



CSS DE DUNKERQUE

Séance du 8 avril 2026

SPPPI Côte d'Opale Flandre

Ordre du jour

1. Informations générales
2. Validation des projets de compte-rendu des réunions du 26 mars et 3 avril 2025
3. Présentation des bilans 2025 des exploitants
4. Point sur les PPI
5. Questions diverses

Informations générales



Validation des projets de comptes-rendus

Aluminium Dunkerque

CSS (Commission de Suivi des Sites AS)

Zone industrielle portuaire de DUNKERQUE

Bilan 2025

CSS du 08 avril 2026



Activité du site dans l'année 2025

Informations principales et évolutions de l'activité



- L'année 2025 est pour le site Aluminium Dunkerque une année à pleine capacité.
- En 2025, la production de produits finis mis en forme en plaque pour le secteur de laminage (production de feuilles minces ou tôles) ou lingots de refusion à destination du secteur automobile a été de **285 403** tonnes.



Informations principales et évolutions de l'activité

Evolution de l'actionnariat d'Aluminium Dunkerque.

Notre actionnaire actuel, AIP, est entré en négociations exclusives avec le groupe Aluminium Bahrain (Alba) en vue de la cession d'Aluminium Dunkerque. Bpifrance pourrait également rejoindre le capital.

Cette cession est soumise à l'autorisation de la commission européennes et autorités françaises.

Dans les prochains mois de l'année 2026 Aluminium Dunkerque aura changé de propriétaire.

Des actionnaires qui s'inscrivent dans la durée et qui ont la volonté de poursuivre la dynamique actuelle de croissance du site.



Nombre d'employés – niveau d'appel à la sous-traitance

Nombre total d'employé au 31/12/2025:

783 employés ETP

Aluminium Dunkerque (CDD-CDI-Alternants) + intérimaires (Alliance emploi)

ETT + groupement employeur:

- Ensemble : 61,59
- Dont opérateur: 60,57

Bilan 2025 totales heures travaillées:

Heures totales (AD : 963 717 h + ETT : 137 930 h) : 1 101 647

Heures totales EEI : 587 257 h (2024)



Modifications apportées aux installations du site sur l'année 2025

Projet de production d'aluminium haute pureté - PILOTE DE FABRICATION D'ALUMINIUM 4N

La production d'aluminium haute pureté 99,98 à 99,998 % (4N) d'aluminium pur sur une unité pilote a débuté en fin d'année 2025.

Nous avons produit 18 tonnes.

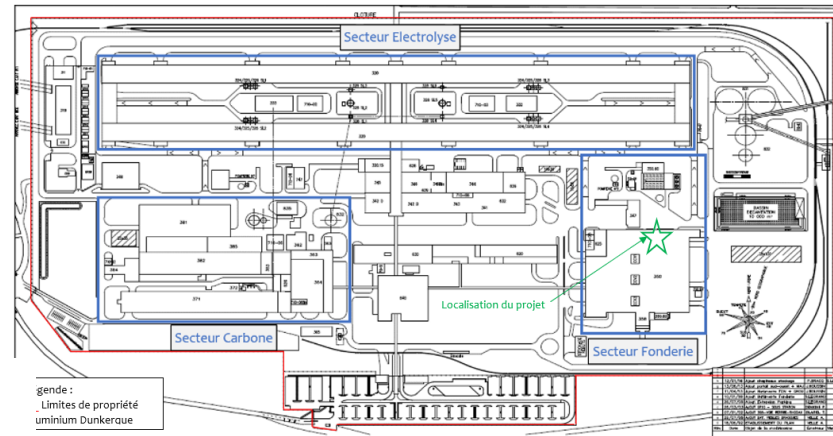
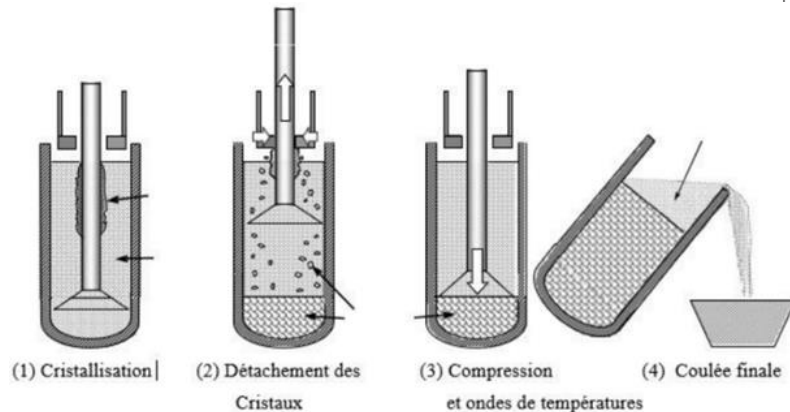


Figure 3. Plan de masse du site avec identification des secteurs de production et localisation du projet

Application:

Destiné au marché des semi-conducteurs, des condensateurs et des batteries, il sera mis sur le marché en 2027. La capacité totale sera de 3 000 tonnes par an environ.

Aucune modification de nos rubriques ICPE - Aucun impact significatif supplémentaire sur son environnement naturel, physique, humain et industriel - Absence de tout effet potentiel à l'extérieur du site



Relations à la DREAL : Inspections 2025

7 Inspections DREAL – Aucune NC – Mise en demeure 2024 levée

- 2025 03 04 Inspection pertes d'utilités
- 2025 03 18 Inspection inopinée localisation substances
- 2025 04 28 Inspection inopinée moyens incendie
- 2025 06 26 Inspection suite incident scellement et fuite gaz FO
- 2025 07 03 Inspection EAU
- 2025 07 09 Levée mise en demeure Pt FO
- 2025 12 08 Exercice POI

Incidents majeurs et REX 2025





Incidents majeurs et REX année 2025



Partage et retours d'expérience

Il n'y a pas eu d'incident majeur en 2025.

4 incidents significatifs ont été reportés aux autorités.

-  [fiche_notification_accident Incendie silo de brai_14072025](#)
-  [fiche_notification_accident Incendie TAP 18.07.2025](#)
-  [fiche_notification_accident Projection de fonte scellement Carbone](#)
-  [fiche_notification_incident Fuite de gaz fonderie juin 2025](#)

1er évènement : Fuite constatée sur la tuyauterie principale, mai 2024



Hypothèse causes :

- Production de chlorures gazeux par les sels des RFIs
- Condensation des chlorures sur les tuyauteries de la zone (zone sans courant d'air à cause de la présence du bardage intérieur)
- Ruissellement de la condensation en point bas de la tuyauterie entraînant sa corrosion (d'où dégradation en point bas de la tuyauterie)

ACTIONS mises en œuvre:

- Court terme : Mise en place de deux colliers pour mitiger la fuite, fait en mai 2024
- Moyen terme : Stabilisation de l'état de la tuyauterie : enrubannage avec Sylk , fait en mai 2024
- Moyen/long terme : **Remplacement de la tuyauterie complète** (montage en parallèle) (équipe GE central) , fait le 19 juin 2025



Secteur Carbone - Enveloppe rouge n° 2025-36

Explosion avec projections de fonte lors du scellement anodes

Que s'est il passé?

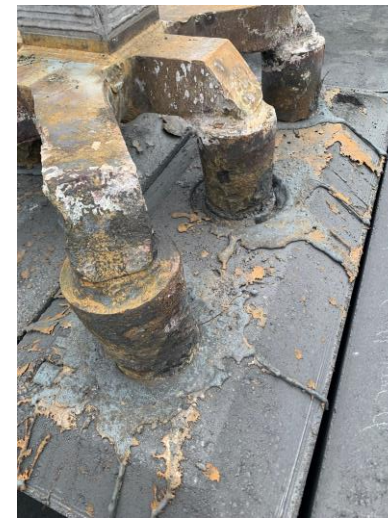
Le 23/06 à 8h51, lors du scellement des anodes, une forte explosion s'est produite brisant la vitre extérieure de la machine de coulée.

Récemment, le produit de graphitation servant à faciliter le retrait de la fonte du rondin a été remplacé par un produit à base aqueuse. Le séchage rondin doit permettre d'éliminer toute humidité résiduelle des rondins avant le passage au scellement.

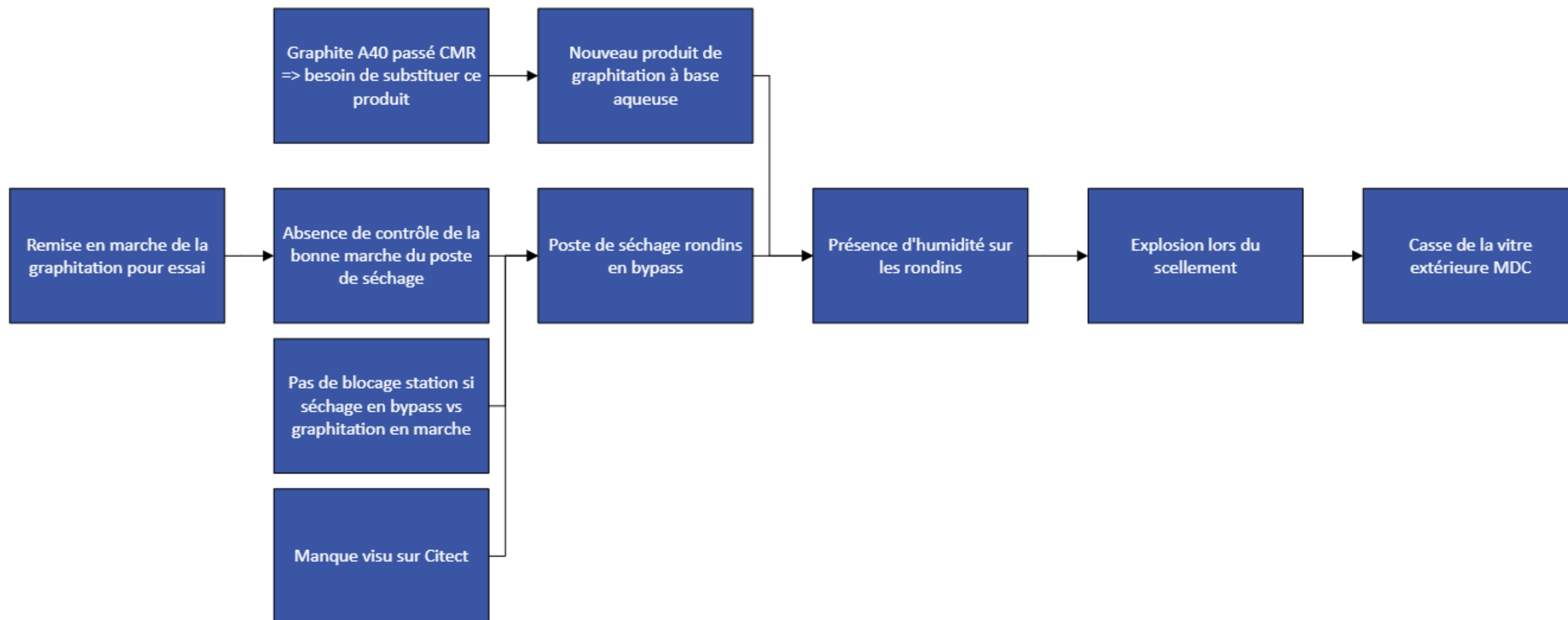
Selon les premiers éléments identifiés, il semblerait que le séchage rondin ait été inactif durant près d'une heure tandis que les tiges passaient à la station de graphitation. Les tiges non séchées, et donc humides, ont généré des explosions au contact de la fonte en fusion.

Actions immédiates:

- Arrêt de la production pour remplacement de la vitre



ANALYSE cause racine de l'incident



Actions Immédiates	Qui	Quand
Arrêt du scellement et remplacement de la vitre	PROD	Immédiat
Action court terme	Qui	Quand
Création d'un défaut « DF : BYPASS SECHAGE RONDINS SUR MARCHE GRAPHITATION » bloquant la station d'arrêt séchage rondins	FL	FAIT
Ajout des mentions BYPASS sur la vue 120 du Citect	FL	FAIT
Réaliser un essai de fonctionnement du défaut	YT	FAIT
Créer un CCC mise en marche graphitation - Créer un mode opératoire	YT / CH	FAIT
Ajout d'un affichage rappelant la nécessité de passer toutes les tiges graphitées au séchage avant de passer celui-ci en bypass	CH	FAIT
Communiquer aux équipes sur les changements apportés – bonne application procédure Gestion du changement usine	CH	FAIT
Ajout dans les modules de formation	SL / CH	FAIT
MàJ DUER	CH	FAIT

Incident technique ayant généré un départ de feu Silo de Brai du site – Juillet 2025

Contexte

- Introduction de **brai froid dans le silo G070** → impossibilité de réchauffement par moyens classiques

Actions mises en œuvre

- Mise en place de **brûleurs externes (GNR)** pour atteindre **160°C**
- Sécurisation renforcée du site :
 - Équipements et commandes **déportés à 40 m**
 - Suppression/protection des matériaux combustibles
 - **Surveillance continue 24/24** + rondes ESI
 - Dispositif incendie renforcé (lance + extincteurs)

Événement sécurité

- Brûleurs + vents = Départ de feu localisé (calorifugeage)
- **Maîtrisé rapidement** grâce aux mesures en place

Conclusion

- Utilisation des brûleurs **indispensable et adaptée**
- Situation sous contrôle avec mesures de sécurité efficaces



Secteur Carbone ER n° 2025-38

Départ de feu 4^{ème} étage Tour à pâte

Que s'est-il passé ?

A 6H30 le 18/07, un départ de feu s'est déclaré au niveau des poumons de la vis de préchauffage.

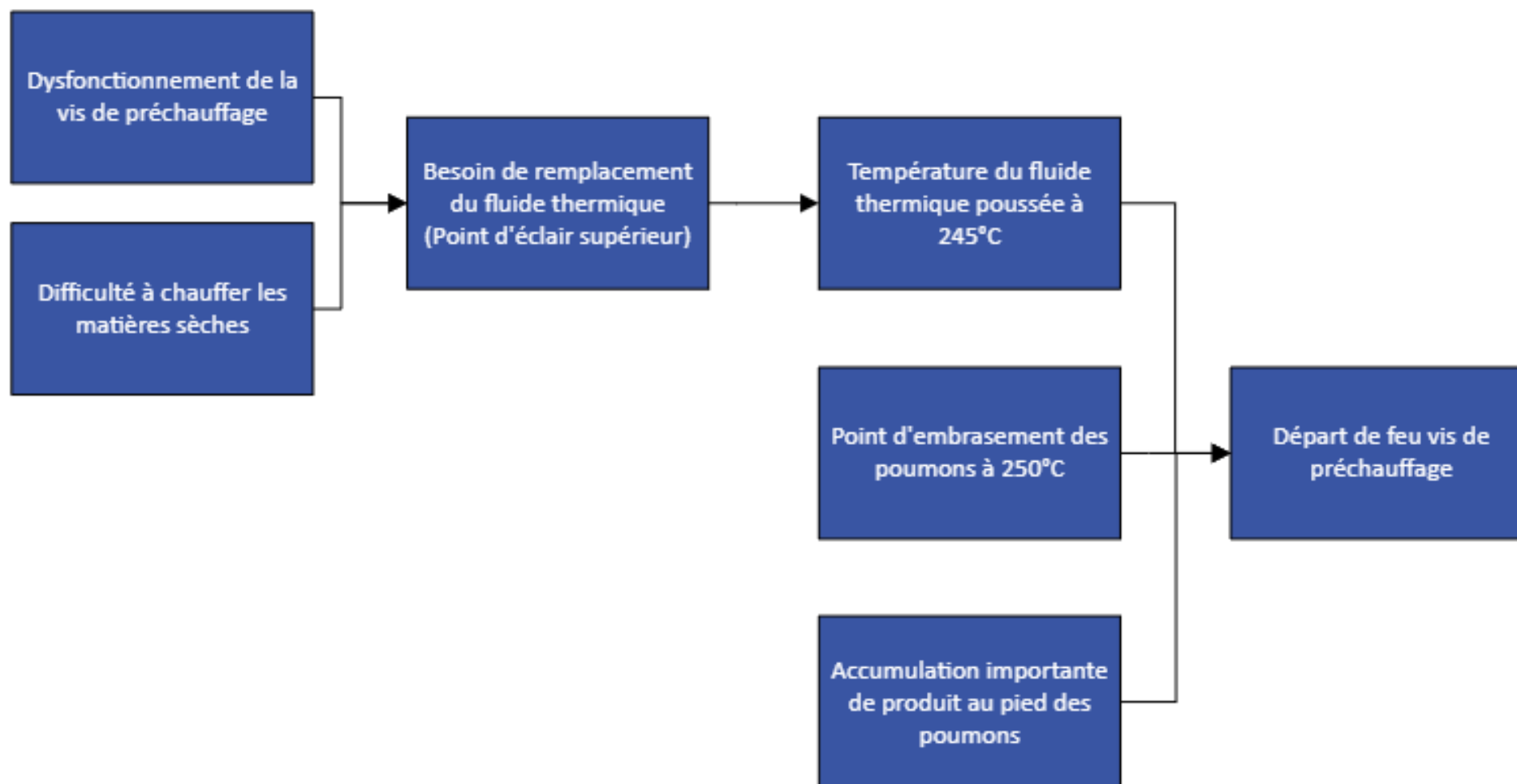
L'opérateur de GSF, qui nettoyait le 4^{ème} étage de la tour, a vu le départ d'incendie. Il a immédiatement prévenu au TW les opérateurs AAP qui ont prévenu le poste de garde. Plusieurs extincteurs ont alors été utilisés pour maîtriser le départ de feu. L'utilisation des RIA n'a pas été nécessaire et le réseau de sprinkler ne s'est pas déclenché.

Actions immédiates :

- Maîtrise du départ de feu via les extincteurs de la zone
- Soufflage du coke encore présent sur le carter de la vis
- Ouverture d'une enveloppe rouge
- Information transmise à l'inspecteur DREAL



ANALYSE cause racine de l'incident



Plan d'action

Actions Immédiates

Extinction du départ de feu (2 extincteurs)

Soufflage matière après refroidissement

Baisse température de consigne du fluide thermique

Action court terme

Remplacement des poumons par modèle supportant des T° de 300°C
(vis de préchauffage + vis BUSS)

Réaliser une thermographie à réception des nouveaux poumons (avant et après remontée T° fluide)

Renforcement application procédure gestion du changement usine

Exercices P.O.I 2025



RETOUR D'EXPERIENCE EXERCICES POI-PU

EXERCICES 2025 POI

- Explosion CCV

EXERCICES 2025 PU

- PU 14 : Conflit Social
- PU 16 : Alerte à la bombe
- PU 23 : Fuite radioactive à la centrale nucléaire
- PU 48 : Plan d'urgence Canicule

Objectif : Vérifier et mettre à jour les actions engagées dans le cadre des scénarios POI/PU.



- TEST ET MISE A JOUR 2023
- TEST ET MISE A JOUR 2024
- TEST ET MISE A JOUR 2025
- TEST ET MISE A JOUR 2026

Exercice POI 2025 réalisé le 08/12/2025 – Scenario explosion d'une CCV en Fonderie



Exercice POI 2025 réalisé le 08/12/2025 - Scenario explosion d'une CCV en Fonderie

Le scénario choisi consistait à mener les actions d'urgence par suite d'une explosion d'une CCV en Fonderie avec projection de métal liquide, 1 victime principale (Brulée), des foyers résiduels, des victimes secondaires et effets dominos secondaires (Gaz, pronostic vital engagé)

- 9h20 Explosion simulée
- 9h30 Ouverture cellule de crise
- Point fort
 - Ligne d'urgence fonctionnelle, déploiement du POI maîtrisée
 - Bonne prise en compte des informations par les agents du poste de garde
 - Le DOI a anticipé le risque lié à une fuite de gaz (Effets dominos)
- Point d'amélioration
 - Difficulté organisationnelle au niveau de la cellule de crise
 - Animation de l'exercice peut être améliorée (Suivi des actions demandées/réalisées/confirmée)
 - Communication à améliorer (Com vers autorités non-partie : Com vers Zone intervention peu fluide)

Actions prises :

- Formation de la cellule Sûreté/SGS à l'animation d'exercice POI au CNPP (12/2025)
- Formation des l'ensemble des cadres d'astreinte (Potentiels DOI) en 2026 (Organisation, rôles et responsabilité, outil)

Tests de nos PU – Principaux enseignements

PU 48 : Maitrise du plan canicule

- Le mailing Météo France est reconnu comme un déclencheur fiable, pertinent et anticipé
- La communication relayée en entrée de site à été globalement vue

PU 23 : Incendie à la centrale nucléaire

- Préparation d'une réponse du site en cas d'information d'un confinement dans la zone de 2 km
- Rédaction de fiches réflexes pour la cellule de crise

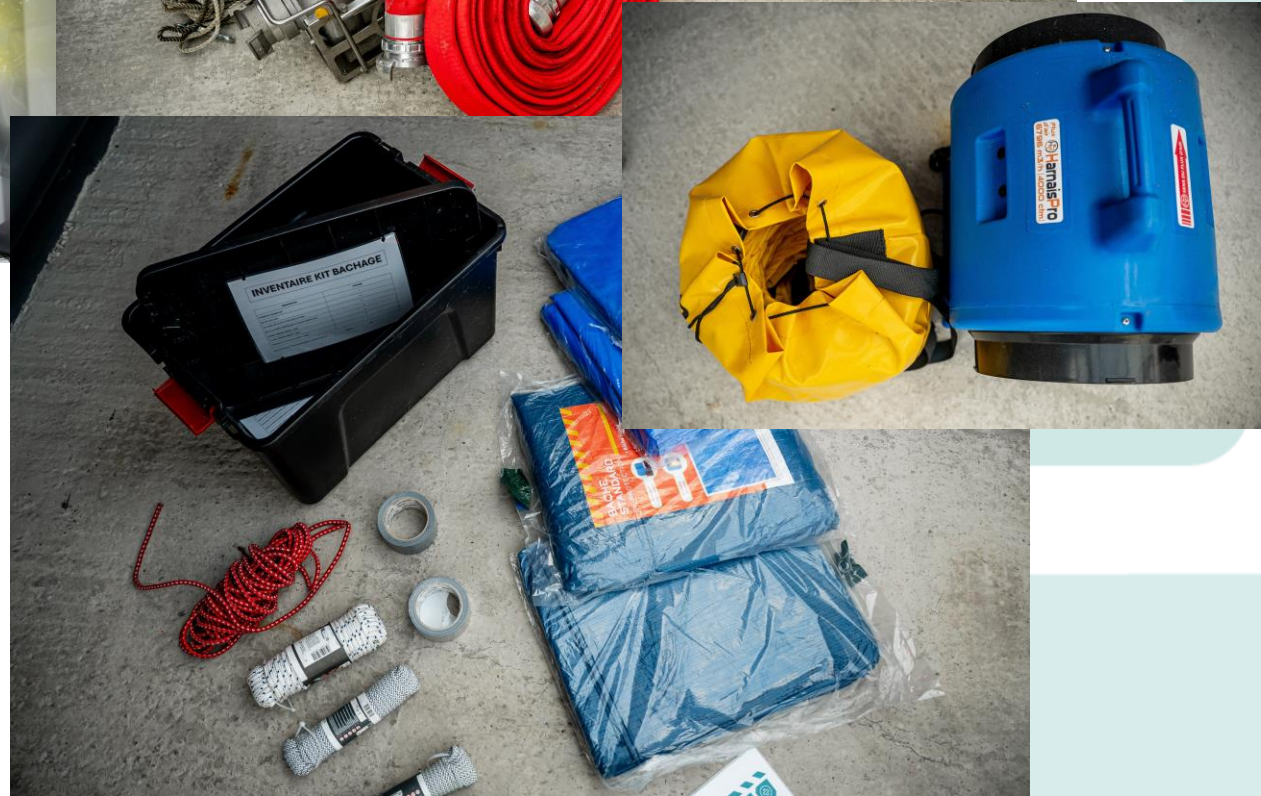
PU 16 : Alerte à la bombe

- Test de la chaine d'alerte et mise en place d'un périmètre de sécurité - OK
- Intégrer une hiérarchisation de la menace avec les distances de balisage et les précautions particulières

Investissements pour la maîtrise des risques 2025

Investissements pour la maitrise des risques année 2025 coté H3S

<u>Matériel</u>	
Remplacement véhicule secours victime	70 000 €
Kit assainissement en cas de dégradation de qualité de l'air (ventilateur extracteur)	3 000 €
Kit éclairage	1 500 €
Kit Bâchage	1 000 €



Amélioration de la maîtrise des risques année 2025 coté H3S

Le changement d'organisation avec le passage de 2 à 3 agents ESI H24 a permis de mettre en place un programme de manœuvres incendie et secours à personnes :

Objectif :

- Homogénéiser les pratiques (Pompiers, ESI, anciens, nouveaux)
- Gagner en efficacité et en célérité lors des interventions d'urgence

Processus :

- Identification et formation des formateurs
- Fiches réflexes pour formation et évaluation au format QPACRE
- Programme des manœuvres

Pour l'année 2025 (7 mois) les ESI ont réalisé :

- 113 manœuvres incendie
- 72 exercices de secours à personnes

Formation au CNPP du CDS H3S et conseiller sureté/SGS

- Organisateur Interne aux exercices POI

Investissements pour la maitrise des risques industriels année 2025-2026

Upgrade des caméras usine -Obligation réglementaire
Réduction risques liés a dilatation des halls EL
Amélioration gestion & préchauff goulottes Hencon
Risque manutention palonnier de transport platelage cuve
Sécurisation accès AD -Grillages
Sécurisation accès AD - Portails accès site nord, sud, port
Projets Amélioration H3S 2025
Ré agencement poste de garde , séparation des flux

1 160 k€

Retour sur les audits 2025

Retour sur les audits 2025

Conclusion audit renouvellement ISO 14001 - ASI – IATF

0 NC majeure

3 NC mineures:

1 - manque phrase sur politique, 2 - analyse environnementale incomplète et 3 - défaillance maîtrise opérationnelle (déchets en captation + mégots au sol zone fumeur et chemin piéton)

Audit assureurs – AXA – 2025

Aucune réserve

Avis et remarques du C.S.E

Avis et remarques du C.S.E

Présentation et soumission à l'avis du CSE du Bilan 2025 site Commission de Suivi des Sites Seveso:

- Est planifiée pour le mercredi 29 avril 2026
- 2024 avis favorable et pas de commentaire
- Suivi des actions suite à commentaires bilan 2022:
 - Etudier la pertinence qu'un risque d'aluminothermie puisse se produire en dehors d'une série d'électrolyse (exemple au secteur Fonderie) - Action toujours en cours plan action 2026-2027



MERCI A TOUS

Comité de suivi de site

8 avril 2026
Catherine Lasfille- Cédric Coubel



ArcelorMittal



Présentation générale du site



Quelques chiffres

Secteur d'activité : la sidérurgie

Année d'implantation : 1962

Emprise foncière : 450 ha

Pour aller plus loin, le processus de fabrication

1 L'arrivée des matières premières

Les quais

- Situation géographique très favorable.
- En 2021 : 216 navires ont accosté au quai (au port Est) avec des chargements pour 70 % de minerais et 30 % de charbons.



Origine des matières premières :

Minerais : majoritairement Canada, puis Brésil.
Charbons : Australie, USA, Pologne (Russie jusqu'en 2021).

2 Le stockage des matières premières

Les parcs de stockage



Les matières sont transportées par bandes transporteuses ou desserte ferroviaire vers les zones de stockage ou de transit.



3

La préparation des matières premières

Parc d'homogénéisation, chaînes d'agglomération, cokerie

Les matières premières, minerais de fer fins et charbons, doivent subir des transformations avant de pouvoir être utilisées dans un haut-fourneau.

- Transformation des minerais de fer fins en minerai aggloméré.

Homogénéisé puis mêlé à un fondant, le mélange est ensuite cuit dans une chaîne d'agglomération.



Préparation des minerais de fer fins pour les chaînes d'agglomération

- Transformation du charbon en coke (Cokerie)

- Le coke joue le rôle de combustible dans les hauts-fourneaux.
- La cokéfaction consiste à décomposer le charbon en éliminant les matières volatiles.
- Le charbon est d'abord broyé pour obtenir de la « pâte à coke ». Celle-ci est chauffée à très haute température (à 1000 °C) dans des fours à coke. Après cokéfaction, le coke est ensuite refroidi à l'eau.



Cokerie

Bloc de carbone

4

La fabrication de la fonte

Les hauts-fourneaux

Pour produire de la fonte, on brûle à très haute température du minerai de fer et du coke dans des hauts-fourneaux.

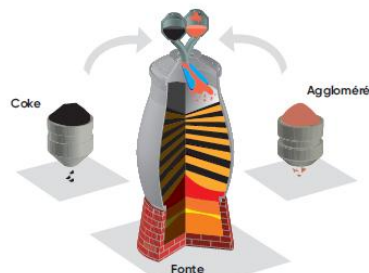
→ Les matières sont chargées par bande transporteuse dans le gueulard (le sommet du haut-fourneau).

→ Pour brûler le coke et faire fondre le minerai, de l'air à 1200 °C est injecté dans le haut-fourneau.

→ L'air chaud brûle le coke et le transforme en gaz réducteur.

→ De la fonte liquide en fusion à 1500 °C est collectée dans la partie basse du haut-fourneau (appelée le creuset).

→ Elle est ensuite évacuée par les trous de coulée, séparée du laitier (co-produit) puis déversée dans une poche tonneau.



5

De la fonte à l'acier

L'aciérie

• Transport de la fonte vers l'aciérie

La fonte est transportée dans des poches tonneaux par voie ferrée vers l'aciérie. À l'aciérie, la fonte est transférée dans une poche droite à bec.



Transport de la fonte dans une poche tonneau vers l'aciérie

• Transformation de la fonte en acier

La fonte liquide est versée dans un convertisseur, sur une charge d'acier recyclé. De l'oxygène est insufflé pour brûler les éléments indésirables et obtenir de l'acier « sauvage » à +1 600 °C.

• Mise à nuance de l'acier

L'acier liquide sauvage est ensuite mis à nuance dans une station de traitement, pour répondre à la demande client.

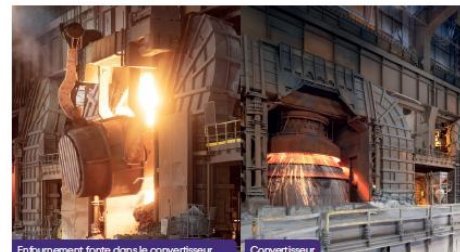
• Solidification à la coulée continue

→ La poche d'acier en fusion est envoyée vers la coulée continue (moule sans fond appelé lingotière).

→ L'acier est déversé dans deux files de coulée et se solidifie progressivement.

→ En sortie de coulée, il est découpé en brames à la longueur souhaitée.

→ Un robot effectue un marquage à chaud pour la traçabilité.



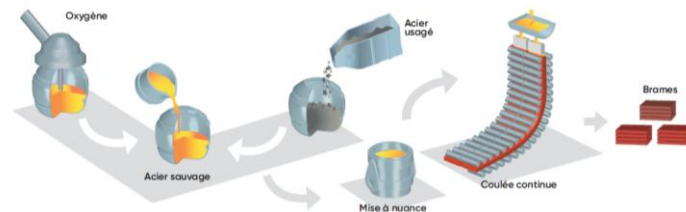
Enfournement fonte dans le convertisseur

Convertisseur

Dimension moyenne d'une brame :

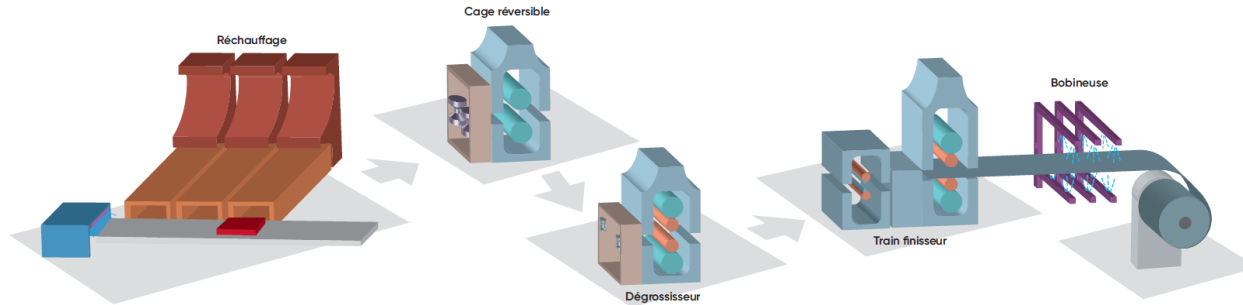


Brames en sortie de coulée continue



Au train continu à chaud, les brames sont transformées en coils (bobines) :

- Le train continu à chaud est un outil complexe de mise en forme (épaisseur, largeur, profil).
- Réchauffage des brames à 1 200 °C.

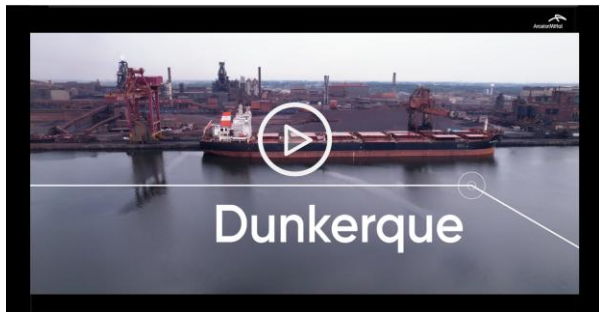


→ Réduction progressive de l'épaisseur dans les cages du train dégrossisseur : de 235 mm d'épaisseur à une moyenne de 34 mm d'épaisseur.



→ Dans le train finisseur, réduction de l'épaisseur et respect du profil avec en sortie des produits entre 1,5 mm et 13,5 mm d'épaisseur, pour une largeur entre 700 mm et 1 880 mm.

En images



https://www.youtube.com/watch?v=qM6P0oaPcTY&list=PLZ09NRVnZdh9Yd-Fzabe_ZZubanxH1hOL&index=6&t=12s



<https://www.youtube.com/watch?v=WGZNaURd6q4&list=PLZ09NRVnZdh9dtWWHIElaD-G1NV4NJyBA&index=6&t=4s>

Sommaire

1. Activité du site en 2025
2. Mesures administratives (présentation de la DREAL)
3. Suite des inspections
4. Incidents significatifs
5. Exercices de situations d'urgence
6. Investissements pour la maîtrise des risques
7. Contrôle du système - Audits internes
8. Avis et remarques du Comité social et économique
9. Perspectives pour les années suivantes

1. Activité du site en 2025

Production : 4,2 Mt de brames (en baisse de 10% par rapport à 2024 - arrêt d'installations pour des travaux de maintenance)

Modification : Pas de modifications notables

Effectifs (site de Dunkerque) : 3 372 en équivalents temps plein dont 3 214 en CDI, 4 en CDD et 154 en intérim (chiffres à fin 2025)

Sécurité (site de Dunkerque) : Taux de fréquence de 2,71 (29 accidents avec arrêt, en léger retrait par rapport à 2024) pour le personnel interne et externe (~ 10 689 242 heures)

Réunion annuelle des 6 CSSCT élargies aux entreprises extérieures planifiée le 3 avril 2026

- Bilan des exercices POI réalisés en 2025
- Partage des retours d'expérience

Revue de direction planifiée le 19 mars 2026

- Examen complet de la politique de prévention des accidents industriels majeurs du site et des tableaux de bord associés

2. Mesures administratives (présentation de la DREAL)

3. Suite des inspections



ArcelorMittal – Site de Dunkerque

Bilan 2025

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT



Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement

Bilan 2025 : ArcelorMittal à Dunkerque

- 12 visites d'inspection réalisées par la DREAL en 2025 : 5 sur le risque accidentel, 3 sur l'air, 3 sur l'eau, 3 sur la légionellose, 1 sur les déchets (quelques inspections sont multi-thématiques)
- 2 arrêtés préfectoraux complémentaires (APC) signés suite à des inspections
- 4 arrêtés préfectoraux de mise en demeure (APMD) proposés dont 1 signé + 2 APMD maintenus
- 1 astreinte maintenue + 1 astreinte proposée mais retirée suite au contradictoire
- 3 APMD levés + 2 arrêtés d'astreinte levés

BILAN 2025

2

Inspection du 06/01/2025 : Incendie cokerie du 03/01/25

Principaux constats :

- Bonne gestion du POI (rapidement déclenché et SDIS rapidement averti)
- Quelques remarques sur les Fiches Réflexes qui n'ont pas été respectées et doivent être complétées
- Prévenir plus tôt les entreprises à proximité (et le GPMD)
- Erreur sur l'information sens du vent communiqué pendant l'incendie
- Demande de rapport d'accident
- → Réponse aux remarques de l'inspection le 22 avril 2025

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Réponses apportées lors de l'inspection du 22 avril*

Inspection du 28/01/2025 : Récolement MED legio

Principaux constats :

- L'exploitant apparaît conforme à l'APMD du 02/05/2024
- APMD du 17/09/2024 (délais non échus au moment de la visite) : ensemble des mesures compensatoires mises en œuvres Remplacement complet du circuit « ruissellement HF4 » prévu au 2ème trimestre 2025 (fait lors de la réfection du HF4)
- Prescription par APC du plan d'action visant à réduire les MES dans les circuits « broyage 2 lavage gaz 2 » et « broyage 2 lavage gaz 3 »

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Les justifications ont été apportées
- L'APC a été pris en compte

Inspection du 11/03/2025 : Surveillance Environnementale

• Principaux constats :

- L'exploitant doit compléter sa surveillance du paramètre dioxine par une deuxième campagne annuelle pour s'aligner sur les préconisations du guide « Surveillance dans l'air autour des installations classées – Deuxième éditions – Décembre 2021 ».
- L'exploitant doit intégrer les mesures de poussières en suspension du point situé à Saint-Pol-sur-Mer dans les transmissions mensuelles.
- L'exploitant doit également amorcer un travail d'identification et réduction des émissions en benzo(a)pyrène.
- La surveillance environnementale du site a été renforcée par APC du 14/11/2025

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Une deuxième campagne annuelle des dioxines a été intégrée au programme de surveillance et est effective depuis 2025.*
- *Le point de mesure des poussières en suspension de Saint-Pol-sur-Mer a été ajouté à la surveillance et les résultats sont transmis aux autorités depuis avril 2025.*

Inspection du 25/03/2025 : rejets aqueux (AP astreinte du 06/01/25 et APMD du 23/01/25)

- Principaux constats :

- L'exploitant a fourni une étude justifiant de l'acceptabilité d'une augmentation de la VLE en thiocyanate (= sulfocyanures)
- Projet d'APC pour actualiser les prescriptions de l'arrêté préfectoral du 19/10/2012 en discussion avec l'exploitant
- Sujet PFAS : actions de substitutions en cours au niveau des émulseurs du site à formaliser. L'exploitant justifie d'une quantité d'AOF plus importante en entrée du site qu'en sortie

→ L'APC du 14/11/2025 vient modifier les VLE. Cet APC vient également abroger l'APMD du 30/01/2020 (NC sur le paramètre thiocyanate)

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Les justifications ont été apportées
- L'APC en vigueur
- La substitution des émulseurs est en cours (pas d'utilisation en 2025)

- Principaux constats :

→ Malgré une amélioration constatée sur la MTD 44 (durée d'émission à l'enfournement), l'exploitant n'a toujours pas atteint la conformité. L'inspection propose de maintenir l'arrêté d'astreinte du 25/08/23 ;

→ Pour les colonnes de la batterie B7, l'exploitant affiche des niveaux d'émissions inférieurs à la valeur-limite. L'inspection propose d'abroger l'AP d'astreinte du 11/06/24 ;

→ Pour les colonnes de la batterie B6, l'exploitant affiche des résultats en dessous des valeurs limites pour la période octobre 2024 à fin janvier 2025. Depuis février, des dérives sont observées. En conséquence, il est proposé de maintenir l'arrêté préfectoral de mise en demeure du 08/07/2021 sans proposition de suites administratives à ce stade.

→ Pour les tampons de la batterie B7, l'inspection avait pu constater lors de la visite du 21 mars 2024 que l'exploitant avait retrouvé la conformité sur ce point. Lors de la présente visite, il a été constaté une dérive des niveaux d'émissions au-dessus de la valeur limite. En conséquence, un nouvel arrêté préfectoral de mise en demeure est proposé sur ce point (signé le 12/09/2025).

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Le courrier de demande de levée de la mise en demeure concernant les tampons B7 a été envoyé en décembre 2025*

Inspection du 23/04/2025 : Incident HF4 + dépassement légio

• Principaux constats :

- Incident au moment de l'arrêt du HF4 (émissions de CO)
- Dépassement du seuil de 100 000 UFC/l sur le circuit broyage charbon utilisé n°1 : AMR et plan d'entretien conformes réglementairement. Premiers éléments potentiellement initiateurs du dépassement partagés
- Proposition d'APMD pour la mauvaise gestion de l'arrêt du HF4 (sur la maîtrise du procédé, le déclenchement du POI et la prise de premières mesures à l'extérieur en cas d'accidents) - non signée au 02/02/2026

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Une procédure spécifique d'arrêt et redémarrage du HF4 a été rédigée. Cette procédure prend en compte la gestion des impacts potentiels à l'extérieur.*

Inspection du 12/06/2025 : Action Nationale PM2I

- Principaux constats :

- L'exploitant a réalisé le recensement des réservoirs, capacités et tuyauteries soumises au plan de modernisation des installations industrielles (PM2I).
- Certains équipements sont exclus (les justifications sont à détailler) et d'autres sont oubliés
- Proposition d'APMD sur l'article 5 de l'AM du 04/10/2010 qui demande de compléter le recensement des équipements soumis de manière exhaustive, justifier les exclusions et mettre en œuvre le PM2I pour les équipements qui n'avaient pas été identifiés (non signée le 02/02/2026)

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- Réception de l'APMD signé le 9 février 2026
- Le recensement des tuyauteries, les justifications d'exclusion et la mise en place du programme d'inspection sont en cours.

Inspection du 04/07/2025 : Parc à boues zone C

Principaux constats :

L'exploitant est en cours de réalisation de la zone C de son installation de stockage des boues de hauts-fourneaux. Au moment de la visite, l'inspection a pu constater la démarche de contrôle interne et externe sur la bonne réalisation des travaux d'aménagements du casier. L'inspection rappelle qu'un dossier d'ouvrage exécuté présentant l'ensemble des justificatifs et des contrôles externes doit être transmis à l'administration afin de justifier de la conformité des travaux d'aménagements avant le démarrage de l'exploitation (non transmis au 02/02/2026) .

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Le dossier d'ouvrage exécuté validé par Ginger (notre tierce expertise pour ces travaux) sera transmis au plus tard fin mars 2026*

Inspection du 15/07/2025 : Redémarrage HF4 et TAR Ruissellement HF4

Principaux constats :

- La procédure de redémarrage rédigée et utilisée pour le redémarrage prévu en juillet 2025 doit être généralisée à toutes les opérations d'arrêt/redémarrage des HFx
- Le circuit de refroidissement du HF4 « ruissellement HF4 » a été complètement remplacé
- Proposition d'abrogation de l'APMD du 17/09/2024 sur la légionellose
- L'inspection a maintenu sa proposition d'APMD formulée lors de la visite du 23/04/2025 sur la maîtrise des procédés du HF4

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Les 3 tours aéroréfrigérantes ont été remplacées par des neuves*
- *La procédure de redémarrage d'un HF a été rédigée et transmise à la DREAL en décembre 2025 pour demander la levée de la proposition de mise en demeure.*

Inspection du 12/09/2025 : SGS Analyse des risques

- Principaux constats :

- La procédure d'identification des dangers dans le cadre de la réalisation des analyses des risques semble bien encadrée et appliquée au sein du site
- La chaîne MMR composée des capteurs CO et des vannes sur le réseau de gaz des HfX n'a pas pu être testée lors de la visite, l'exploitant transmet par mail du 17/09/2025 les documents attestant de son bon fonctionnement

- Proposition d'astreinte journalière concernant la MED du 09/10/2023 sur la transmission de l'EDD à jour

- Le 21/11/2025, l'exploitant a transmis l'EDD complétée, la proposition d'astreinte est donc sans objet.

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Pas de précisions à apporter*

Inspection du 10/10/2025 : Sobriété hydrique

- Principaux constats :
 - L'exploitant poursuit ses efforts de réductions des consommations d'eau. Certaines actions ont du retard et la consommation d'eau de l'exploitant le jour de l'inspection apparaissait haute au vu de la nouvelle limite de consommation annuelle.
 - Il est rappelé que la mise à jour de l'étude technico-économique est à transmettre tous les ans avant le 30 juin

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Les travaux pour permettre la substitution de l'eau industrielle par de l'eau recyclée à la granulation HF3 sont en cours avec une mise en service prévue au premier semestre 2026*

Inspection du 19/12/2025 : émissions air cokerie

Principaux constats :

- La surveillance des émissions de poussières des cheminées de la cokerie présente de nombreuses erreurs dans le traitement de la donnée mesurée (saturation des capteurs, écrêtage des valeurs, non respect des conditions normales de température et de pression pour la conversion des résultats, non respect du pourcentage d'O₂ pour la conversion des résultats) conduisant à la transmission de valeurs sous-estimées.
- L'Inspection propose de mettre en demeure l'exploitant :
 - Sur la mise en place d'une mesure du débit (et plus par calcul à partir de la mesure d'un paramètre représentatif)
 - Sur la mesure en concentration des poussières (cf. ci-dessus – problématique de traitement de la donnée)
 - La mise en place d'un programme d'autosurveillance représentatif (sur la base de la fiabilisation des mesures de poussières et débit)
 - Le respect des valeurs limites d'émissions en flux et en concentration
- L'Inspection demande à l'exploitant de s'assurer que ces erreurs ne sont pas également présentes dans les chaînes de transmission des valeurs des capteurs d'autres départements du site (Cette proposition va être reprise dans une proposition d'arrêté préfectoral complémentaire)

Réponses apportées par ArcelorMittal :

- *Les anomalies dans la chaîne de calcul ont été corrigées dès leur identification, l'inspection des installations classées a été informée.*
- *Les vérifications sont en cours sur l'ensemble des capteurs du site.*

4. Incidents significatifs et REX

03 janvier 2025 - Feu de bande transporteuse à la Cokerie

15 avril 2025 - Emission de gaz à l'atmosphère lors de l'arrêt du haut fourneau 4 en vue de sa réfection.

Incident du 03 janvier 2025 - Feu de bande transporteuse à la Cokerie

1. Circonstance de l'incident

Le 3 janvier 2025 vers 12h57, un départ de feu s'est déclaré au niveau de la bande ZG26T (bande qui alimente les silos de charbons depuis le crible). L'incendie s'est rapidement propagé aux bandes annexes situées à l'intérieur du bâtiment « crible ». Un panache important de fumées noires est observé.

A 13h03, le rondier, alerté préalablement par l'opérateur cabine à la suite d'une détection incendie confirme le départ de feu. Les secours internes interviennent rapidement. Le personnel est en cours d'évacuation des bâtiments de la Manutention.

Vers 13h20, le SDIS est demandé en renfort (besoin d'un bras élévateur aérien - BEA) et arrive à l'entrée du site vers 13h30.

A 13h38, le POI est activé.

Vers 13h40, la capitainerie du GPMD (Grand Port Maritime) est prévenue.

Vers 14h00, la Police nationale arrive sur le site. L'astreinte de la Sécurité civile (Préfecture) est informée par le DOI.

A la demande de la préfecture, le dispositif DUQAM (Dispositif d'Urgence Qualité de l'Air Mutualisé) est activé à 14h15.

Vers 14h20, le Commandant des opérations de secours (COS) arrive sur le site (salle POI).

Vers 15h10, l'incendie est maîtrisé – il reste quelques foyers résiduels en cours d'extinction.

Après concertation entre le COS et le DOI, l'activité reprend partiellement vers 16h00.

Vers 17h15, le POI est levé. Un dispositif de surveillance est maintenu pour éviter toute reprise de feu.

2. Causes

La bande transporteuse était à l'arrêt et exempte de matière (charbon) au moment de l'incendie. Après analyse, la cause la plus probable est un échauffement lié à l'accumulation de charbon à proximité d'un rouleau.

3. Plan d'actions

Remise en état effectuée de la bande transporteuse

Modifications de procédures d'exploitation et de sécurité



Présentation de l'événement du 15 avril 2025

1. Chronologie de l'événement

Le 15 avril 2025 vers 9h00, du gaz a été mis à l'atmosphère lors de la l'arrêt du haut-fourneau 4 pour la réparation de celui-ci.

Le gaz relâché à l'atmosphère par les événements (« bleeders ») situés à 90 m d'altitude, s'est rabattu vers les installations de la société DK6.

Les détecteurs de gaz, installés dans le cadre d'une protection collective pour les travaux de maintenance de la société DK6, ont donné l'alerte : présence de monoxyde de carbone (de l'ordre de 150 à 200 ppm). L'ensemble du personnel de la société DK6 a donc procédé à l'évacuation du site pour se mettre à l'abri.

Vers 12h, le haut-fourneau était à l'arrêt. Le personnel de la société DK6 a pu rejoindre le site.

3. Causes de l'événement

L'arrêt complet d'un haut-fourneau se déroule selon un processus bien établi :

- La descente des charges qui consiste à évacuer les matières en tout en continuant à produire de la fonte. Dans un premier temps, la qualité du gaz produit permet qu'il soit acheminé normalement vers les consommateurs. Puis, le gaz généré est refroidi à l'eau pulvérisée (il y a de moins en de matières pour le refroidir), sa composition étant différente, celui-ci est donc brûlé à la torchère.
- Dès que la composition du gaz ne permet plus de le brûler à la torchère (pouvoir calorifique trop faible), il faut alors déconnecter le haut-fourneau du réseau de gaz de l'usine, en ouvrant les événements (« bleeders ») situés à 90 m d'altitude et fermer la vanne de sectionnement.
- La descente des charges se poursuit, le gaz généré est mis à l'atmosphère jusqu'à l'arrêt du haut-fourneau.

Enfin, la fonte résiduelle située sous les trous de coulées est évacuée : la coulée du loup.

Le haut-fourneau est mis à disposition afin de procéder aux opérations de réparation.



2. Conséquence de l'événement

Aucune victime

Aucun impact environnemental

Aucun dégât



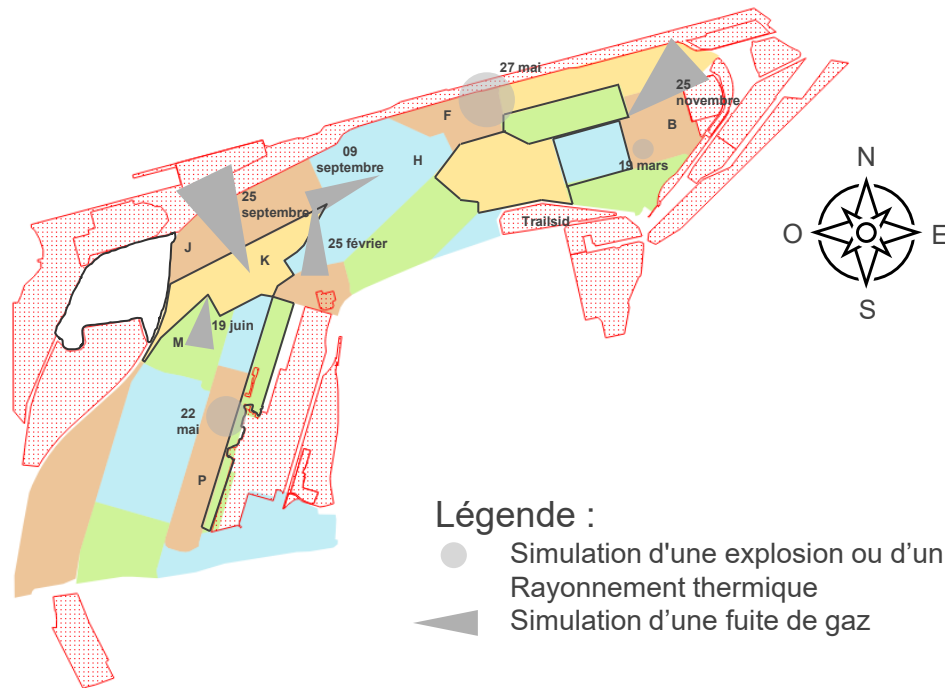
5. Gestion des situations d'urgence

8 exercices

- Cokerie (1)
 - Conduite gaz enrichi : zones K + J
- Fonte (3)
 - Incendie sur un convoyeur Agglo3 : zone B
 - Conduite HF dans bâtiment broyeur 2 : zone F
 - Conduite gaz HF : zone B
- Aciérie (2)
 - Conduite gaz AC : zone H
- Energie / Aciérie (1)
 - Conduite gaz HF : zone M
- TCC (1)
 - Conduite gaz enrichi : zone P

Points forts :

- Participation active de tous les acteurs
- Rapidité d'intervention des secours internes
- Mise en sécurité des installations
 - Bonne application des fiches réflexes
- Peu d'écarts constatés lors des exercices
 - Bonne maîtrise des situations d'urgence
- Mise en œuvre de moyens d'alerte complémentaires :
 - Extension des messages vocaux vers les radios numériques
 - Flash Alerte accessible à tous via un QR Code
- Nouveaux outils en salle de crise POI (écrans, visualisation par caméra du terrain)



Légende :

- Simulation d'une explosion ou d'un Rayonnement thermique
- ▲ Simulation d'une fuite de gaz

Points d'amélioration :

- Poursuivre l'amélioration de l'organisation de la cellule de crise :
 - Missions du DOI
 - Accueil de l'officier de liaison industriel

6. Investissements et travaux d'amélioration réceptionnés 2025

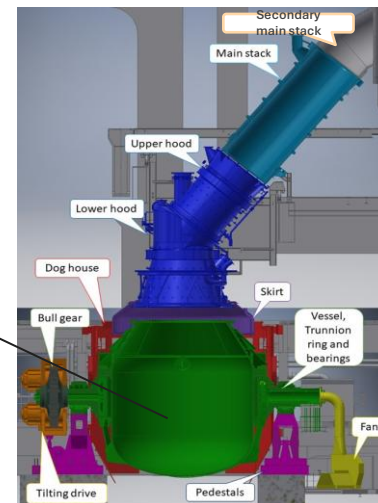
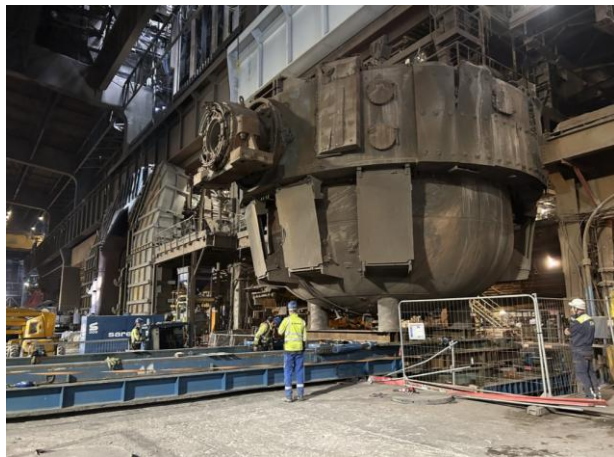
Environnement et Risques Technologiques : 29 600 k€

- Maîtrise de l'environnement : 16 200 k€ (filtration agglomération, traitement de l'eau et réseaux, réfection piédroits batterie 6)
- Maîtrise du risque technologique : 13 400 k€ (protection incendie, sûreté, réseaux de gaz, convertisseurs de l'aciérie)

Projets de décarbonation : 23 600 k€

- Etudes pour le projet de décarbonation (EAF) : 21 600 k€
- Autres projets (recyclage des aciers...Etc) : 2 000 k€

6. Investissements et travaux d'amélioration 2025



Travaux 2025 sur le site de Dunkerque - ACIERIE : 80 jours d'arrêt

Convertisseur numéro 5 : remplacement du convertisseur, des organes de basculement et des conduites de captage gaz

→ Diminution des panaches

6. Investissements et travaux d'amélioration 2025

Travaux 2025 sur le site de Dunkerque - Haut-Fourneau 4 : **80 jours d'arrêt**

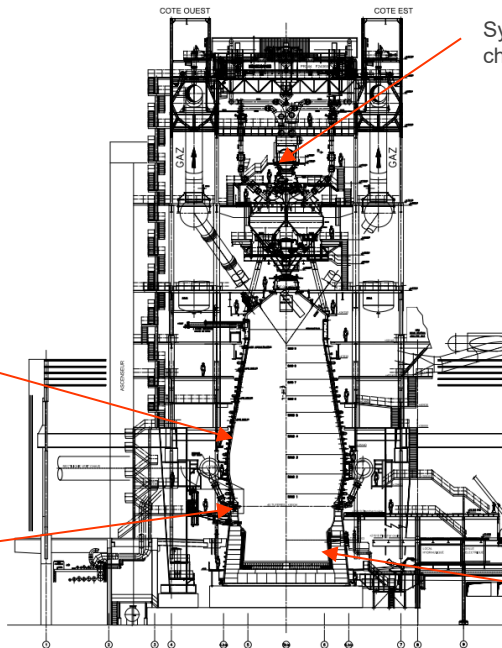
- creuset et refroidissement
- amélioration des captations et lavage gaz
- amélioration de la sécurité plancher de coulées



Remplacement de staves
(blindage)



Remplacement de chapelles



Système de chargement



Nettoyage avant réfection creuset

6. Investissements et travaux d'amélioration 2025

Travaux 2025 sur le site de Dunkerque - Chaîne d'agglomération : 56 jours d'arrêt



Travaux de réfection gaines de captation des poussières:



Travaux de réfection sur filtre



Travaux de réfection ventilateur de tirage

7. Contrôle du système - audits internes

Système

- **Organisation** définie, avec correspondants dans chaque secteur en charge du domaine.
- **Communication** au C2SCT élargie aux entreprises extérieures.
- **Identification des risques** : Etude de dangers a été révisée et transmise aux autorités. Des analyses de risques en cours suite aux nouveaux projets.
- **Maîtrise opérationnelle** : Suivi des barrières de sécurité et MMR.
- **Gestion des modifications** : Beaucoup de projets liés à la décarbonation, équipe Environnement et RT impliquée.
- **Situations d'Urgence** : 100% des exercices POI effectués, mises en situation des opérateurs régulières au travers des exercices de SU (352 réalisés pour un objectif de 280), implication d'entreprises avoisinantes.
- **Retours d'expérience** : Analyse des incidents et retours d'expérience effectués avec plans d'actions associés.
- **Audits** : 100% des audits internes effectués.

8. Avis du Comité social et économique

Information du CSE lors de la réunion le 25 février 2026.

Recueil des avis des membres du CSE lors de la réunion du 24 mars 2026.

- Avis du CSE sur le bilan de sécurité 2025 :

- *Le bilan sécurité 2025 présenté à la commission de suivi des sites SEVESO seuil haut de la zone portuaire de Dunkerque recueille 8 avis favorables. Quatre élus ont pris acte et 8 votants n'ont pas pris part au vote .*

1 déclaration :

Les éléments qui seront présentés à la commission de suivi des sites SEVESO seuil haut de la zone industrielle ont été partagés en 2025 avec les élus au travers des différents CSE ou des CSSCT, ou de la BDESE. Cela nous paraît une synthèse fidèle des faits marquants de notre site industriel pour l'année considérée.

- Avis du CSE sur la Politique de Prévention des Accidents industriels Majeurs :

À l'unanimité, les membres du CSE ont pris acte de la révision de la Politique de Prévention des Accidents industriels Majeurs.

-

9. Perspectives pour les années suivantes

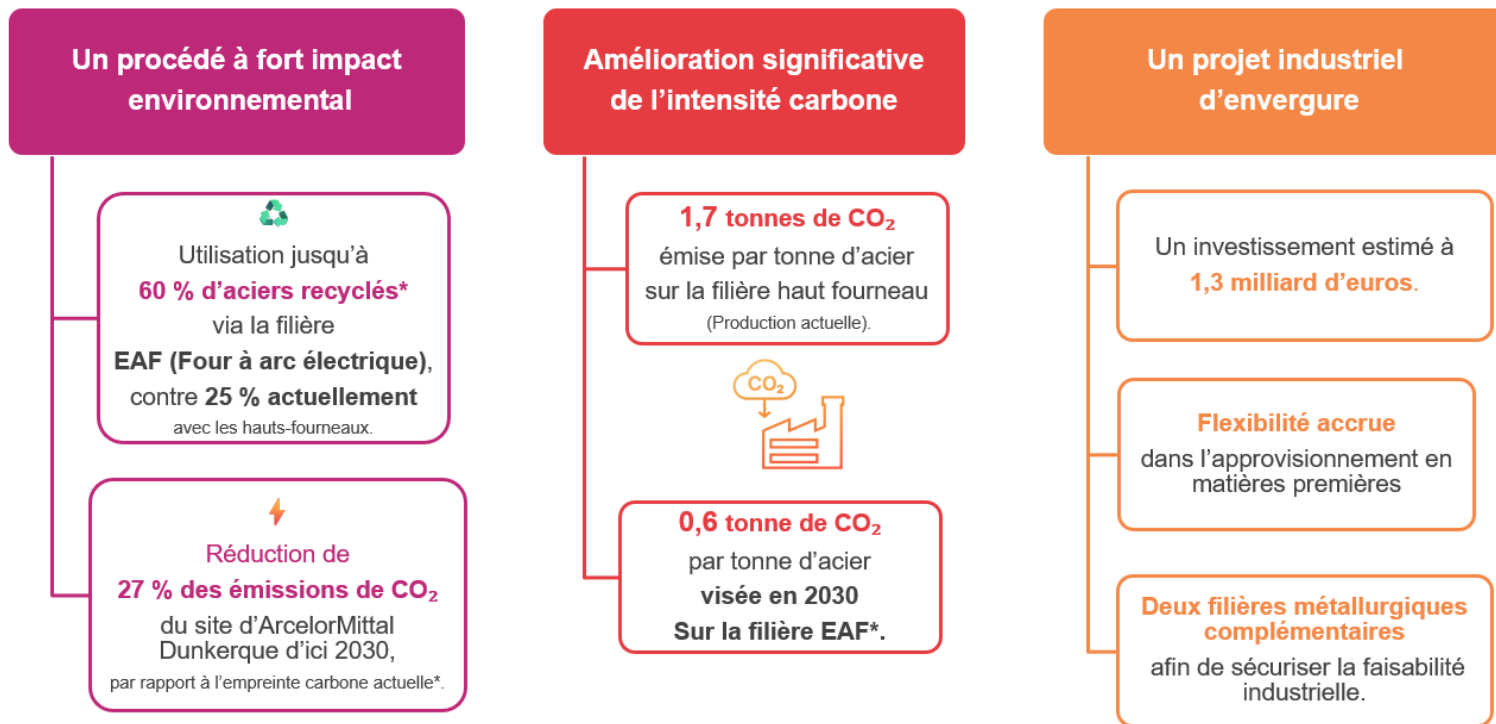
ArcelorMittal a confirmé le 10 février 2026 la construction d'un four électrique (EAF) sur son site de production d'acier de Dunkerque (Nord). Cet investissement stratégique de 1,3 milliard d'euros marque une étape majeure dans la décarbonation de la production d'acier d'ArcelorMittal en France.

Le démarrage de ce four électrique, d'une capacité de 2 millions de tonnes d'acier par an, est prévu pour 2029. Il permettra de produire de l'acier avec trois fois moins de CO2 par rapport au haut-fourneau (0,6 tonne de CO2 par tonne d'acier avec l'EAF sur la base d'un mix d'acier recyclé, de fer pré-réduit HBI ou DRI, et de fonte). Son financement sera soutenu par les certificats d'économie d'énergie (CEE), un mécanisme réglementaire qui encourage les économies d'énergie et la réduction du CO2. Le montant du soutien représentera 50 % de cet investissement de 1,3 milliard d'euros.

Les équipes sont mobilisées et prêtes à démarrer le projet

9. Perspectives pour les années suivantes

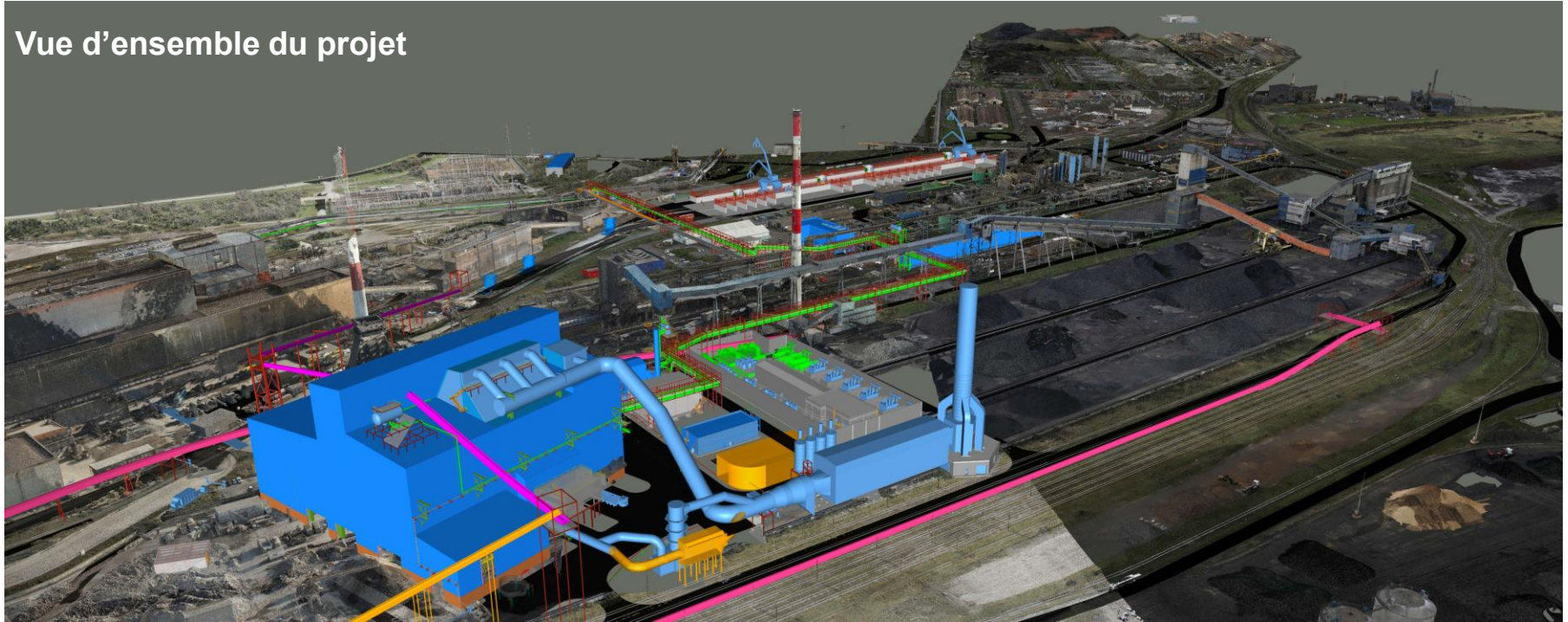
Projet de construction d'un four à arc électrique, un levier majeur de décarbonation pour le site de Dunkerque



* Sur la base d'un scénario qui prévoit une production d'acier brut de 5,5 Mt/an

9. Perspectives pour les années suivantes

Vue d'ensemble du projet



Merci de votre attention

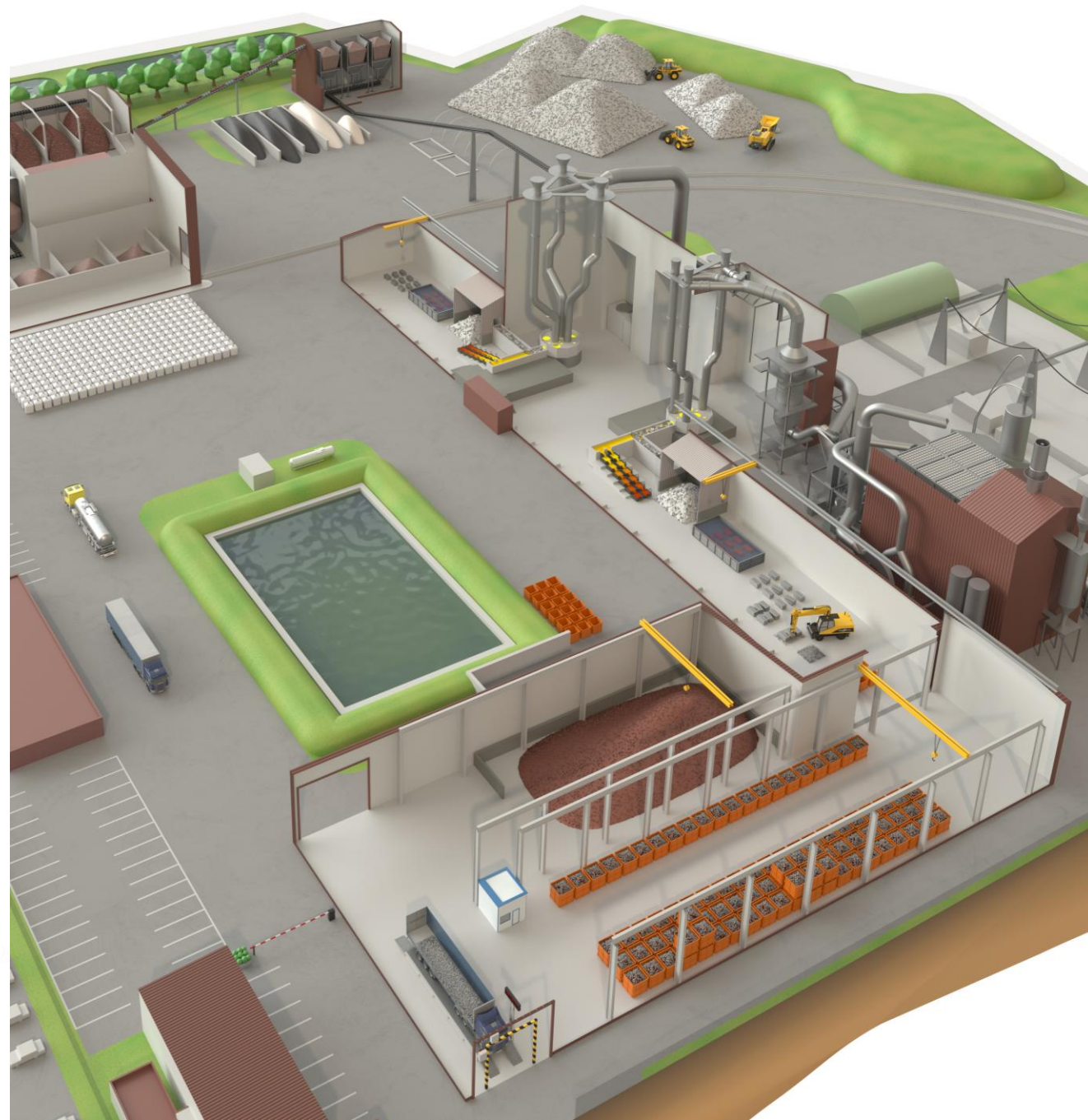


ArcelorMittal



BILAN D'ACTIVITÉ 2025 BEFESA CIRCULAR ALLOYS FRANCE

Comité de Suivi de Site
08 avril 2026



Sommaire

1. Activité du site dans l'année
2. DREAL
3. Relations à la DREAL
4. Incidents majeurs avec le REX
5. Exercice POI avec le REX
6. Investissements pour la maîtrise des risques
7. Retour sur les Audits
8. Avis & remarques du CSE



1. Activité du site dans l'année

- 41 938 tonnes de résidus ont été traitées générant 20 357 tonnes de ferroalliages recyclables soit une activité en hausse de 1,5 % par rapport à 2024.
- Activité réduite en 2025 :
 - Arrêt du 1er janvier au 2 février pour manque matière
 - Arrêt du 19 au 31 mai pour maintenance
 - Arrêt du 17 juin au 1^{er} juillet pour maintenance
 - Arrêt du 1^{er} au 23 septembre pour maintenance
 - Arrêt du 1^{er} novembre 2024 jusqu'au 1^{er} février 2026 pour manque matière et maintenance.
- 92 salariés permanents à Befesa Circular Alloys France en fin 2025.
- 122 953,61 heures travaillées dont 7 499,25 heures d'intérimaire.
- 26 127,50 heures de sous-traitances pour un global de 17 entreprises.





*Liberté
Égalité
Fraternité*

BEFESA CIRCULAR ALLOYS FRANCE Gravelines Inspections 2025

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT



BEFESA

Inspection du 21 janvier 2025

- Thème : Prévention de la prolifération des légionelles
- 3 non-conformités (désignation du référent légionelle, identification des bras morts, justification de l'usage de biocides non oxydants)
- Mise en demeure proposée
- L'exploitant s'est mis en conformité pour l'ensemble des non-conformités constatées entre mars et août 2025 sans signature de la mise en demeure



2. DREAL



Inspection du 22 avril 2025

- Thème : formations et modifications dans le cadre du système de gestion de la sécurité (SGS)
- aucune non-conformité
- Vérification du retour à la conformité sur la formation (suite de l'inspection du 29/10/24)
- Volet préventif concernant la gestion des modifications prévues dans les années à venir.



Inspection du 03 juillet 2025

- Thème : Contrôle inopiné des émissions dans l'air
- 2 non-conformités (émanation de CO au niveau du point de rejet ; émissions de poussières des installations annexes en dépassement intermittent)
- Point de rejet aménagé et personnel formé pour intervention en sécurité (octobre 2025)
- Plan d'action engagé pour la fiabilisation des systèmes de traitement de l'air (notamment changement des manches filtrantes)

Inspection du 07 novembre 2025

- Thème : Surveillance environnementale
- 2 non-conformités (dépôt de poussières en limite de site, non transmission plan d'action pour retour à la conformité)
- Valeurs réglementaires respectées dans l'air ambiant au niveau des habitations

3. Relations à la DREAL

■ Bilan

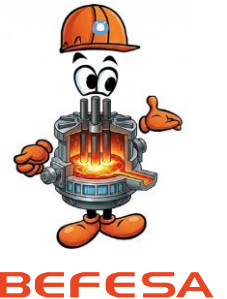
Le bilan 2025 des dioxines donne 2,1 mg/an pour une limite à 50 mg/an, représentant une diminution de 85% par rapport à 2024.

■ Pas d'incident déclaré.

■ Contrôles inopinés

- Contrôle inopiné sur la cheminée le 30 octobre 2025: pas de dépassement constaté.
- Contrôle inopiné sur les filtres (Tour de dosage, Briquetage et Convoyeur Four) le 3 juillet 2025.

Dépassements



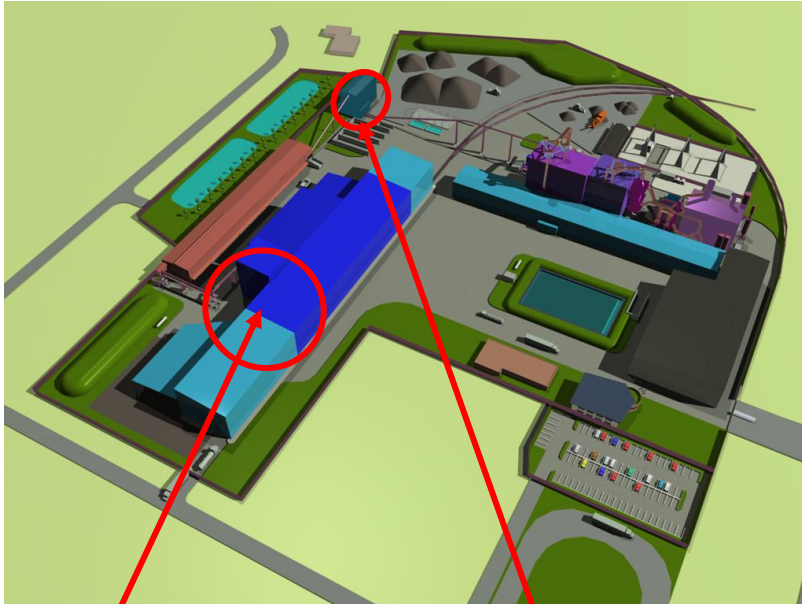
4. Incidents majeurs avec le REX

- Accident majeur/mineur en 2025 : **AUCUN**
- Utilisation sur site d'une base de collecte des accidents, incidents et presque-accidents commun au Groupe (CORITY)
- Vidéo conférence mensuelle avec l'ensemble des sites de Befesa



Une fuite survient sur le circuit d'eau de refroidissement du four.

Elle est signalée via l'alarme de défaut de pression dans la cabine de contrôle du four



Zone du sinistre

Localisation d'une
personne non
évacuée

Retour d'expérience :

8 axes d'améliorations ont été défini :

- 1) Mettre en place d'une alarme audible depuis la tour de dosage
- 2) Rédiger un MO pour l'utilisation du logiciel de badgeage servant à l'établissement de la liste des salariés présents sur site
- 3) Modifier le tableau SOEIC afin de le rendre plus lisible
- 4) Mettre à disposition une salle pour la cellule communication afin que celle-ci soit au calme
- 5) Mettre à jour la liste des contacts interne et externe
- 6) Réparer le téléphone fixe
- 7) Etudier la nécessité de la mise en place de DATI
- 8) Prévenir le chef de poste de la fin de l'exercice

Conclusion :

L'exercice montre les axes d'amélioration pour une meilleure efficacité de la gestion de l'évènement, notamment pour les nouveaux arrivants dans le PC POI.

Le prochain exercice a besoin d'une préparation avec les cellules du POI, le SDIS y sera invité.

Les actions de l'exercice ont été enregistrées dans le plan d'actions.



6. Investissements pour la maîtrise des risques

Investissement sécurité/environnement 2025 : 885 000 €

Avec comme principaux :

Nature	Somme de Budget
Laveur de roues PL	85 000€
Projet Basculeur Conteneur (Etude)	276 000€
Nouvelle salle de contrôle briquetage	477 000€
Bardage	30 000€
Bouches d'aspiration au briquetage	10 000€
Substitution conduite principale four (Etude)	5 000€



BEFESA

7. Retour sur les Audits

■ Audit interne 2025

Réalisé par un auditeur externe (Synerg'Ethic Conseil) le 30 septembre 2025.

9 non-conformités mineures constatées et ajoutés à notre plan d'action

■ Audit assurance

Réalisé en mai 2025

7 remarques émises

Celles-ci ont été prises en compte et intégrées à notre plan d'action

■ Audit client

Pas d'audit client en 2025



- Présentation du bilan d'activité BEFESA CICULAR ALLOYS FRANCE (2025) le 18 mars 2026
 - ✓ Activité du site en 2025
 - ✓ Bilan du Système de Gestion de la Sécurité
 - ✓ Retour d'expérience
 - ✓ Suivi des mesures administratives
 - ✓ Exercice POI
 - ✓ Perspectives 2026





 **BASF**

We create chemistry

**BASF Agri-Production
Port 7502
59820 GRAVELINES**

**CSS de la zone industrielle
portuaire de Dunkerque 2026**

1. Activité du site dans l'année 2025

► Informations principales et évolutions de l'activité

- Unité de formulation et de conditionnement de produits phytosanitaires (herbicides sélectifs liquides à destination des professionnels de l'agriculture).

	2025	2024	2023
Volume annuel de production (tonnes)	36 000	26 000	29 000

► Nombre d'employés - Résultats sécurité - niveau d'appel à la sous-traitance

	2025	2024	2023
Nombre d'employés CDI- Effectif au 31/12	161	159	162
Nombre d'employés CDD- Effectif au 31/12	2	4	2
Nombre d'alternants - Effectif au 31/12	6	6	6
Nombre moyen de personnel d'entreprises extérieures	32	21	20
Nombre moyen de personnel intérimaire	20	8	18
Nombre d'accidents avec arrêt	0	0	0

► Modifications apportées aux installations

- Pas de modification significative

2. Relations à la DREAL

- ▶ Incidents déclarés

- ▶ **Aucun accident/incident/ presque'accident au titre de l'article L511-1 du code de l'environnement.**

► CR visite des inspections annoncées / inopinées



**PRÉFET
DU NORD**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

BASF
Gravelines

Inspections 2025

**DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT**

► CR visite des inspections annoncées / inopinées

Inspection du 22/04/2025

- Thème : SGS - Organisation
- Constats : Pas de remarque particulière

► CR visite des inspections annoncées / inopinées

Inspection du 10/06/2025

- Thème : incident le 06/06/25 sur un fût conditionné de Lupranat (un produit cyanuré)
- Constats : un fût métallique de 200 l de Lupranat a gonflé. Le POI a été déclenché. L'exploitant doit poursuivre les investigations afin de déterminer la cause profonde de l'incident.
- Réponse de l'exploitant le 10/10/25 aux demandes formulées dans le rapport de visite. Une entrée d'eau dans la cuve de Lupranat semble être la cause de l'incident (hypothèses : erreur humaine, vidange d'un bidon d'eau dans la cuve, problème d'étanchéité d'une vanne). Des actions correctives ont été mises en place pour éviter le renouvellement d'un tel incident (ex : modification des consignes organisationnelles,...)

3. Incidents majeurs avec le REX

► Déclenchement du POI le 06/06/2025

- Gonflement d'un fût de 200 kg, contenant des déchets de polymères suite à vidange d'une cuve pour problèmes qualité (activité non habituelle)
- Périmètre de sécurité de 100 m
- Rassemblement et mise en sécurité du personnel
- Intervention de la CMIC pour réaliser des relevés thermiques et écarter le risque d'éclatement du fût
- Isolement du fût et dégazage en sécurité
- Pas d'impact humain, ni environnemental.
- Prise en charge des déchets dans une filière adaptée
- Cause racine -> introduction d'eau / humidité dans la cuve
- Actions correctives
 - Remise en état de la conduite d'échappement de l'évent
 - Mise en stock d'une soupape de sécurité afin que la cuve soit constamment équipée d'une soupape
 - Confection d'un outillage pour dégazer les fûts et révision de notre procédure d'intervention



4. Exercice POI avec le REX

Exercice réalisé le 16/12/2025 à 19h20

- ▶ Scénario défini : Incendie dans l'étuve extérieure
- ▶ Intervenants : Cellules de crise niveau 1 puis niveau 2 BASF + SDIS
- ▶ Contexte : Le principal objectif de cet exercice était de tester la constitution de la cellule de crise niveau 2 en dehors des heures ouvrées
- ▶ Principaux constats :
 - ▶ Points d'amélioration :
 - ▶ Déclenchement de l'appel du niveau 2 trop tardif par le cadre de permanence
 - ▶ Pas de passation d'informations entre le niveau 1 et le niveau 2 donc compréhension difficile de la situation
 - ▶ Points positifs :
 - ▶ Mobilisation de la quasi-totalité de la cellule de crise niveau 2
- ▶ Conclusion : Tester plus souvent l'articulation niveau 1/niveau 2 lors des exercices intermédiaires



5. Investissements pour la maîtrise des risques

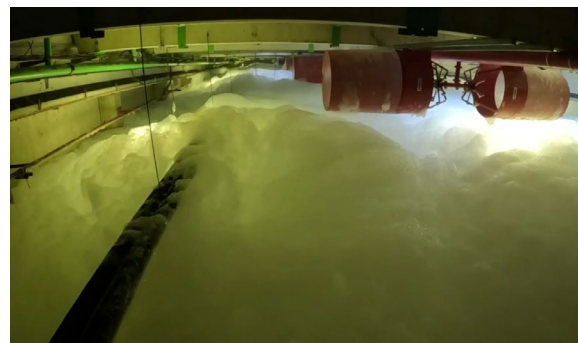
► En 2025

► Prévention des pollutions accidentelles

- Remplacement d'un dépoussiéreur (143 k€)

► Prévention des risques industriels

- Poursuite de la mise à niveau de la protection incendie (Post-Rouen) -> mise en place d'extinction par Haut et Moyen Foisonnement dans le magasin et en zone de stockage extérieure (3 993 k€)



- Optimisation de la vidéosurveillance (97 k€)

► Sécurité au poste de travail

- Acquisition Exosquelette (8 k€)
- Réutiliser la cuve de DMTA-p pour la Bentazone



5. Investissements pour la maîtrise des risques

▶ Prévus

▶ Prévention des pollutions accidentelles :

- ▶ Poste enfûtage automatique (70 k€)

▶ Prévention des risques industriels :

- ▶ Nouveau local à huile (33 k€)

▶ Sécurité au poste de travail :

- ▶ Incorporateur de poudres pour la cuve de gel Novall (130 k€)
- ▶ Sorbonne pour le post de nettoyage Acétone (40 k€)

6. Retour sur les Audits

Audit	Date	Constats
Audit AFAQ renouvellement des certifications ISO 9001 et 14001	du 22 au 25 avril 2025 (3,5 jours d'audit sur site avec 2 auditeurs)	Pas de non-conformité relevée. 3 points sensibles : <ul style="list-style-type: none">- Démontrer que l'ensemble des ESI a participé aux exercices établis- Clarifier les rôles et responsabilités dans le cadre de la libération des produits non conformes ou bloqués- Définir des règles relatives aux vérifications périodiques des équipements de contrôle et mesure utilisés au sein du laboratoire
Audits consultant externe sur la veille réglementaire	6 jours en 2025 (2j en avril, 2j en juin et 3j en novembre)	Les thématiques auditées sont : les exigences des arrêtés Post Rouen, installations classées (1510 et l'arrêté du 26/05/14), les principes généraux de l'environnement, les installations électriques, bruit et vibrations, et santé au travail. Un plan d'actions mis en place à l'issue sur les recommandations émises.
Audits du Groupe : <ul style="list-style-type: none">- Audit interne sur les codes du référentiel Responsible Care- Audit Transportation Distribution System	3j en avril et 1j en octobre	Diverses actions d'amélioration identifiées concernant le rangement des EPI dans les armoires des équipes selon le standard BASF, les permis de travail, la codification des modifications selon le référentiel BASF, rangement atelier de maintenance Actions de modification mineures des check-lists de réception des emballages ADR, et check-lists de dépotage, ajout de la thématique RID dans les check-lists et formation du personnel
Audits internes selon référentiels ISO 9001 et 14001	9 audits d'une ½ journée répartis sur l'année	Pas de non-conformité au système de management, diverses actions d'amélioration identifiées.

7. Avis & remarques du CSEE

- ▶ Le CSEE a pris connaissance de ce document et a été consulté le 12/02/2026
 - ▶ Pas de remarques

8. Principaux projets prévus en 2026/2027

- ▶ Réfections diverses (audit du groupe)
- ▶ Trentenaire du site (système de sprinklage)

Bilan du Système de Gestion de la Sécurité de l'année 2025

Réunion de la Commission
de Suivi de Site du 08/04/2026





Sommaire

- Les activités du dépôt et le SGS
- Relations avec la DREAL
- Les travaux engagés pour la Prévention des Risques
- Point sur les inspections DREAL
- Retour sur les évènements
- Programme de réduction des risques
- Point CSE



12/03/2026

1 – Activités : Le dépôt



- Dépôt construit en 1926 d'une superficie de 11 Ha



- Stockage et distribution de carburants et combustibles



- Aucune activité de transformation



- Capacité de 130 000 m3 répartis dans 10 réservoirs





1 – Activités : Présentation d'un dépôt



- 1 Réception de produits finis
- 2 Stockage
- 3 Mise à disposition et additivation pour livraison en stations-services
- 4 Traitement des vapeurs d'essence des stations-services

1 – Activités du dépôt



Effectif de 11 personnes
en 2025



Réception par canalisations de
transport et bateaux/péniches



Expédition par camion-citerne
vers les stations-services
(pétroliers ou GMS)



Sorties annuelles
environ 1 million de m³



1 – Activités : Politique de sécurité

- Objectif : 0 accident majeur
- Engagement de la Direction dans une Politique de Prévention des Accidents Majeurs (PPAM) depuis 2024 :



- Système de Gestion de la Sécurité (SGS) : outils traduisant la PPAM
- Système de Management de l'Environnement et de la Qualité
 - ISO 14001
 - ISO 9001



1 – Activités : La prévention des risques



Actions de formation
DPC ST POL
(22 formations sur l'ensemble du personnel)

- Formations exercices sur feux réels et gestion de crise
- Habilitations électriques ou recyclage
- ATEX
- ADR
- Lutte contre les pollutions accidentelles pour HC en milieu portuaires
- Sauveteur secouriste de travail (SST) / Santé, sécurité et Condition de travail (SSCT)
- Formations internes / Echanges sur les retours d'expérience de l'écosystème

Sécurité vis-à-vis
des
Entreprises
extérieures

- Sélection d'entreprises MASE ou questionnaire sécurité validé par Direction HSE
- Appels d'offre sur entreprises sélectionnées
- Habilitations du personnel
- Plan de prévention / autorisations de travail et permis
- Visites de sécurité avec échanges sur les risques
- Echanges des bonnes pratiques avec les équipes sécurité
- Action de formation sur les installations au profit de la société de surveillance

Sécurité vis-à-vis
des conducteurs

- Protocole de chargement déchargement
- Vidéo d'accueil/ Vidéos de sensibilisations
- Questionnaire formation conducteurs
- Formation aux installations de chargement
- Visites de sécurité avec échanges sur les risques
- Réunions transporteurs



2 - Les modifications majeures apportées en 2025

- En 2025, DPC Saint Pol a modifié son poste de chargement 5 (remplacement du poste dôme par un poste source).



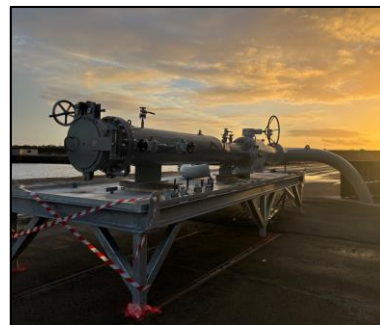
Nouveau poste de chargement source





2 - Les modifications majeures apportées en 2025

- La gare de départ de la canalisation de transport 16 pouces, située au niveau de la ZAR du GPMD a également été modifiée afin d'être mise en aérien. Cela a notamment permis de réaliser les contrôles réglementaires d'inspection de la canalisation par racleur instrumenté.



Mise en aérien de la gare de départ 16 pouces

2 - Les modifications majeures apportées en 2025

- La cuve d'émulseur de la DCI de l'appontement a été remplacée pour pouvoir accueillir un nouvel émulseur.



Nouvelle cuve



Remplacement de l'émulseur de la DCI de l'appontement



**PRÉFET
DU NORD**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

3 – Inspections DREAL en 2025

DÉPÔTS DE PÉTROLE CÔTIERS (DPC)

Inspections 2025

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT

Inspections Dépôts de Pétrole Côtiers

- Bilan : 2 inspections réalisées
- Inspection du 28/02/2025 sur la thématique système de gestion de la sécurité (SGS), item formation
- Inspection du 30/06/2025 sur les prélèvements environnementaux en cas d'accident

Inspection Dépôts de Pétrole Côtiers Quantification des émissions de COV

- Inspection le 28/02/2025
- Thème : Système de gestion de la sécurité, item Formation
- Aucune non-conformité constatée, 2 observations émises:
 - 1) *Il est demandé à l'exploitant de formaliser officiellement par écrit la capacité d'un nouvel embauché à travailler en autonomie sous un délai d'un mois*
 - 2) *Il est demandé à l'exploitant de clarifier dans ses procédures les modalités de réalisation du recyclage des formations pour les intervenants extérieurs (chauffeurs, entreprises extérieures, agents de sécurité) sur la partie sécurité*
 - 3) ⇒ l'exploitant a répondu aux observations par courriel en date du 19/03/2025

Réponses de l'exploitant :

- Mise à jour de la procédure de formation générale des opérateurs avec l'ajout de la validation de la capacité de tout nouvel opérateur à travailler en autonomie sur le site.
- Mise à jour du protocole de sécurité avec un recyclage de formation des conducteurs aux installations du site effectué a minima à chaque renouvellement de l'ADR.
- Mise à jour de la procédure liée aux formations des entreprises extérieures, avec la mention de la réalisation d'un recyclage prévu tous les 5 ans.

Inspection Dépôts de Pétrole Côtiers PM2I

- Inspection le 30/06/2025
- Thème : prélèvements environnementaux suite à accident (action nationale 2025)
- Une non-conformité constatée : L'exploitant doit procéder à la réalisation d'un exercice POI annuel sous 3 mois avec sollicitation du SDIS et de l'Administration.
- 1 non-conformité avec demande d'action corrective et 5 observations.
 - *Demande d'action corrective : en l'absence d'un exercice POI 2024, réalisation d'un exercice sous un délai de 3 mois. ⇒ l'exercice a eu lieu avec le SDIS le 15/10/2025*
 - *Observation 1 : rappel de la réglementation et de l'obligation de réalisation d'un exercice POI par an et d'envoi du compte rendu de l'exercice à l'inspection*
 - *Observation 2 : l'inspection demande à l'exploitant de s'assurer qu'il n'y a pas d'ambiguïté entre les substances retenues par SOCOTEC suite à l'élaboration de son rapport et les substances retenues par l'exploitant. L'exploitant corrigera la liste du chapitre 3 de son POI en conséquence dans un délai d'un mois.*
 - *Observation 3 : il est demandé à l'exploitant de compléter son POI dans un délai d'un mois avec le tableau désigné « LI-13 RM DPC Méthodes mesures 2025 SOCOTEC » précisant le délai de l'analyse*
 - *Observation 4 et 5 : Suite à la simulation d'appel à SOCOTEC pour le déclenchement des prélèvements, l'exploitant réalise un point sur les informations attendues et le vocabulaire associé. Au besoin, les fiches réflexes seront modifiées.*
 - *⇒ l'exploitant a répondu aux observations dans le courriel en date du 21/07/2025*

Réponses de l'exploitant :

- Un exercice incendie a été réalisé en présence d'un officier de liaison des SDIS le 15/10/2025. Le compte-rendu a été transmis à l'Administration le 28/10/2025.
- L'exploitant a échangé avec le prestataire chargé des prélèvements, mis à jour la fiche réflexe et la stratégie de prélèvement associée dans son POI.

4 – Principaux événements

Les événements de niveau 2 (Modéré) de 2025 ayant donné lieu à un plan d'action (hors sondes camions) sont les suivants:

Date	Description	Cause	Actions menées
18/04/2025	Mise en défaut de la vanne de sortie de groupe émulseur lors d'un exercice incendie l'empêchant de s'ouvrir à distance.	Dysfonctionnement/ panne	<p>Actions directes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La vanne a été mise en position ouverte dans l'attente de son remplacement par une vanne motorisée en stocke sur le dépôt ; - Des affichages ont été mis en place pour ne pas manœuvrer les groupes dans l'attente de son remplacement ; - Mise en place d'une fiche de dysfonctionnement MMR. <p>Action corrective:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remplacement de la vanne et mise en place d'une nouvelle motorisation.
24/04/2025	Découverte de présence d'eau en surface dans la cuve émulseur à la suite du démontage de la vanne de sortie de groupe émulseur	Dysfonctionnement/ défaillance/ panne	<p>Actions directes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Information de la DREAL; - Prise d'échantillons dans la cuve émulseur et analyses de conformité ; - Repompage de l'eau présente en surface de la cuve émulseur ; - Essais de mélange eau/ émulseur dans un flacon ; - Réglage préventif des proportionneurs pour un émulseur de concentration plus importante le temps des analyses. <p>Actions correctives/préventives:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérification du clapet anti-retour et remplacement (fuyard) ; - Remise en place du réglage initial des proportionneurs à la suite de la validation de la conformité de l'émulseur après analyse. - Mise en place d'une fréquence de contrôle/ nettoyage du clapet anti-retour de la ligne émulseur.

4.1 – Schéma d'une sonde camion

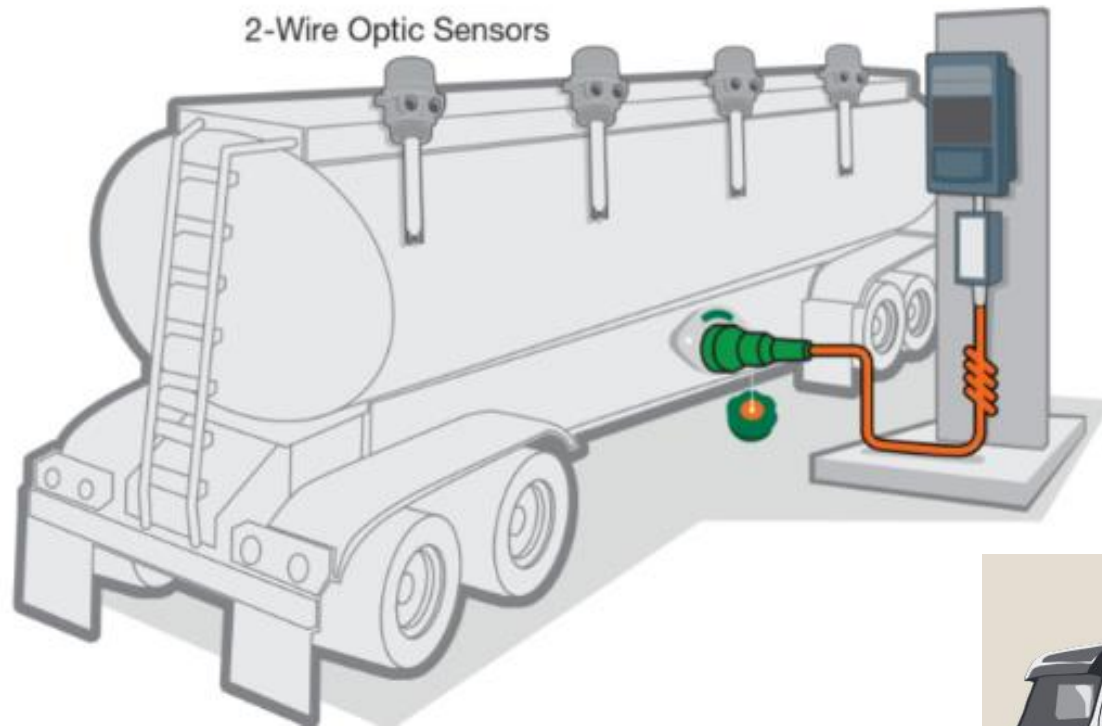
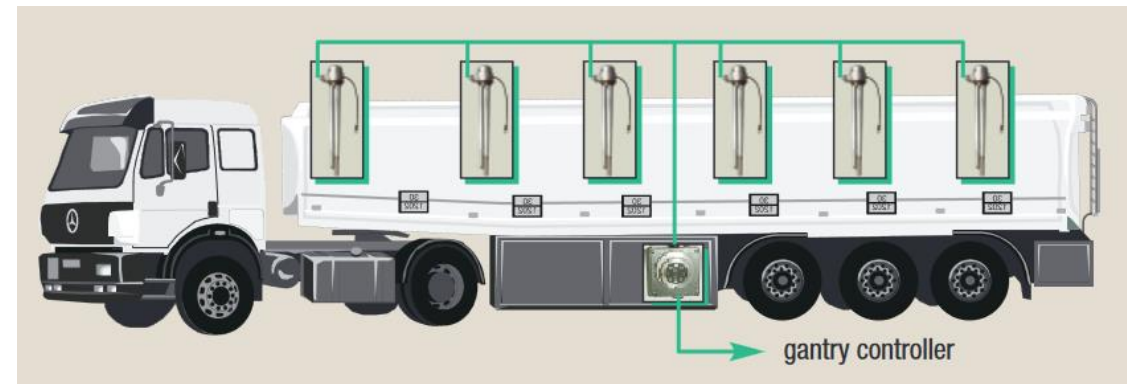


Schéma d'un chargement camion



Source : <https://scully.com/fr/product/scul-sense-two-wire-optic-sensor-for-overfill-prevention/>

4.2 – Politique relative à l'atteinte des sondes camions

Politique applicable en cas d'atteinte de sonde depuis le 24/07/2023

- Arrêt immédiat du chargement (automatique via sonde SCULLY) avec interdiction de reprendre le chargement
- Enquête sur les causes du mouillage de la sonde par le dépôt (erreur de bras, erreur de programmation, non vacuité de la cuve...)
- Sortie du camion sans reprise du chargement, y compris sur les autres cuves, que ce soit avec le même conducteur ou un autre (exception fait d'un chargement non fait sur la sellette.)
- Exclusion du conducteur pendant 3 jours ouvrés
- Information au transporteur
- Création d'une remontée d'évènement de niveau 2
- Aucun repompage de cuve n'est effectué par le dépôt.



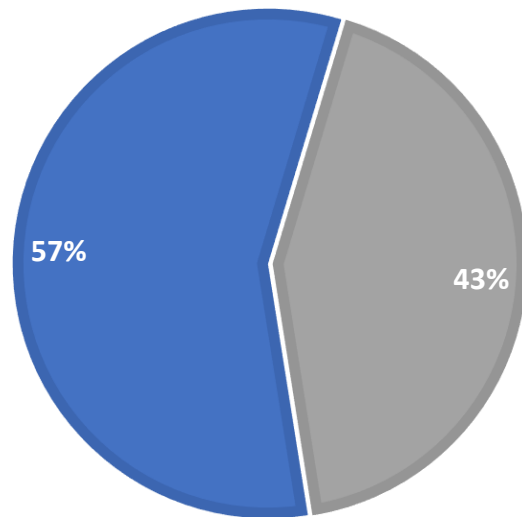
4.3 – Evénements d’atteintes de sondes camions



- Evolutions 2024/2025 DPC et Ecosystème :

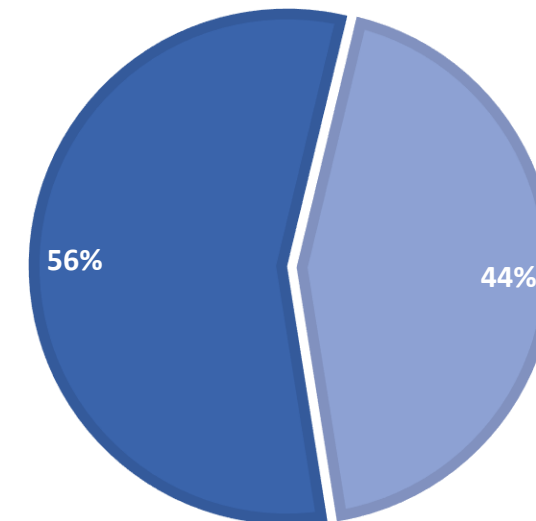
RATIO DES SONDES TOUCHEES DPC SAINT POL SUR MER

■ 2024 ■ 2025



RATIO SONDES TOUCHÉES ECOSYSTÈME RM

■ 2024 ■ 2025



5 – Exercices situations d’urgence et REX

- En 2025, 15 exercices « incendie » et 3 exercices « environnement » ont été réalisés incluant l’ensemble du personnel DPC et les agents de surveillance. (Objectif annuel: 12 et 1)
 - **Exercices incendie : Feu de cuvette, feu PCC, feu de réservoir, feu pomperie, feu d’armoire électrique, ...**
 - **Exercices environnement : Simulation d’un épandage dans une pomperie, cuvette.**
- Recensement en interne des évènements sur l’ensemble des sites gérés par l’assistance Raffinerie du Midi (3 retours d’expérience.)
- Révision si nécessaire des procédures ou des modes opératoires

5 – Contrôles et vérifications

- En plus de ces exercices, contrôles réguliers et inopinés pour :
 - **Contrôles agent de surveillance : 10 (Objectif annuel 5)**
 - **Contrôle astreinte : 1 (Objectif annuel 1)**
 - **Contrôles alcoolémie : 6 (Objectif annuel 5)**
- Contrôles des chaînes MMR en heures ouvrées et non ouvrées
- Contrôles internes
 - **Visites de sécurité des entreprises extérieures : 40 (Objectif annuel: 40)**
 - **Visites de sécurité des chauffeurs : 122 (Objectif annuel: 104)**
 - **Exercices évacuation : 4 (Objectif annuel: 4)**





6 – Investissements pour la maîtrise des risques en 2025 (1/2)



Sur réservoirs et tuyauteries (1053 k€)

- Opération décennale réservoir X + VND et CND (571 k€)
- Opération décennale réservoir Z + VND et CND (339 k€)
- Inspection complémentaire de géométrie du réservoir U (16k€)
- Contrôle des écrans flottant des réservoirs essence et éthanol (22 k€)
- Contrôle complémentaire de géométrie du réservoir K (14k€)
- Réfection de peinture du réservoir Y (66k€)
- PM2I : Inspection complémentaire des tuyauteries (25 k€)

Défense contre l'incendie et MMR (77 k€)

- Remplacement de 3 pompes eau dans le local DCI (61k€)
- Entretien des vannes motorisées DCI et Boîtes à mousse (16k€)

Responsabilité Sociétale et Environnementale (46 k€)

- Réfection des bureaux d'exploitation (24k€)
- RSE, mécénat, amélioration des conditions de vie au travail (7k€)
- Entretien du logement de fonction (15 k€)



6 – Investissements pour la maîtrise des risques en 2025 (2/2)



Sécurisation de l'exploitation (1799 k€)

- Remplacement d'un poste dôme par un poste source (1019 k€)
- Assistance pour vidange des tuyauteries pour les travaux du poste source (26 k€)
- Inspection des bras au poste de chargement (8 k€)
- Mise en aérien de la gare de départ de la canalisation 16 pouces (352 k€)
- Remplacement vanne de sécurité de la canalisation de transport 16 pouces (33k€)
- Contrôle instrumenté de la canalisation de transport 16 pouces (229 k€)
- Epreuve hydraulique des canalisations de transports 8 et 10 pouces – tronçons 4006 et 4004/ dépôt – point K – darse (27 k€)
- Remplacement des serveurs informatiques de chargement (73 k€)
- Remplacement des pare-feu cybersécurité (20 k€)
- Inspection des soupapes (10 k€)
- Equipements informatiques (2k€)

Sécurité du personnel et sécurisation des accès (175 k€)

- Mise en conformité cheminements piétons (55k€)
- Clôture de la ZAR au niveau de l'apponement (45 k€)
- Révision du Document Technique Amiante (1k€)
- Traitement des situations à risques (16 k€)
- Ajout d'éclairage - zones de jaugeage en partie haute des réservoirs (32k€)
- Remplacement d'une porte sectionnelle au niveau du bassin d'orage (12 k€)
- Recensement et adéquation des équipements ATEX (10 k€)
- Remplacement des détecteurs de fumées dans les locaux électriques (4k€)

Gestion environnementale (21 k€)

- Suivi des effluents en sortie de décanteur et inspection des piézomètres par caméra (21 k€)

TOTAL INVESTISSEMENTS SECURITE 2025: 3.171k€



7 – Retour sur les audits



- Un audit interne SGS/SMQE a été réalisé sur le site le 10/07/2025. Il en ressort notamment 2 non-conformités :
 - **Les réunions de gestions de modifications n'ont pas été faites dans les temps. Les réunions ont bien été réalisées dans les temps, tracées sur les fichiers mais non enregistrées sous logiciel. Les 4 réunions annuelles ont bien été réalisées et enregistrées, à chaque fin de réunion de gestion de modification, la date de la suivante est prévue.**
 - **Il manque le plan d'évacuation sur le panneau d'affichage obligatoire. Le plan a été commandé le 06/01/2026.**



8 – Projets pour la maîtrise des risques en 2026 (1/2)



Sur réservoirs et tuyauteries
(1355 k€)

- Opération décennale du bac N dont VND et CND (550 k€)
- Nouvelle affectation du réservoir L en HVO (300 k€)
- Inspection quinquennale du réservoir M (25 k€)
- PM2I : Réfection des peintures des bacs L et X (160 k€)
- PM2I : Mise en conformité des supportages des tuyauteries (50k€)
- PM2I: Réfection d'étanchéité des cuvettes (70 k€)
- Mesures DCVG des pipes 8", 10", 16" (30k€)
- Mesures d'épaisseur des parties aériennes pipes 8", 10", 16" (20k€)
- Remplacement des descentes de racks de tuyauteries additifs au PCC (150k€)

Défense contre l'incendie et MMR
(240 k€)

- Report des niveaux des stockages des réserves incendie en salle POI (50k €)
- Dispositifs d'extinction des groupes motopompes DCI (50 k€)
- Remplacement de pompe DCI + Vanne émulseur (50k€)
- Entretien divers DCI (15k€)
- Inspection du bac à eau boulonnée (15k€)

RSE
(335 k€)

- Réaménagement des locaux du personnel (150k€)
- Isolation thermique et remplacement du chauffage (150k€)
- Inspection des réseaux enterrés ESP (20k€)
- Entretien du logement de fonction (15k€)



8 – Projets pour la maîtrise des risques en 2026 (2/2)



Sécurisation de l'exploitation (307 k€)

- Rationalisation des armoires d'automatisme (70k€)
- Remplacement des onduleurs électriques (50K€)
- Remplacement des switches et équipements informatiques (20k€)
- Equipements informatiques (6k€)
- Licence informatique (17k€)
- Amélioration de la supervision de l'automate de réception (5k€)
- Suivi des flux d'entrée des canalisations TPSE-DPCO (30k€)
- Achat de pièce de 1^{ère} urgence URV (15k€)
- Barémage de jauge étalon 5000 L(6k€)
- Maintenance de la pompe P12 et colorant rouge (8k€)
- Maintenance des ancrages du PCC (20k€)
- Entretien des pompes de l'URV (40k€)
- Etude avant-projet ajout d'un bras essence au PCC (20k€)

Sécurité du personnel et sécurisation des accès (211 k€)

- Délimitation d'une zone d'emprise de base vie (55k€)
- Mise en place de détection gaz, prise blanche et AU réception au port (90k€)
- Révision de l'étude foudre (5k€)
- Inspection des séparateurs gaz au PCC (20k€)
- Inspection des arrêtes flammes au PCC (26k€)
- Etude cybersécurité (15k€)

TOTAL INVESTISSEMENTS SECURITE 2026: 2448 k€



9 – Avis & remarques du CSE

- DPC possède un CSE et CSSCT commun à ses 2 sites.
- 4 réunions CSE/CSSCT ont eu lieu au cours de l'année 2025 (2 avril, 12 juin, 16 octobre et 16 décembre).
- Pas de remarque du CSE/CSSCT sur la présentation CSS (présentation au représentant CSE/CSST de DPC Saint-Pol le 17 février 2026).



12/03/2026



MERCI DE VOTRE ATTENTION



12/03/2026

Bilan d'activité 2025

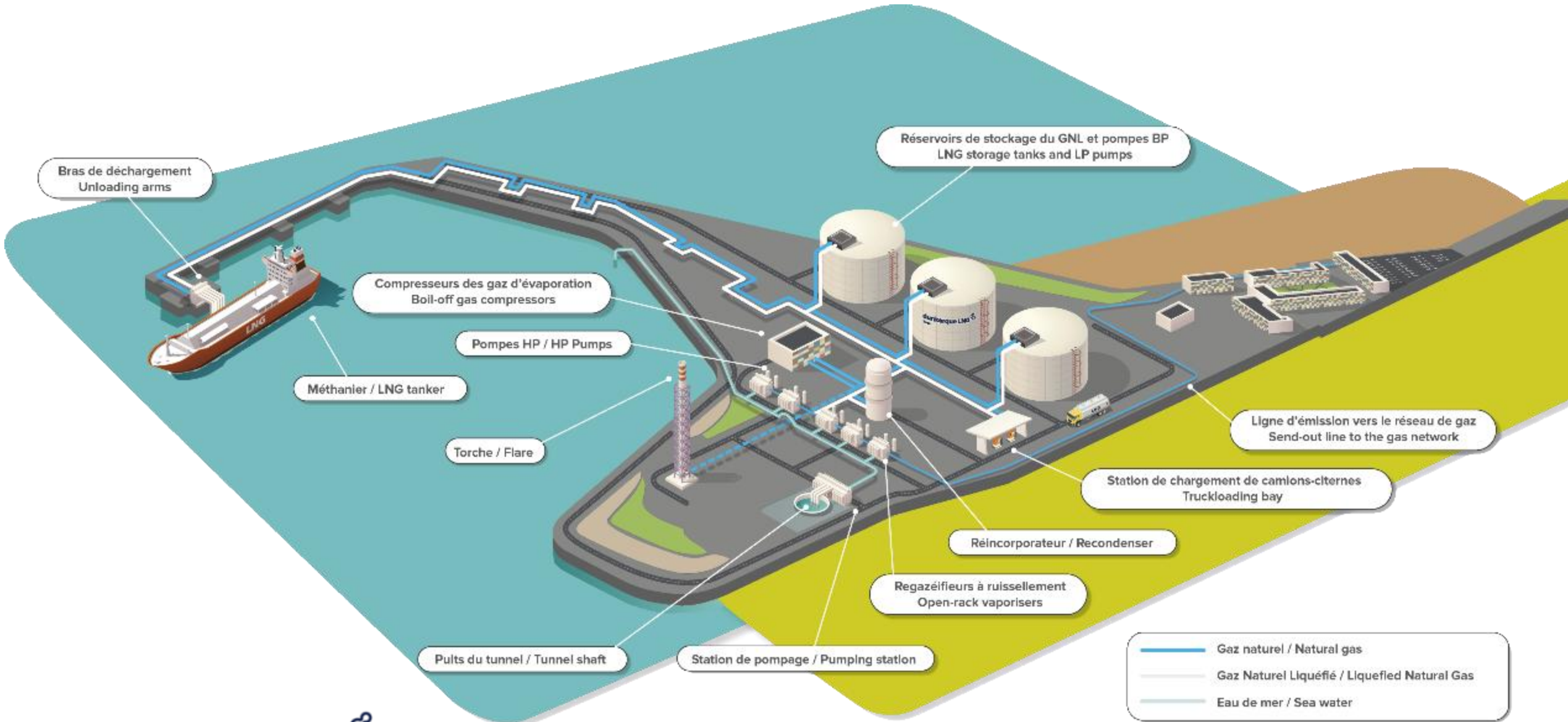


Commission de Suivi de Site

8/04/2025



Principe du terminal Méthanier



1 – Activité du site

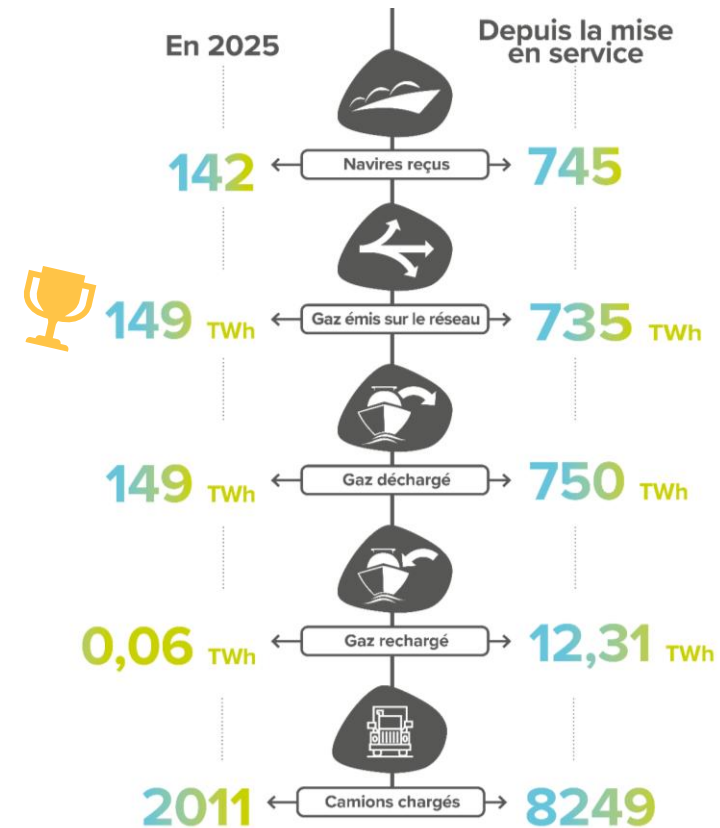
Une année chargée de réussites !

Sécurité / RH

- ✓ 0 accident industriel.
- ✓ 615 jours sans accidents avec arrêt
- ✓ Effectifs stables : DKLNG + GZP : 92 salariés



Performances industrielles



1 – Activité du site

Autres faits marquants

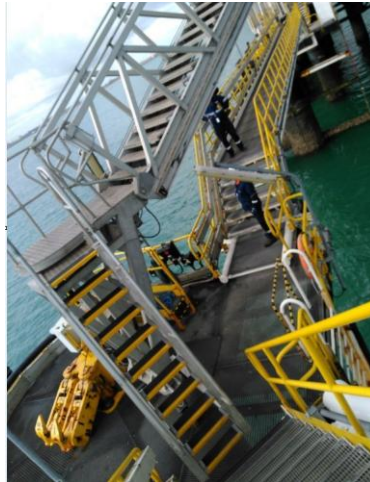
- ✓ Optimisation de la performance énergétique “écoconduite”
- ✓ Avancement du programme de requalification des Equipements Sous Pression (10 ans en 2026). ~ 200 recipients et + 700 tuyauteries



1 – Activité du site

Modifications et améliorations apportées aux installations

- ✓ Supportage des flexibles de chargement de camions citerne GNL
- ✓ Renforcement du front d'accostage de l'appontement de services
- ✓ Campagne signalétique / marquage au sol et sécurisation moyens d'accès



2 – Bilan inspection DREAL

Cf.Slide DREAL



Inspection : Système de gestion de la sécurité

- Inspection le 22/10/2025

Thème : Système de gestion de la sécurité (Pertes des utilités)

- Aucune non conformité,

3 - Incidents majeurs et REX

Sans objet – Pas d'incident majeur



4 - Exercices POI et REX

Exercices

14/05/2025 : **Exercice POI terrain et évacuation**

Scénario Fuite enflammée sur ligne de déchargement GNL

14/05/2025 : **Exercice POI sur table:**

Protocole de prélèvements (post lubrizol)

04/12/2025 : **Exercice POI annuel + évacuation**

Scénario : Feu à la déchetterie => Test chaîne d'alerte des astreintes méca/EI et automatisme en heures non ouvrées

Entraînements

7 sessions de manoeuvres ESI (conduite et maintenance)

Déclenchement d'un poste à poudre et formation protocole de prélèvement atmosphérique



Détecteur
enregistreur
ambulatoire



Sac de
prélèvement
d'échantillon



4 - Exercices POI et REX

Points forts

- ✓ Mise en place d'ordres de départ des ESI

Principaux axes d'amélioration identifiés :

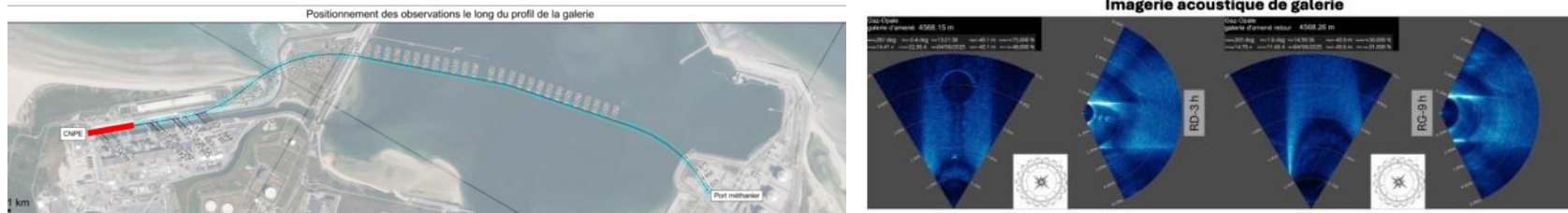
- ✓ Appropriation et faciliter l'accès aux outils numériques
- ✓ Optimisation de la durée de la sirène POI (trop courte)
- ✓ Mise à jour de diverses fiches reflexes



5 – Investissements pour la maîtrise des risques

Sur l'année 2025

- ✓ Inspection visuelle de l'état du tunnel entre la centrale et le terminal (40 m de profondeur et 5 km de long) - 200 000 €



- ✓ Balises portables de détection gaz - 11 000€

Prévisionnel 2026

- ✓ Lancement du programme préventif de réfection des revêtements d'échangeurs 2026 – 2030 (10 ORV) – 1,4 M€ en 2026
- ✓ Remplacement de 44 tonnes de poudre sur les unités fixes de lutte incendie - 63 000 €

6 – Retour sur les audits

✓ Certification ISO du système de management pour l'Opérateur



- ISO 45 001 (Sécurité)
- ISO 14 001 (Environnement)
- ISO 9 001 (Qualité)

→ Objectif ISO 50001 (management de l'énergie) pour fin 2027

✓ Audit interne sur la gestion des accessoires de sécurité (ESP)

- Point forts :
 - prise en compte du retour d'expérience et adaptation du plan de maintenance
- Axes de progrès :
 - S'appuyer sur les instructions opérationnelles de maintenance plutôt que les seules notices du fabricant
 - Référencement qualité du registre de suivi des soupapes

7 – Avis et remarques du CSE

Bilan d'activité présenté pour avis lors du CSE du 23/03

8 – Nouveaux projets & développements

- ✓ Terminal CO₂ – Cap Décarbonation : capture de 1,5 M tonnes industriels de CO₂/an émis dans les Hauts-de-France pour stockage permanent en mer du nord
 - Obtention de toutes les autorisations liées à Cap Décarbonation (14 procédures)
- ✓ Etude sur l'extension de la station de chargement camions citerne pour 2 nouvelles baies
- ✓ Evaluation de l'intérêt du développement de l'activité soutage GNL





MINAKEM
Improving lives together

Présentation bilan 2025 au CSS
MINAKEM Dunkerque Production

Janvier 2025



Production en 2025 d'environ 207 tonnes de produits finis:

- 185 Tonnes de principes actifs pharmaceutiques
 - antiulcéreux
 - stéroïdes
- 22 Tonnes d'intermédiaires avancés
 - Anti-épileptique
 - Anti-fongique





Recyclage de solvants

INTERNE

- Toluène : 1 240m³ recyclés en 2025 - 93%
- Méthanol : 647 m³ recyclés en 2025 - 80%
- Isooctane : 160 m³ recyclés en 2025 - 68%

EXTERNE

- 300 tonnes de solvants recyclés en externe en 2025



Effectif au 01/01/2026 :

- 171 CDI + 9 CDD + 10 apprentis : 190 personnes
- Niveau d'appel à la sous-traitance: faible - moyenne de 10 personnes en permanence hors arrêts d'été
- Durant l'arrêt d'été :
 - Une moyenne de 34 intervenants extérieurs par jour ouvré
 - 11 audits HSE effectués

Modifications apportées aux installations



Etude d'économie d'eau sur le site : réutilisation des eaux issues de l'évapo concentrateur pour alimenter en partie les tours aéroréfrigérantes de P1

Sécurisation des contrôles des détections incendie : mise en place de deux lignes de vie

Suppression des manchettes souples d'une colonne de dépotage dans un faux plafond pour éviter sécuriser l'activité

Amélioration des conditions de travail : ajout de 3 monorails avec palans pour aider à la manipulation d'équipements lourds

Lauréat du **trophée Responsable Care Environnement de France Chimie 2025** pour l'inspection et le nettoyage de nos cuves incendie par drone





4 inspections DREAL :

- Mai : Equipements sous pression - remarques levées
- Juin : rejets atmosphériques sur P2 - remarques levées
- Octobre : prélèvements environnementaux après POI - 2 propositions de mises en demeure levées en décembre 2025 et février 2026
- Novembre : SGS « gestion des modifications » - remarques levées



**PRÉFET
DU NORD**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

MINAKEM

Dunkerque

Inspections 2025

**DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT**

Inspection du 28/05/2025

- Thème : ESP
- Constats : 2 non conformités qui ont été rapidement soldées par l'exploitant (courriel du 16/06/25) avant la rédaction du rapport de visite.

Inspection du 17/06/2025

- Thème : Contrôle inopiné des émissions dans l'air
- Constats : le rapport du contrôle inopiné ne met pas en évidence de dépassement pour le rejet contrôlé (P2). Néanmoins, des dépassements sont constatés sur les résultats d'autosurveillance pour le rejet P1.
- Réponse de l'exploitant : changement des filtres de charbon actif lors de l'arrêt technique du mois d'août. L'autosurveillance montre depuis un respect des valeurs limites d'émission avec néanmoins quelques dépassement ponctuels de la concentration instantanée

Inspection du 10/10/2025

- Thème : Prélèvements environnementaux
- Constats : l'exploitant adhère au dispositif d'urgence qualité de l'air mutualisé (DUQAM). Des améliorations sont attendues et notamment au niveau de la matrice des produits de décomposition en cas d'incendie.
- Réponses de l'exploitant avec les différents éléments de réponse. Il travaille également avec son prestataire pour améliorer la stratégie de prélèvements en cas d'incendie.

Inspection du 19/11/2025

- Thème : SGS – Gestion des modifications
- Constats : la gestion informatisée des différentes procédures permet un suivi rigoureux des modifications et une bonne traçabilité. Des demandes ont néanmoins été formulées.
- Réponse de l'exploitant par courrier du 14/01/2026



- **Aucun accident majeur** sur le site depuis 2009, année de rachat par MINAKEM.
- Remontées d'évènements : 181 établis en 2025 => 266 actions (92% clôturées)
 - 121 établis pour des situations à risque ou presque accidents
- Accidentologie :
 - 1 Accident de travail avec arrêt en 2025 (2 jours d'arrêt)
 - 1 Accident sans arrêt
 - Baisse du nombre de premiers soins

⇒ Conséquences de la mise en place d'une culture sécurité sur le site

POI



- Révision complète du POI en août 2025
- 4 exercices de recensement
- 1 exercice POI pour l'ensemble du site mis en œuvre après 17h00 en novembre
- Thème : Inflammation d'une fuite de solvants dans un bâtiment de production
- 7 actions définies (4 réalisées au 31/12)



Investissements HSE **réalisés en 2025 pour 627 k€**

a) *Santé / Sécurité du personnel : 167 k€*

- Amélioration conditions de travail process : chariot, transpalette, palans
- Suppression d'une manchette souple sur une colonne de dépotage
- Sécurisation des accès : passerelle, lignes de vie

b) *Environnement, énergie : 385 k€*

- Etude et réalisation du projet de réduction de notre consommation d'eau
- Remplacement des charbons actifs ACF1

c) *Sécurité / Sureté : 75 k€*

- Remplacement de racks et de portes coupe feu
- Remplacement de bouteilles INERGEN



Audits internes orientés HSE

HSE : 12

Entreprises extérieures : 11

ADR : 1

SGS : 1

Visites terrain : 48



Présence terrain HSE forte

Audits externes

Audit client : 1 (10 remarques dont 3 majeures)

Audits transverses groupe : 2 (Formation - Revue de direction)



Définition d'actions enregistrées dans une base HSE - suivie



Le CSE constate des points positifs :

L'absence d'accident majeur en 2025

La poursuite des actions de culture sécurité

La réalisation d'investissement HSE (627k€)

Une présence terrain élevée du service HSE (48 visites, 12 audits internes)

La gestion réactive des non-conformités DREAL signalées lors des inspections

Le projet de certification ISO 50001

La mise en place progressive de l'ISO 14001

Cependant, une question se pose :

« Comment limiter les risques psychosociaux et conserver un bon niveau de sécurité sur un site SEVESO seuil Haut avec l'augmentation du nombre de salariés proches de la retraite et la diminution significative du personnel et du savoir sur les installations techniques sensibles ? »



- Mise en place d'un projet de **réutilisation des eaux** issues de l'évapo concentrateur pour alimenter en partie les tours aéroréfrigérantes

⇒ gain estimé 10 000m³/an

- **Certification ISO 50 001**
- Mise en place progressive de **ISO 14 001**



CONCLUSION



2025 : une année difficile
économiquement pour MINAKEM
Dunkerque mais aussi pour le groupe

Culture sécurité qui porte ses fruits

Minakem confirme son engagement à
respecter les exigences réglementaires et
à poursuivre une démarche d'amélioration
continue.

Bilan d'activités

CSS DE DUNKERQUE

1. Activité du site dans l'année

Pour rappel :

août – septembre 2024 : première campagne de production

- Vérification de la conformité des installations au cahier des charges
- 1^{er} produit NVF conforme
- Identification et proposition d'améliorations

Janvier – avril 2025 : seconde campagne test

- Validation de la qualité du produit et de sa répétabilité
- Validation des modifications apportées

Septembre – octobre 2025 : dernière campagne (test run)

- Validation du respect des performances prévues par la licence achetée
- Reprocess de lots de NVF produits en août 2024 qui n'étaient pas polymérisables

Production 2025 :

- 420 tonnes de **N-Vinylformamide** produites.

A ce jour, l'effectif est de 50 ETP

FLOCRYL

Gravelines

Inspections 2025

**DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT**

Inspection du 18/03/2025

- Thème : Etat des stocks
- Constats : l'exploitant est en capacité de fournir très rapidement un état des stocks des substances et matières combustibles non dangereuses. Des écarts ont néanmoins été constatés (ex. absence de mentions de dangers, déchets en IBC non repris) et pour lesquels l'exploitant a répondu avant la rédaction du rapport.
- Réponse de l'exploitant le 24/04/2025

Inspection du 30/04/2025

- Thème : Incident de collapsage dans la nuit du 07 au 08/04/2025
- Constats : cet incident, qui s'est produit pendant une phase de maintenance, est lié aux modifications intervenues dans le déroulé de la feuille de marche sans analyse suffisamment profonde des conséquences que celles-ci pouvaient engendrer.
- Réponse de l'exploitant le 12/09/2025 qui précise notamment que la feuille de marche a été revue, la formation du personnel a été renforcée

Inspection du 14/05/2025

- Thème : ESP
- Constats : plusieurs non-conformités et remarques qui doivent être soldées pour assurer une exploitation conforme à la réglementation
- Réponse de l'exploitant par courriel du 18/12/2025 et du 26/02/2026

Inspection du 23/10/2025

- Thème : Eau
- Constats : l'exploitant rencontre de nombreuses difficultés pour le démarrage de la station de traitement des eaux. Stockage d'effluent dans une fosse qui a occasionné une pollution des sols
- Différentes réponses apportées par l'exploitant. Des actions sont encore en cours (rejet à la STEP de Gravelines dans l'attente d'un retour à la conformité du rejet, travaux d'amélioration prévus au niveau de la STEP, vidange de la fosse, suivi Piézométrique, identification de l'équipement ayant engendré une fuite au niveau de la fosse, ...)

Inspection du 18/11/2025

- Thème : SGS - Complétude
- Constats : SGS qui nécessite d'être complété et notamment au niveau des items « audits et revue de direction », « Maîtrise des procédés d'exploitation ». La Politique de Prévention des Accidents Majeurs (PPAM) doit également être complétée. Sur le terrain des manquements d'affichage ont été constatés
- Pas de réponse apportée au 11/02/2026

3. Relations à la DREAL : suites et plan d'actions

- Réponse à l'inspection sur la complétude du SGS le 23/02/2026
- Concernant notre Station d'Épuration interne, des actions ont été menées pour améliorer la qualité des eaux issues de celle-ci.
- Une convention avec la Station d'Épuration de Gravelines est en cours de rédaction pour rejeter les effluents de notre station interne non conforme
- Pour la fuite de notre fosse, des actions ont été faites :
 - Investigation sur la localisation de la fuite
 - Vidange de la fosse
 - Installation de piézomètres et suivi via des analyses de nos eaux souterraines
 - Pompage des piézomètres pour nettoyage

3. Relations à la DREAL : suites et plan d'actions

- Dépôt d'un dossier fin novembre 2025 concernant une unité de production ADAME.
 - L'ADAME est un monomère dont le produit quaternisé sera utilisé pour le traitement de l'eau.
 - La capacité sera de 27 000 t/an.
 - Cette unité permettra d'implanter la production de ce monomère en Europe (déjà fabriqué par certaines usines de SNF Group)
 - L'ADAME produit sera polymérisé dans d'autres usines du groupe.
 - Mise en service de l'unité prévue en 2027

- Démarches de certification ISO 9001 et ISO 14001 en cours

4. Incidents majeurs avec le REX

- Cet incident s'est produit durant le poste de nuit du 07/04/2025 au 08/04/2025, lors de l'arrêt de l'unité, pendant l'opération de dégazage d'une cuve. Elle avait été préalablement vidangée (donc vide).

Chronologie des événements :

- Le 08/04/25 à 1h05 : Purge des effluents gazeux.
- Arrêt de la vaporisation et isolement du ballon. Les vannes de purges et d'évent sont fermées.
- Le décanteur est chaud.
- Le décanteur s'est refroidi dû aux faibles températures extérieures.
- Le résidu de vapeur s'est donc condensé.
- À 1h18, l'isolement et la condensation ont mené à une mise sous vide.
- Vers 6h00, l'équipement collapse.

4. Incidents majeurs avec le REX

Causes profondes :

- Dysfonctionnements techniques :
 - des vannes fermées alors qu'elles auraient dû être ouvertes.
- Dysfonctionnements organisationnels :
 - Non-respect de procédure
 - Procédure de dégazage non optimisée
 - Absence de plan d'isolement
 - Manque de connaissance sur le phénomène de condensation de la vapeur

Actions menées :

- Sensibilisation à l'ensemble du personnel sur cet incident
- Revue des procédures
- Formation renforcée des équipes aux opérations de Mise à Disposition
- Mise en place d'un plan de contrôle sur les équipements et tubulures
- Revue de l'HAZOP
- Redimensionnement de l'équipement

5. Exercice POI

En 2025, trois exercices ont été réalisés :

- Deux exercices POI, dont un avec le SDIS et un avec la participation d'ATMO
- Un exercice ESI organisé avec le poste de garde

Des exercices ESI hebdomadaires sont organisés afin d'entraîner le personnel à réagir en cas de sinistre.

20 mars 2025 – Exercice POI (avec SDIS)

Scénario : incendie d'un camion de TAR (déchet) au poste de déchargement.

Principaux constats :

- Bon fonctionnement de l'application FAR pour l'alerte
- Améliorations nécessaires :
 - alarmes peu audibles en salle de contrôle et communication radio difficile → Installation de hauts parleurs, de dispositif lumineux et de nouvelles bornes pour Talkie Walkie
 - Organisation des SST à renforcer
 - Utilisation compliquée de l'application « Face aux risques » → Formation du poste de garde à l'utilisation de FAR.

5. Exercice POI

12 août 2025 – Exercice ESI

Scénario : incendie du Groupe Froid n°2.

Principaux constats :

- Bonne réactivité de la salle de contrôle et de l'équipe Flocryl
- Coordination à améliorer avec le poste de garde (exercices communs à renforcer).

4 septembre 2025 – Exercice POI (avec ATMO)

Scénario : fuite d'acétaldéhyde sur une cuve de stockage avec déclenchement d'un détecteur gaz.

Principaux constats :

- Bonne gestion et réponses adaptées du poste de garde.
- Recensement long (difficultés de badgeage) → mettre une badgeuse spécifique dans les zones de recensement
- Bon échange avec ATMO, modélisation du panache reçu rapidement mais attente longue du technicien
- Bonne communication de la cellule intervention

6. Investissements pour la maîtrise des risques

- Pour l'exploitation VIFO :
 - Mise en place d'étiquettes d'identification pour l'ensemble des équipements et instruments pour la sécurité.
 - Réalisation régulière d'exercices POI afin d'améliorer la réactivité en cas de sinistre

- Pour le chantier ADAME :
 - Mise sous caniveaux des tuyauteries à risques majeurs
 - Mise en rétention de la zone de stockage des wagons-citernes
 - Présences de fosses enterrées déportées
 - Mise en rétention des ateliers de production
 - Mise en place de multiples détecteurs de sécurité pour la protection de l'unité

7. Retour sur les Audits

- Audit groupe sur le thème du SGS réalisé le 11 juin 2026 – compte rendu en attente.
- Préparation de l'audit interne relatif à la conformité réglementaire.
- Planification des pré-audits, des audits initiaux et des audits de conformité pour les référentiels ISO 14001 et ISO 9001.

8. Avis & remarques du CSE

Présentation transmise au CSE le 09/03/2026

- Prise d'acte du bilan d'activités, incluant sécurité et environnement et relations avec l'administration.
- Reconnaissance des efforts réalisés pour le démarrage et l'exploitation de l'unité VIFO, ainsi que les actions engagées suite aux inspections et retours d'expérience.
- Les actions menées (formation, mise à jour des procédures, renforcement des contrôles) contribuent à améliorer la maîtrise des risques.
- Note positivement la réalisation régulière des exercices POI et ESI, ainsi que les investissements engagés pour renforcer la sécurité des installations.

- Attention particulière sur :
 - La mise en conformité des installations suite aux observations de la DREAL.
 - La résolution durable des difficultés de la station de traitement des eaux.
 - Le déploiement complet du SGS, notamment pour les audits et la maîtrise des procédés.
 - Les conditions de travail et la formation du personnel dans le cadre de la montée en puissance de l'activité et des futurs projets industriels (notamment le projet ADAME).

- Demande à être régulièrement informé de l'avancement des actions engagées et des évolutions du site afin de garantir un haut niveau de sécurité pour les salariés, les installations et l'environnement.

9. Projets prévus l'année prochaine

- Montée en puissance de l'Unité VIFO
- Réalisation du chantier ADAME suite au dépôt de dossier concernant l'unité de production ADAME, pour un démarrage au cours de l'année 2027.
- Réflexion en cours concernant le développement futur du site et l'implantation de nouvelles unités de production.



HYDROMETAL FRANCE



Efficienc
des res
sources
utilisées



Alternative à
l'enfouissement



Impact
environnemental
réduit



Diminution
des extractions



Approvisionnement
éthique



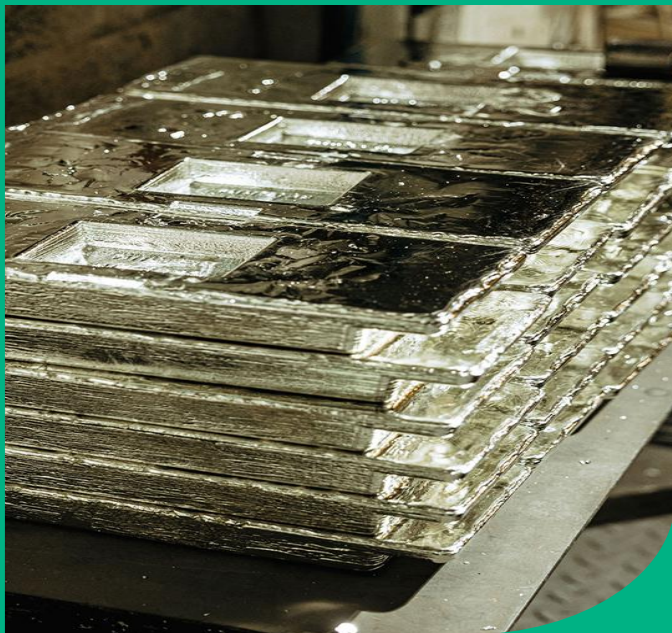
Économie
circulaire

CSS 2026



CSS DU 8 AVRIL 2026

Table des Matières

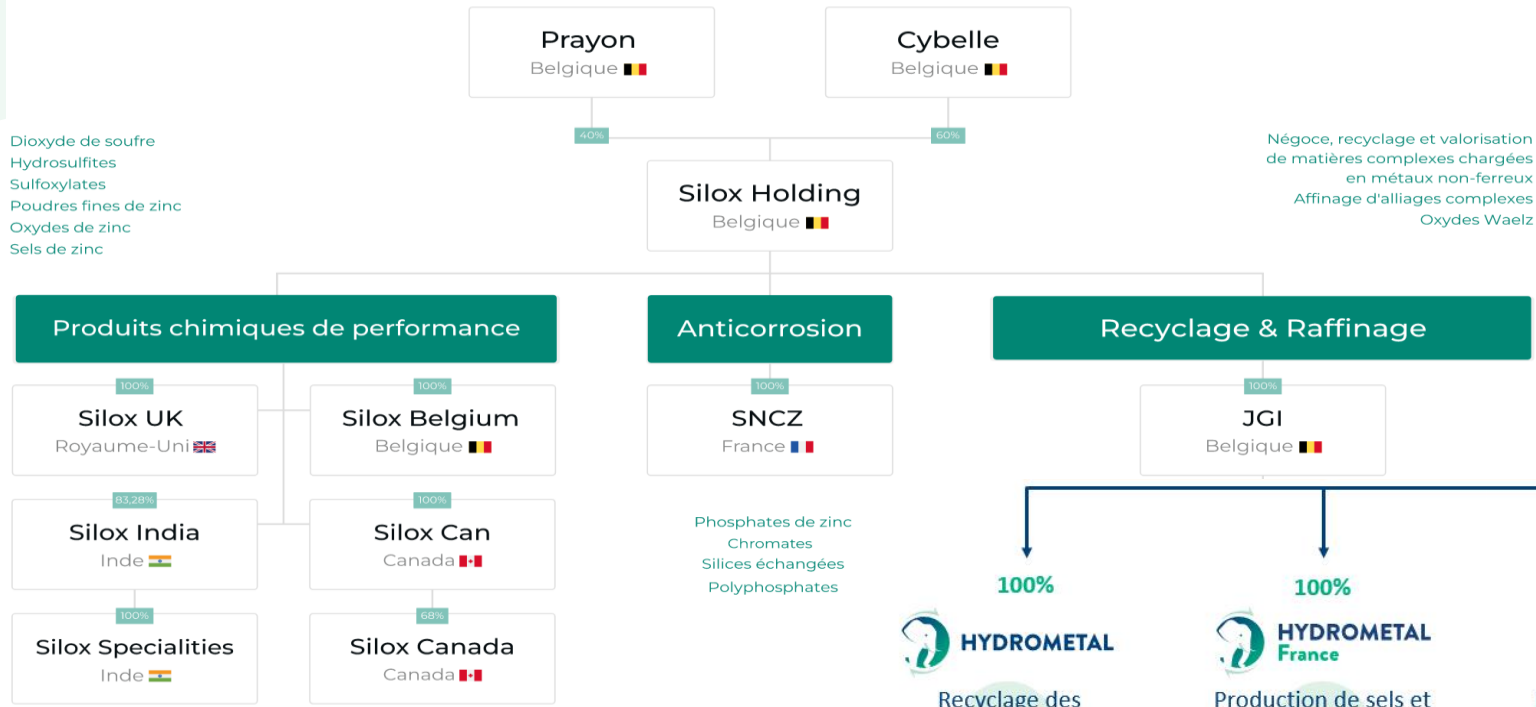


- 01 **ACTIVITÉ DU SITE DANS L'ANNÉE**
- 02 **RELATIONS À LA DREAL**
- 03 **INCIDENTS MAJEURS ET REX**
- 04 **EXERCICE POI ET REX**
- 05 **INVESTISSEMENTS POUR LA MAÎTRISE DES RISQUES**
- 06 **RETOUR SUR LES AUDITS**
- 07 **AVIS ET REMARQUES DU CSE**
- 08 **PROJETS PRÉVUS L'ANNÉE PROCHAINE**



1. ACTIVITÉ DU SITE DANS L'ANNÉE

► Présentation du groupe / site :



► JGI - HYDROMETAL

- CA 2024 : 158 M€
- EBITDA : 7,4 M€
- Salariés : 250

► SILOX Holding

- CA 2024 : 450 M€
- Bénéfice : 31 M€
- Salariés : 1 087



1985 – 100 salariés



2021 – 60 salariés



2021 – 23 salariés



2020 – 52 salariés



Les compétences JGI-HYDROMETAL

Notre objectif est de revaloriser les métaux non-ferreux contenus dans des résidus de production et coproduits de nos partenaires, puis de les réintégrer dans leurs filières dédiées.

AU SERVICE DE L'INDUSTRIE
Chimie – Sidérurgie
Métallurgie – Recyclage



COLLECTE



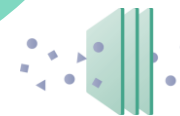
SERVICE

JGI
HYDROMETAL



COMMERCIALISATION

TRAITEMENT



SOLUTIONS DE RECYCLAGE
Innovantes - Compétitives
Responsables - Durables

Métaux
de Base

Métaux
Mineurs

Terres
Rares

Métaux
Précieux

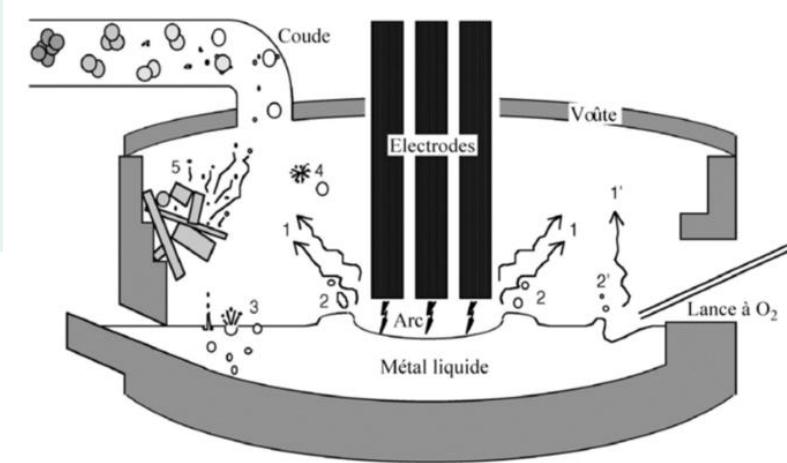
MATÉRIAUX RECYCLÉS
Sulfate - Hydroxyde - Oxyde
Carbonate - Cément -
Alliage Métal



MÉTALLURGIE
Traitement métallurgique et
transformation pour le
recyclage



Le modèle HYDROMETAL France appliqué au Zinc



2-Principaux mécanismes d'émission de poussières au four électrique à arc ; 1 et 1' : volatilisation ; 2 et 2' : projections à l'impact de l'arc et du jet d'oxygène ; 3 : éclatement de bulles ; 4 : explosion de gouttes ; 5 : envoi de produits pulvérulents

- Filière cuivre :
Les déchets électroniques/bronze/laiton sont traités dans fours dans lesquels Zn + Pb + Sb sont volatilisés et capturés dans des filtres. Ces poussières alimenteront HYDROMETAL France.
- Filière sidérurgique :
Fusion des ferrailles dans fours à arc électrique → Zn volatilisé et concentré dans poussières capturées dans systèmes de dépoussiérages. Ces poussières riches en Zn alimenteront HYDROMETAL France.

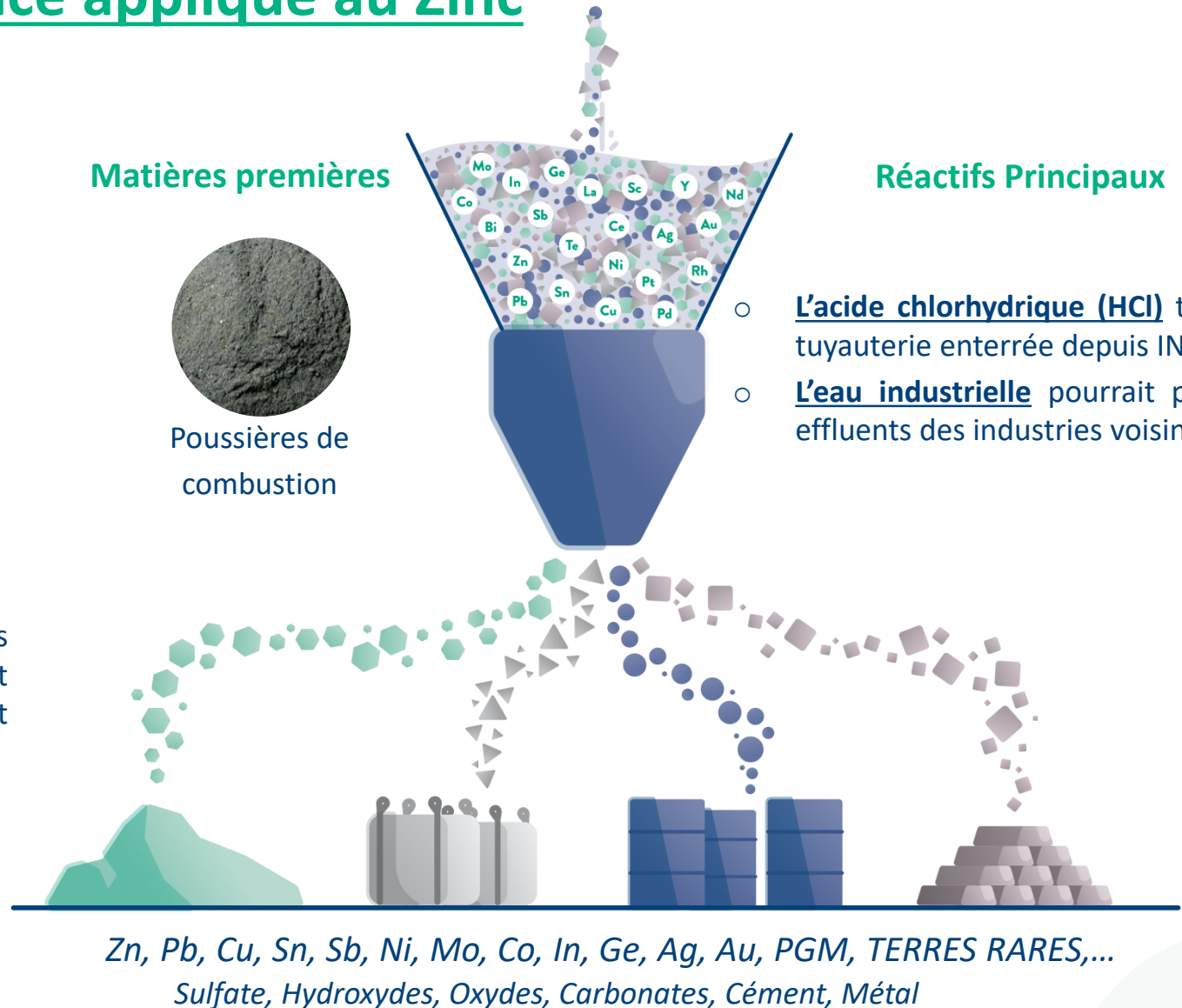
Matières premières



Poussières de combustion

Réactifs Principaux

- L'acide chlorhydrique (HCl) transféré via tuyauterie enterrée depuis INDACHLOR
- L'eau industrielle pourrait provenir des effluents des industries voisines.






Zn, Pb, Cu, Sn, Sb, Ni, Mo, Co, In, Ge, Ag, Au, PGM, TERRES RARES, ...
Sulfate, Hydroxydes, Oxydes, Carbonates, Cément, Métal



Le déploiement des activités d'HYDROMETAL France



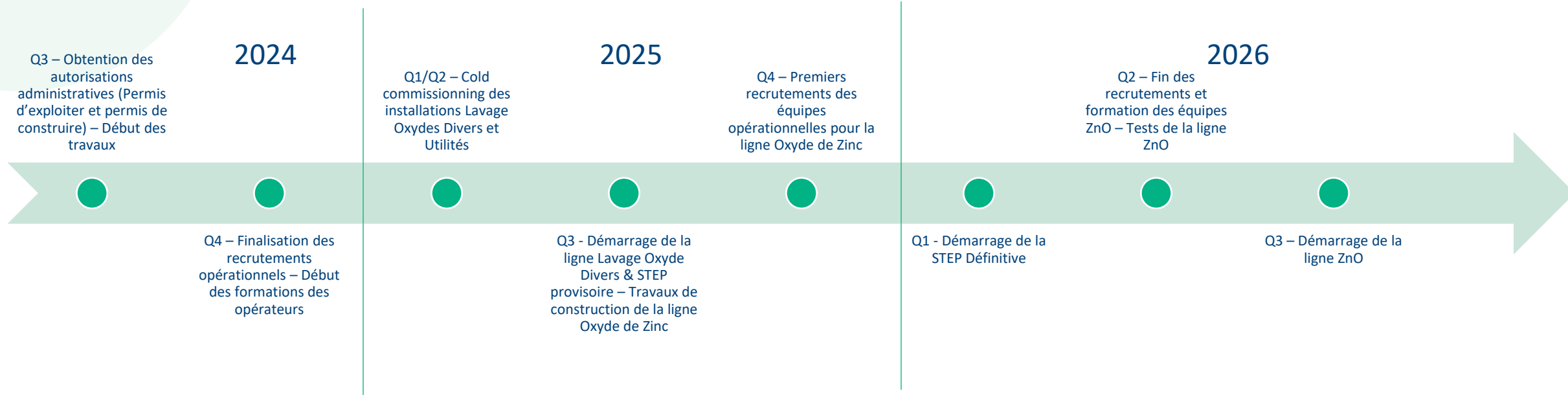
-  Lavage d'oxydes divers / 45 000 t/an – activité démarrée en 2025
-  Production d'oxyde de zinc / 15 000 t/an – démarrage en 2026
-  Traitement de sels de métaux non-ferreux « critiques » / 1500 t/an – démarrage en 2027

La production d'oxyde de zinc « vert » est l'objectif principal du site d'HYDROMETAL France

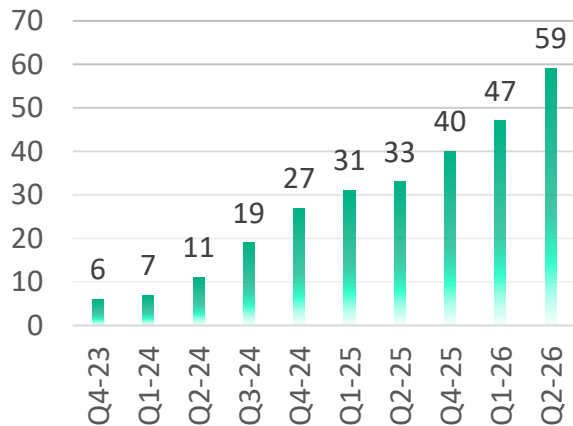


1. ACTIVITÉ DU SITE DANS L'ANNÉE

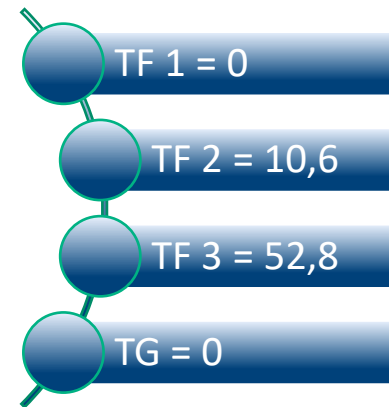
➤ Evolutions de l'activité :



Effectif interne



CSS 2026



1 ATSA - 4 soins infirmiers

Malgré les risques associés à la simultanéité d'une phase de démarrage et d'une phase chantier, la sécurité des travailleurs (#56000h) et celle des sous-traitants(#39000h) restent sous contrôle



2. RELATIONS À LA DREAL

- 3 Inspections au 2^{ème} semestre 2025 sur les thématiques suivantes :
 - ESP
 - SGS
 - Incendie

- 1 contrôle inopiné sur le rejet eau le 25/09/2025 => conforme





**PRÉFET
DU NORD**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

HYDROMETAL Dunkerque

Inspections 2025

**DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT**

Inspection du 03/06/2025

- Thème : ESP
- Constats : 2 non-conformités pour lesquelles l'exploitant a apporté les éléments de réponse avant la rédaction du rapport de visite

Inspection du 01/10/2025

- Thème : SGS- Complétude
- Constats : des remarques ont été formulées à l'issue de la visite visant à améliorer le SGS.
- Réponse de l'exploitant reçue le 11/02/26

Inspection du 09/12/2025

- Thème : Risque incendie
- Constats : l'exploitant dispose des moyens incendie prescrits.
- Réponse de l'exploitant à la demande de transmission du PV d'intervention sur la centrale incendie. Dépôt d'un dossier de porter à connaissance pour les modifications liées à la réserve d'eau incendie.

3. INCIDENTS MAJEURS ET REX

- Pas d'accident majeur en 2025.

- 1 incident mineur déclaré aux autorités :
 - Le 31/01/2025 : Fuite d'acide phosphorique dilué lors de la mise en sécurité d'une ancienne ligne du site ALIPHOS.

1. Circonstances de l'incident :

Lors d'une opération de flushing à l'eau d'une ancienne canalisation d'acide phosphorique, par notre sous-traitant, une fuite a été détectée au niveau d'une bride située à la limite du site TOTAL / HYDROMETAL France.

2. Caractéristiques de la fuite :

- Produit : acide phosphorique dilué < 18%
- Quantité de produit dans la tuyauterie (acide phosphorique + eau) = 250 T (2Km de tuyauterie)
- Quantité de produit relâchée ≈ 10 T



3. INCIDENTS MAJEURS ET REX

3. Mesures mises en œuvre :

- Arrêt immédiat du flushing
- Pompage du produit au sol (camion hydrocureur de notre sous-traitant)
- Mise en place d'une rétention provisoire
- Etanchéification de la bride par une société spécialisée
- Analyses du sol et suivi piézométrique
- Retrait des terres polluées et traitement via filière appropriée.

4. Analyse de l'événement :

- Défaut d'étanchéité d'un joint de bride (rupture du joint)
- Difficulté d'accès à la bride (située à 20 cm du sol et au niveau du grillage de séparation des 2 sites)
- Conception initiale de la ligne (absence de purge côté site)
- Présence d'acide résiduel dans la conduite depuis plusieurs années (produit cristallisé)

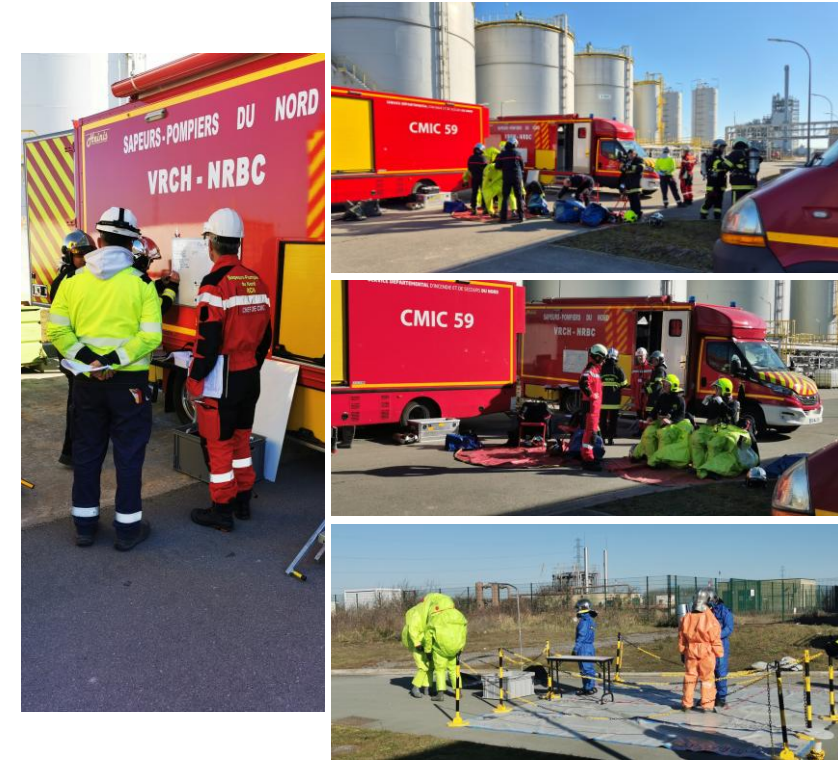
5. REX :

- Modification de la conception de la tuyauterie si réutilisation prévue de la canalisation : prévoir de collecter en point bas son contenu.
- Achat d'une rétention souple.
- Ajout des coordonnées du prestataire « Prestofuite » dans notre classeur POI.



4. EXERCICE POI ET REX

- 19/03/2025 : Exercice POI couplé avec l'exercice de la CMIC :
 - Scénario défini : Fuite d'HCl sur une canalisation
 - Intervenants : Chef d'Intervention et EPI HMFr + SDIS (CMIC)
 - Contexte : L'objectif de cet exercice pour HMFr était d'avoir une première vision d'un POI pour une partie de notre personnel qui n'est pas issu d'un milieu industriel. Pour le SDIS, former son personnel.
 - Principaux constats :
 - Axes d'amélioration :
 - Prévoir des TW supplémentaires.
 - Prévoir des copies des plans en format papier dans le classeur POI.
 - Penser à regarder le sens du vent
 - Point positif :
 - Bonne communication entre le SDIS et le Chef d'intervention
 - Conclusion : Bon retour pour une première mise en situation avec peu de personnel sur site.



4. EXERCICE POI ET REX

- Exercices théoriques réalisés entre mai et septembre lors des formations avec les équipes de production / le laboratoire / la maintenance et le service administratif :
 - Simulation d'alertes avec l'application FAR / Explications des différents scénarios et cellules / mise en situation en salle.
 - Axes d'amélioration :
 - Coordonnées à mettre à jour dans FAR
 - Mise à jour des plans avec ajout de l'emplacement du matériel (Kit environnement / queue de paon...)
 - Mise à disposition de bannettes avec fiches reflexes
- Etude de cas avec mise en situation réalisée le 19/06/2025 lors de la formation des membres du CODIR sur le pilotage d'une cellule de crise avec l'aide de la société SATELITEAM.



5. INVESTISSEMENTS POUR LA MAÎTRISE DES RISQUES

Sujets	Montant de l'investissement
<p>Incendie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remplacement des matériels centraux et périphériques du SSI - Mise en place de détection automatique d'incendie dans l'entrepôt de stockage des produits dangereux / magasin pièces détachées. - Remplacement DECT / batterie / détecteur aspiration. - Réservoir incendie 	<p>➤ 2025 : 47 k€</p>
<ul style="list-style-type: none"> - Mise en place d'une détection incendie au bâtiment des filtres presses / local des compresseurs 	<p>➤ 2026 : 24,4 k€</p>
<p>Sûreté site :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <u>Phase 1</u> : sécurisation des accès principaux du site via un système de filtrage par contrôle d'accès / barrières / tourniquets et l'installation d'une solution de vidéosurveillance. Extension et migration du système de contrôle d'accès bâtiment administratif / production / local de produit chimique 	<p>➤ 2025 : 414,5 k€</p>
<ul style="list-style-type: none"> - <u>Phase 2</u> : Sécurisation périmétrique du site (clôtures / caméras) 	<p>➤ 2026 : 440 k€</p>
<p>Gestion des produits chimiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achat d'armoires ventilées pour le stockage des produits chimiques du laboratoire et de la maintenance - Achat d'une armoire pour le stockage des IBC de la STEP 	<p>➤ 2025 : 36,2 k€</p>



5. INVESTISSEMENTS POUR LA MAÎTRISE DES RISQUES

Sujets	Montant de l'investissement
<p>CMR :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achat de matériels pour aménager l'entrée du bâtiment production (cloisons / vestiaires / lave-mains) + achat de lave-chaussures pour installation en « zones sales » - Travaux d'aménagement des vestiaires pour les séparer en 2 zones distinctes (« sale » / « propre ») 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 2025 : 18 k€ ➤ 2026 : 100 k€
<p>POI :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achat d'équipements 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 2025 : 9 k€
<p>Protection de l'environnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Extension de la dalle sous les silos de stockage de matière première - Ajout d'une dalle sous les bandes transporteuses de produit fini - Achat de kits absorbants / rétention souple - STEP 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 2025 : 5 900 k€
<p>Digitalisation des outils :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Altissima (accueil QHSE) - Nerya (E-PDP / Tracks = Autorisation de travail) - CAPIOTEC (Consignment) - Quentic (Logiciel de suivi QHSE) 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 2025 : 80 k€



6. RETOUR SUR LES AUDITS

➤ Audit Assureurs – 18 juillet 2025 :

- Pas de recommandations à Haute priorité
- 4 recommandations d'ordre managérial et 2 recommandations d'ordre physique
 - Informer les assureurs des nouveaux projets ou modifications importantes / Réaliser un Plan de Continuité des Activités / formaliser les inspections ordres et rangement / Ajout d'un cahier avec les plans de l'emplacement des détecteurs au poste de surveillance.
 - Ajout de détection incendie en Z-011 / lors du remplacement de la bande du convoyeur, prévoir une bande incombustible.

➤ Audits terrain :

- Utilisation de notre logiciel QHSE « QUENTIC » pour signaler des événements ou effectuer des remontées terrains (lors de visite sécurité / d'audit interne / de visite chantier / ...)
- Suivi des actions via le même outil

➤ Audit Groupe JGI :

- Audits réalisés à minima 1 x/ trimestre (Suivi chantier / ADR / Déchets...) : quelques axes d'amélioration enregistrés dans QUENTIC.

Actions enregistrées / suivies
via notre logiciel :
71 % des actions soldées au
01/03/2026



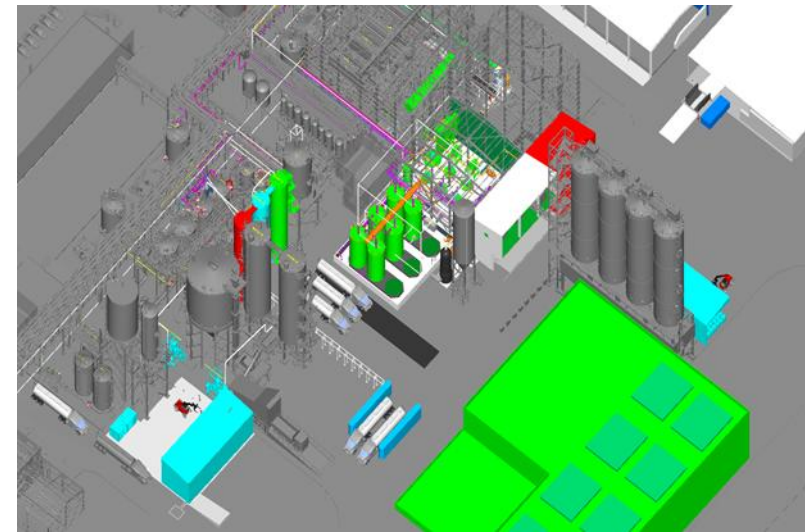
7. AVIS ET REMARQUES DU CSE

- Constitution du CSE le 18/06/2025
- Présentation et soumission à l'avis du CSE du bilan 2025 site Commission de Suivi des Sites Seveso le 20/03/2026.



8. PROJETS PRÉVUS L'ANNÉE PROCHAINE

- ▶ Démarrage de la ligne ZnO phase 1 au dernier trimestre 2026 :
 - Validation du permis de construire le 24/11/2025
 - Travaux de montage aux 1^{er} et 2^{ème} trimestre 2026
 - Test de la ligne et formation du personnel au 2^{ème} trimestre 2026
 - Démarrage de la ligne début du 3^{ème} trimestre 2026





HYDROMETAL
FRANCE

Merci de votre attention

www.jgi-hydrometal.be

PPI

