terre. D'après l'exploitant, l'humidité due à la pluviométrie de ces dernières semaines a accéléré la dégradation et donc la méthanisation des déchets, rendus plus inflammables.



**N°33097 - 19/03/2007 - FRANCE - 16 - SAINT-LAURENT-DE-COGNAC**

*E38.11 - Collecte des déchets non dangereux*

Une épaisse colonne de fumée orange s'échappe vers 16 h d'une usine de traitements des déchets de l'industrie de distillations du cognac. Le sinistre implique l'une des cuves extérieures de l'unité de méthanisation du marc de cognac ; cette cuve dont la rupture est redoutée, contient 8 m<sup>3</sup> d'acide nitrique et de matière organique lors des faits. L'alerte est donnée et les 20 employés du site sont évacués. Les gendarmes demandent à la population voisine de se confiner par précaution (50 habitations) et un périmètre de sécurité de 200 m est mis en place. La D 83 proche est bloquée. Les pompiers refroidissent la cuve pour éviter tout risque d'explosion. Les émanations nitriques balayées par les vents en quelques minutes cessent vers 23 h.

L'accident serait dû selon l'exploitant à une défaillance électrique qui a provoqué l'arrêt d'une pompe de la cuve d'acide nitrique, agent de nettoyage, puis un surplus de vinasse qui a entraîné un phénomène de combustion. Aucune personne n'a été incommodée par les vapeurs nitreuses.



**N°32817 - 29/11/2006 - FRANCE - 77 - GRANDPUITS-BAILLY-CARROIS**

*C20.15 - Fabrication de produits azotés et d'engrais*

Dans une usine chimique, une explosion et une fuite enflammée se produisent au niveau de la bride d'une soupape sur le turbocompresseur de l'atelier de fabrication d'ammoniac (NH<sub>3</sub>) en cours de redémarrage. Les détecteurs hydrogène et l'alarme incendie alertent la salle de contrôle qui met aussitôt l'atelier en sécurité. L'équipe d'intervention éteint rapidement le sinistre. Le POI n'est pas déclenché.

L'accident ne fait pas de victime, l'opérateur présent à proximité ayant pu fuir juste avant l'explosion, après avoir entendu le sifflement dû au rejet de gaz de synthèse composé à 70 % d'hydrogène (débit de 15 000 Nm<sup>3</sup>/h). Les conséquences matérielles concernent l'environnement direct du turbocompresseur : cablages électriques, bardages fondus, calorifuge de canalisations fortement endommagé... L'unité de fabrication d'ammoniac sera arrêtée pendant plus d'un mois.

Cinq jours avant l'accident, un problème lié au défaut d'absorption de CO<sub>2</sub> au niveau de la colonne de décarbonatation de l'unité de production de NH<sub>3</sub> alors en redémarrage conduit les opérateurs à ouvrir la mise à l'air en aval de la colonne avant le déclenchement de la sécurité de température haute. Cette mise à l'air trop importante (erreur opératoire), entraîne la chute de la pression d'aspiration du turbocompresseur de synthèse de NH<sub>3</sub> et l'activation de l'arrêt d'urgence de l'atelier. La soupape sur la ligne entre le turbocompresseur et le réacteur de méthanisation est alors sollicitée sur pression haute et s'ouvre sans que les opérateurs ne le remarquent.

Les jours suivants, la production reprend mais un bilan des gaz de synthèse anormal conduit l'exploitant à mener de plus amples investigations et découvre que la soupape précédemment sollicitée n'est plus étanche : elle laisse s'échapper les gaz via une cheminée haute de 47 m. L'atelier est arrêté une nouvelle fois pour permettre le remplacement de la soupape incriminée.

L'unité redémarre une nouvelle fois. L'amorçage de la réaction de méthanation intervient à 22 h ; le turbocompresseur de synthèse démarre à 1h30 ; l'accident se produit à 3h14 sur la bride de la soupape nouvellement en place (diamètre 6" soit 150 mm).

L'accident serait dû à un sous-tarage de la soupape qui, sollicitée lors du démarrage, aurait "battu", entraînant des vibrations à l'origine du desserrage rapide des écrous de la bride. Par ailleurs, ceux-ci étaient vraisemblablement insuffisamment serrés. Le défaut de traçabilité des opérations de jointage (couple de serrage) est également mis en avant.

Au titre du retour d'expérience, la société en charge du retarage des soupapes devra faire l'objet d'un agrément par le service inspection de l'usine, les procédures de jointage sont améliorées, les cahiers des charges concernant le jointage et la révision des soupapes sont renforcés, un capteur de pression supplémentaire est mis en place...



**N°30686 - 16/08/2005 - FRANCE - 72 - AUBIGNE-RACAN**

*C17.21 - Fabrication de papier et carton ondulés et d'emballages en papier ou en carton*

La STEP d'une papeterie rejette des effluents bruts dans le LOIR en étiage, à la suite d'un dysfonctionnement du méthaniseur (chute du rendement à 30 %). Les effluents subissent habituellement un traitement physico-chimique (dégrillage, dessablage, bassin d'acidogénèse), une méthanisation puis un traitement biologique. L'inspection des installations classées estime la pollution rejetée à 400 kg de MES, 10,5 t de DCO, 4,5 t de DBO, 80 kg de P et 10 kg de N. L'usine produit du papier recyclé destiné à la fabrication de carton ondulé. Alertée par l'exploitant le 16 août, l'inspection effectue une enquête le jour même. Le dysfonctionnement du méthaniseur aurait pour origine des travaux dans l'atelier de trituration de l'usine, où s'effectue la 1ère étape de mise en pâte des fibres 'secondaires'. Pour respecter les normes de sécurité dans cet atelier durant l'intervention, l'exploitant a couvert certains équipements générateurs d'H<sub>2</sub>S, modifiant ainsi la qualité des effluents à traiter. La biolite présente dans le méthaniseur aurait alors fixé une grande quantité de soufre et altéré son fonctionnement. A la suite de l'accident, l'exploitant réduit les consommations d'eau et fait fonctionner la station en mode dégradé durant 1 semaine. Après le traitement physico-chimique, les effluents sont épurés dans 3 filières différentes : traitement habituel (25 m<sup>3</sup>/h), traitement biologique direct (30 m<sup>3</sup>/h) ou épandage (20 m<sup>3</sup>/h). En complément des deux 1ères filières, les effluents sont traités à la craie coccolithique et légèrement chlorés avant leur rejet au milieu naturel, pour limiter le développement de bactéries filamenteuses. L'administration constate les faits et propose au préfet que l'épandage soit prescrit par un arrêté de mesures d'urgences.



**N°21128 - 27/08/2001 - FRANCE - 51 - MATOUGUES**

*C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre*

Des fuites sont détectées sur un bassin de lagunage anaérobie (méthanisation) d'une station d'épuration d'effluents d'une usine agro-alimentaire de frites. Ces fuites se situent dans un regard de contrôle de l'étanchéité entre les 2 membranes constituant le fond et les parois du bassin, ainsi que dans une chambre de vannes de canalisations de recyclage des boues, par percolation au travers des parois. Un arrêté préfectoral de mesures d'urgence impose à l'exploitant l'arrêt du remplissage du bassin et demande de proposer sous 3 jours à l'inspection des IC et aux services chargés de la police des eaux les mesures nécessaires pour vider le bassin en respectant les contraintes de rejet dans la MARNE. Un diagnostic de la pollution et la définition des solutions à employer pour y remédier sont également demandés.



**N°7750 - 03/02/1992 - FRANCE - 59 - BIERNE**

*E37.00 - Collecte et traitement des eaux usées*

Un dysfonctionnement de la station d'épuration installée dans la zone d'activité, provoque une coloration ocre des eaux du canal de BERGUES sur 1 km. Deux industriels dont les effluents sont traités par la station sont soupçonnés d'être à l'origine de ces problèmes. La mise à l'arrêt d'une installation de méthanisation surcharge les procédés d'épuration en place mais n'explique pas les phénomènes de moussage constatés sur les ouvrages et perturbant la décantation des boues. Des contrôles sont effectués chez les industriels notamment en ce qui concerne l'utilisation éventuelle de produits antibactériens. Une arrêté préfectoral de mise en demeure est adressée à l'une des société vis à vis de ses rejets en MES et de la salinité de son effluent.



**N°2174 - 25/08/1990 - FRANCE - 59 - DUNKERQUE**

*C20.14 - Fabrication d'autres produits chimiques organiques de base*

Dans une usine pétrochimique, un incendie se déclare sur l'unité de méthanisation ( $95\% \text{H}_2 + 5\% \text{CO} \rightarrow \text{CH}_4 + \text{H}_2 + \text{H}_2\text{O}$ ) d'un vapocraqueur. Une rupture de joint sur une bride du circuit est à l'origine de l'accident. Aucune victime n'est à déplorer. Le POI est déclenché.