

**MINISTÈRE DE LA TRANSITION ÉCOLOGIQUE ET DE LA COHÉSION DES TERRITOIRES
/ DIRECTION GÉNÉRALE DE LA PRÉVENTION DES RISQUES / SERVICE DES RISQUES
TECHNOLOGIQUES / BARPI**

Résultats de la recherche "Transformation de PdT" sur la base de données ARIA - État au 25/06/2024

La base de données ARIA, exploitée par le ministère de la transition écologique et de la cohésion des territoires, recense essentiellement les événements accidentels qui ont, ou qui auraient pu porter atteinte à la santé ou la sécurité publique, l'agriculture, la nature et l'environnement. Pour l'essentiel, ces événements résultent de l'activité d'usines, ateliers, dépôts, chantiers, élevages,... classés au titre de la législation relative aux Installations Classées, ainsi que du transport de matières dangereuses. Le recensement et l'analyse de ces accidents et incidents, français ou étrangers sont organisés depuis 1992. Ce recensement qui dépend largement des sources d'informations publiques et privées, n'est pas exhaustif et ne constitue qu'une sélection de cas illustratifs.

Les informations (résumés d'accidents et données associées, extraits de publications) contenues dans le présent export sont la propriété du BARPI. Aucune modification ou incorporation dans d'autres supports ne peut être réalisée sans accord préalable du BARPI. Toute utilisation commerciale est interdite.

Malgré tout le soin apporté à la réalisation de nos publications, il est possible que quelques inexactitudes persistent dans les éléments présentés. Merci au lecteur de bien vouloir signaler toute anomalie éventuelle avec mention des sources d'information à l'adresse suivante : barpi@developpement-durable.gouv.fr

Liste de(s) critère(s) pour la recherche "Transformation de PdT":

Accident

Ouverture de l'évent d'un méthaniseur dans une usine de transformation de pommes de terre

N° 56980 - 09/02/2021 - FRANCE - 62 - BETHUNE .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/56980/>



À 4h30, l'un des 4 événements d'un méthaniseur d'eaux usées s'ouvre dans une usine de transformation de pommes de terre. Une alarme se déclenche. La pression du ciel gazeux, normalement entre 20 et 40 mbar, indique une valeur nulle du fait de l'ouverture de l'évent. Le relevé de fonctionnement des équipements indique que les surpresseurs se sont arrêtés une minute avant l'ouverture des événements, ce qui est normal en cas d'envoi à la torchère. Cependant la torchère ne s'est pas mise en route, à la suite d'un dysfonctionnement. La pression est montée de 40 à 55 mbar, pression à laquelle l'évent s'est ouvert. L'ouverture n'aurait dû avoir lieu qu'à 100 mbar mais l'évent a une tolérance de 20 %, soit 80 mbar. À cela s'ajoute un coefficient à prendre en compte de 70 %, ce qui permet une ouverture dès 56 mbar. Normalement, deux autres barrières de protection existent avant l'ouverture de l'évent : la présence d'une soupape de respiration à 50 mbar et une garde hydraulique limitant la pression à 60-65 mbar, mais ces deux barrières n'ont pas pu agir. L'événement a eu lieu lors d'une semaine de grand froid.

Une interdiction d'accès en haut du méthaniseur est mise en place. Le biogaz présent dans le réacteur s'évapore naturellement avec le vent présent. Les vannes manuelles du circuit biogaz et des surpresseurs sont fermées. Le biogaz n'est plus envoyé vers la chaudière, seule la partie prétraitement reste opérationnelle. Deux pompes du réacteur sont isolées. Huit jours après, l'exploitant remplace les 4 événements du méthaniseur par des événements présentant une incertitude plus faible (tolérance de 10 % et coefficient de 70 %, ce qui garantit une ouverture seulement au-dessus de 63 mbar). Le fournisseur des soupapes effectue des contrôles avant la remise sous pression. Treize jours après, l'exploitant réutilise son méthaniseur.

Le méthaniseur est un cylindre vertical en béton de 13 m de haut pour 9 m de diamètre. Il produit du biogaz qui est comprimé par des surpresseurs pour être envoyé comme combustible à la chaudière du site ou à défaut, vers la torchère.

À la suite de l'événement, l'exploitant prévoit les actions suivantes :

- mise en place d'un gazomètre permettant d'avoir une pression plus constante et de stocker temporairement le biogaz produit s'il n'est pas envoyé immédiatement en chaudière (mise en service en janvier 2022) ;
- mise à jour de son étude de dangers pour intégrer le retour d'expérience de l'incident.

Accident

Fuite d'acide chlorhydrique dans une usine de transformation de pommes de terre

N° 54682 - 15/09/2019 - FRANCE - 51 - MATOUGUES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/54682/>

Lors d'une ronde de surveillance vers 1 h, le gardien d'une usine de transformation de

pommes de terre détecte une fuite d'acide chlorhydrique à proximité de la cuve de stockage. Il alerte les responsables maintenance et production. Equipés d'ARI, ils ferment les vannes de la cuve pour stopper le déversement et remplacent le bouchon inox percé. Les vannes du bassin d'eaux pluviales sont fermées. Les sols sont ensuite rincés jusqu'à neutralisation.

Le bouchon inox de la cuve a été rongé par l'acide, provoquant le déversement au sol. Ce bouchon a été mis en place en remplacement d'un ballon anti-coups de bélier, et la protection à l'arrière de ce bouchon était insuffisante pour contenir d'éventuelles fuites. De plus, il n'y a pas eu de suivi particulier de cette marche dégradée par les opérateurs.

Les actions engagées par l'exploitant sont :

- contrôle du pH du bassin pluvial pour écarter les risques de pollution ;
- nettoyage et remise en état du béton de la rétention ;
- bâchage de la zone souillée pour éviter l'infiltration en cas de pluie ;
- analyse d'échantillons de terre pour déterminer la filière de traitement adaptée ;
- retrait de la terre souillée et évacuation vers une filière de traitement ;
- sensibilisation des équipes au suivi des marches dégradées ;
- remise en place d'un ballon anti coups de bélier ;
- confinement de l'ensemble des pompes de circulation pour éviter toute projection à l'extérieur de la rétention.

Accident

Fuite de peroxyde dans une usine agroalimentaire

N° 42623 - 21/08/2012 - FRANCE - 88 - ARCHES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/42623/>



Un conteneur de 660 l de peroxyde d'hydrogène en surpression se fissure et fuit dans la station de traitement des eaux d'une usine agroalimentaire.

Vers 2h40, lors de sa ronde, le gardien repère ce conteneur usagé et bombé et alerte le contremaître. Un périmètre de sécurité est mis en place et les pompiers sont appelés. A leur arrivée, ils installent une lance à eau pour refroidir le conteneur puis ouvrent ce dernier en partie haute, l'évent ne permettant pas d'évacuer la surpression. Le conteneur est ensuite posé sur rétention à l'extérieur. Le produit est dilué à l'eau puis dépoté dans un conteneur en bon état. Les secours quittent les lieux vers 6 h.

La canicule sévit depuis 3 jours et le conteneur est resté au soleil, entraînant l'échauffement et la décomposition du peroxyde. Ce conteneur de peroxyde usagé provenant d'une des lignes de production de l'usine est arrivé la veille à 16 h pour traitement à la station d'épuration (STEP) de l'usine mais n'a pas été vidangé ce jour-là. A cela s'ajoute l'absence de moyen de stockage adapté à la STEP, le non respect des emplacements de stockage ainsi que la mauvaise connaissance de la spécificité du produit par les caristes. Le conteneur doit être rempli au maximum à 2/3 de sa capacité soit 440 l mais il s'avère qu'il contient 660 l de peroxyde. Il n'existe par ailleurs aucun contrôle de température.

A la suite de cet incident, l'exploitant met à jour la procédure jusqu'à la vidange du conteneur et la diffuse aux employés. Il existe une procédure de gestion des produits et une check list de contrôle des conteneurs. Ceux-ci sont tous contrôlés pour s'assurer de leur bon état. L'évent n'ayant pas permis d'évacuer la surpression, l'exploitant prévoit de le

contrôler et de vérifier son bon dimensionnement ; le contrôle de l'événement est ajouté à la check list. Un inhibiteur de peroxyde est recherché. Il prévoit également de mettre à disposition de la STEP un moyen de stockage adéquat (armoire) pour ce type de conteneur et de revoir l'implantation de ce stockage. Dans le nouveau local, des moyens de contrôle du niveau de remplissage des conteneurs seront mis en place (jauge...). D'autres incidents concernant le peroxyde d'hydrogène avaient déjà eu lieu sur ce site (Aria 33228, 35145, 36582).

Accident

Dysfonctionnements de la station d'épuration d'une usine agroalimentaire

N° 33789 - 27/07/2007 - FRANCE - 80 - ROSIERES-EN-SANTERRE .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/33789/>



Dans une usine agroalimentaire, le dysfonctionnement de la station d'épuration biologique lors du redémarrage de la production après 3 semaines d'arrêt provoque un rejet d'effluents non conformes dans le milieu naturel, constaté par la police des eaux.

Les rejets de la station d'épuration, tout comme le contenu d'un des 2 clarificateurs, sont alors dirigés vers les bassins de stockage du site jusqu'à l'arrêt de production le lendemain après-midi. Pour la reprise de la production 2 jours plus tard, l'exploitant organise un dispositif d'épandage en champ des effluents induits jusqu'à la remise en fonctionnement normal de la station d'épuration, 8 jours plus tard. Au cours de cette période, plusieurs incidents entraînent un rejet d'effluents dans le milieu naturel :

- débit de fuite vers la rivière dû à l'étanchéité imparfaite du barrage apposé en sortie de STEP (1 100 m³ rejetés),
- débordement des installations lors de leur nettoyage, faute de débit suffisant des pompes de relevage du site (560 m³ rejetés),
- débordement lors de la reprise d'activité dû à la panne d'une pompe de relevage (400 m³ rejetés).

Le dysfonctionnement de la station d'épuration après 3 semaines de fonctionnement "végétatif" résulte de la fragilisation de la population biologique de la STEP. Lors du redémarrage de la production, l'apport de charge organique trop importante en milieu biologique dégradé n'a pas permis une floculation normale.

A l'avenir, l'exploitant assurera un suivi plus formalisé du fonctionnement de la STEP, notamment lors des phases de mise en veille de manière à mieux apprécier le niveau de risque de rejets polluants. Lors d'opérations particulières comme le détartrage des installations, les effluents seront systématiquement stockés sur site pour être ensuite traités petit à petit. Enfin, l'exploitant étudie la possibilité de ne faire fonctionner la station qu'avec un seul clarificateur, prenant en compte le risque d'à-coup hydraulique lors des phases de nettoyage.

Accident

Fuite d'acide chlorhydrique à 32 % dans une usine agroalimentaire

N° 37720 - 08/01/2010 - FRANCE - 51 - MATOUGUES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/37720/>

Après rupture d'une canalisation vers 14 h dans une usine de transformation et

conservation de pommes de terre, 11 des 13,5 m³ d'acide chlorhydrique (HCl) à 32 % contenus furent d'un réservoir de 30 m³, remplissant sa cuvette de rétention.

Un gardien en ronde note une forte odeur irritante vers 22 h et donne l'alerte. De l'HCl est découvert peu après dans un caniveau longeant un local suppresseur proche du réservoir. Un périmètre de sécurité de 20 m, balisé avec des rubans et conteneurs métalliques, est mis en place autour des installations. La sortie du bassin des eaux pluviales est obturée avec un ballon d'étanchéité. Le personnel de la « zone emballage » du site est évacué en raison des odeurs émanant des canalisations de descente des eaux pluviales.

A 22h40, 2 personnes équipées constatent que la cuvette de rétention du réservoir n'est pas étanche et qu'un épandage d'HCl s'est produit sur le sol le long du local suppresseur, sur la pelouse adjacente et sur la chaussée. La fuite sur le réservoir est maîtrisée vers 23 h en fermant sa vanne de fond. Les eaux pluviales polluées restent confinées dans l'attente d'une décision sur leur devenir qui sera prise le lendemain dans l'après-midi en accord avec l'inspection des IC.

Le lendemain toujours, des mesures de pollutions effectuées en 3 points avec l'aide des pompiers ne révèlent aucune anomalie. Le vent a favorisé la dispersion des vapeurs acides émises, l'usine étant par ailleurs au milieu des champs et aucune habitation n'étant implantée à moins de 1 km de l'établissement. Le pH des effluents contenus dans le bassin est ainsi vérifié, de même que l'absence de gaz chlorés dans les canalisations et sur le secteur emballage. L'inspection des IC et la gendarmerie se sont également rendus sur les lieux.

La « zone emballage » est ventilée avant réintégration du personnel. L'exploitant dépollue les lieux en récupérant un maximum d'HCl répandu au sol pour le stocker dans des bacs. La chaussée bitumée et le local sont nettoyés, puis les collecteurs des eaux pluviales sont rincés à grande eau durant 4 h.

La rupture de canalisation serait due au gel (- 4 °C le jour de l'accident). La cuvette de rétention présentait quant à elle un défaut d'étanchéité au niveau de l'arête dalle de fond / bas du muret ; en cours de réfection lors des faits, cette cuvette était dépourvue de son liner de protection anti-acide. L'HCl s'est ainsi répandu sur la chaussée et le terrain proches, puis s'est déversé dans le collecteur raccordé au bassin de récupération des eaux pluviales.

La canalisation est remplacée par une tuyauterie constituée de matériaux plus performants. La cuvette de rétention est remise en état. Le dispositif d'alarmes prévu pour détecter une baisse anormale du niveau d'HCl dans la cuve est amélioré. La canalisation des eaux pluviales impliquée dans l'accident est contrôlée par caméra. Le POI de l'établissement est actualisé.

Accident

Fuite d'ammoniac.

N° 20751 - 17/07/2001 - FRANCE - 62 - HARNES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/20751/>



Dans une entreprise agro-alimentaire, une fuite comprise selon l'exploitant entre 1 et 20 l d'ammoniac (NH₃) gazeux sous pression atmosphérique a lieu alors qu'un opérateur remplace une tête de vanne lors de la maintenance d'une installation de réfrigération. Le circuit a été vidangé par mise sous vide du circuit amont et retrait d'un manomètre. La

fuite a lieu lors du démontage. L'employé s'aperçoit que la vanne n'est en fait qu'une vanne clapet et que la conduite n'a été que partiellement vidangée, le circuit aval étant encore sous pression. L'employé tente de refermer la tête de vanne puis, le joint fuyant, met sous vide le circuit aval pour le vidanger. Deux personnes intoxiquées sont hospitalisées et l'usine est évacuée 2 h.

L'accident est dû soit à une erreur humaine ou à un manque d'information (opérateur), soit à un défaut ou une erreur de consigne ou de signalisation. Enfin, des procédures d'alerte n'ont pas été respectées : appel direct des pompiers sans passer par le service de sécurité interne. L'exploitant analyse l'accident : déroulement, examen des procédures de maintenance et de sécurité lors d'intervention sur le réseau NH3...

Accident

Fuite de liquide sur un digesteur

N° 41671 - 18/01/2012 - FRANCE - 62 - HARNES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/41671/>

Dans une usine de frites surgelées, une fuite de digestat liquide se produit sur un digesteur de 20 m de haut. L'effluent, qui coule le long de la paroi, se déverse dans un égout pour aller ensuite à la station d'épuration du site où il est traité. La hauteur de liquide dans l'équipement est de 18 m. La partie supérieure contient le biogaz qui est utilisé comme combustibles pour les chaudières du site. L'exploitant arrête l'alimentation du digesteur en déchets de pommes de terre et met en place une filière d'élimination de ces derniers (300 t/j). Le niveau de liquide à l'intérieur de la capacité est baissé à 15 m par soutirage du digestat ce qui stoppe en même temps la fuite.

Caractéristiques du digesteur

Le digesteur cylindrique de 7 000 m³ possède un diamètre de 21,5 m. Son calorifugeage maintient le digestat à une température optimum pour la production de biogaz. L'équipement a par ailleurs été mis en eau à l'été 2007, pour une exploitation en avril 2009. Date à laquelle les déchets de l'usine ont été utilisés pour produire le biogaz. Le toit du digesteur est en acier inox. En revanche, la virole est en acier carbone. Le digesteur a été construit avec des tôles d'épaisseurs différentes : 12 mm pour le bas jusqu'à 3 mm au point haut avec des épaisseurs intermédiaires de 10, 8, 6, 5 et 4 mm.

Causes de l'événement

Après vidange et inertage de l'équipement, l'exploitant retire le toit, le calorifuge ainsi qu'une série de tôles suivant une génératrice verticale. Une corrosion généralisée des parois internes est observée. Les mesures d'épaisseurs révèlent une perte d'épaisseur moyenne de 2,6 mm, avec des pertes maximales allant à 4 mm.

Au vu de de cette usure prématurée, l'hypothèse de la présence de bactéries sulfato-réductrices qui auraient corrodé les tôles en acier est émise. Une expertise technique pour mieux comprendre le phénomène est réalisée.

A la suite de l'événement, l'exploitant reconstruit le digesteur en recourant à de l'acier à paroi vitrifiée.

Accident

Feu de friteuse dans une usine agroalimentaire

N° 49880 - 26/06/2017 - FRANCE - 62 - HARNES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/49880/>



Dans une usine agroalimentaire, un feu se déclare vers 8 h sur une friteuse industrielle contenant 5 t d'huile. Un employé donne l'alerte tandis qu'un autre prévient l'équipe de secours du site qui maîtrise le sinistre à l'aide d'extincteurs en 15 min. Le feu est sous contrôle à l'arrivée des pompiers. Ces derniers refroidissent la friteuse avec 2 RIA de l'établissement. L'alarme incendie est déclenchée et les 250 employés sont évacués. Les énergies sont coupées, les pompiers ventilent le bâtiment. La température de l'huile descend à 25 °C. La friteuse est ouverte et vidangée. En fond de cuve, la température est de 60 °C, ce qui est normal d'après l'exploitant. Parmi les 17 employés qui sont intervenus, 6, présentant des symptômes de vomissements, céphalées, sont transportés à l'hôpital d'où ils ressortent l'après-midi.

L'exploitant avait prévu de remplacer cette friteuse par une nouvelle déjà construite sur le site durant l'été. Elle devait être arrêtée à la fin de la semaine. Le départ de feu a eu lieu sur l'épurateur qui a pour fonction d'épurer l'huile de friture en retirant les particules de frites. Selon l'exploitant, cet équipement faisait l'objet d'un entretien rigoureux.

Les dégâts matériels sont circonscrits à la friteuse et ses équipements annexes. Les flammes ont noirci la toiture au droit de la friteuse. Le sinistre génère des pertes d'exploitation : la ligne concernée est arrêtée et l'autre ligne (ligne 2) arrêtée elle aussi ne redémarre que l'après-midi. L'exploitant estime à 1 500 t la quantité de frites non produite.

Un autre départ de feu, avait eu lieu en 2016 sur la hotte de la friteuse de la ligne 2.

Aucune hypothèse concernant la source d'ignition n'étant établie et la matière combustible n'étant pas clairement identifiée, l'inspection des IC demande à l'exploitant de solliciter l'avis d'un spécialiste dans le domaine des risques industriels pour ces 2 incendies portant sur :

- l'analyse des causes ayant engendré le feu du 26/06/2017 ;
- l'analyse des causes ayant engendré un départ de feu en 2016 ;
- l'analyse du fonctionnement des friteuses des lignes 1 et 2 en régime permanent et en régime transitoire (démarrage, arrêt...) précisant les conditions à respecter pour éviter tout incendie.

Accident

Fuite d'ammoniac à l'atmosphère

N° 39391 - 14/11/2010 - FRANCE - 51 - MATOUGUES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/39391/>



Dans la salle des machines d'une usine agroalimentaire, de l'ammoniac (NH3) est émis à l'atmosphère durant quelques secondes lors de la maintenance planifiée du compresseur d'une installation de réfrigération.

La faible quantité de gaz émise suffit cependant à déclencher le 2ème seuil d'une alarme dont la cellule de mesure présente une dérive du point « 0 » (120 ppm au lieu de 0) et dont l'un des capteurs est à 1 m au-dessus de la zone d'intervention ; 1 300 ppm (0,13 %) ont été détectés à 9h16, pour une concentration inférieure à 600 ppm dans le reste du local, les autres détecteurs ne s'étant pas déclenchés.

Les cartouches coalescentes devaient être remplacées à la suite d'une surconsommation d'huile. L'intervention correspondante qui débute à 8h15, mobilise 2 employés du site et 1 frigoriste sous-traitant. L'installation est consignée, puis le compresseur est soutiré à vide à 8h30 sans toutefois enlever toute l'huile de lubrification présente avant ouverture du circuit en enlevant les premiers boulons à partir de 9 h. Constatant peu après que le clapet anti-retour côté aspiration est défaillant, les techniciens écartent les brides pour l'extraire quand la brève émission d'NH3 se produit à 9h15 déclenchant l'alarme à la suite du « dégazage » de l'huile de lubrification. Les 3 intervenants quittent les lieux.

L'alarme est acquittée et les disjoncteurs sont réarmés à 9h17. Les techniciens reprennent leur intervention à 9h20.

Aucun dommage corporel ou matériel n'est à déplorer. Le fournisseur du détecteur étalonne la chaîne de mesure pour supprimer la dérive observée.

Accident

Pollution du réseau de distribution d'eau potable

N° 36635 - 28/07/2009 - FRANCE - 59 - GHYVELDE .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/36635/>



Un employé d'une entreprise de conditionnement de pommes de terre effectue une mauvaise manipulation et/ou constate le dysfonctionnement d'une vanne anti-retour, connectant les eaux industrielles avec le réseau de distribution d'eau potable de la commune : de l'eau brunâtre et malodorante sort des robinets des habitants de la commune. Le service de distribution des eaux, prévenu 15 min plus tard, isole le branchement, purge régulièrement le réseau et effectue des prélèvements et une campagne d'information des riverains par du porte-à-porte. La municipalité demande l'assistance des secours et distribue des bouteilles d'eau en mairie aux 730 habitants en attendant les résultats des services sanitaires ; l'utilisation de l'eau pour les besoins ménagers et hygiéniques est possible le soir même.

Le service de distribution des eaux continue l'information des riverains le lendemain par des appels téléphoniques et des annonces publiques. La municipalité informe les pompiers le 30/07 vers 16h30 de l'incident et ils renforcent les moyens hydrauliques en cas de sinistre afin de palier l'indisponibilité des bouches incendie.

Le 03/08 les résultats autorisent la consommation alimentaire de l'eau sauf pour 20 à 30 abonnés du centre ville. De nouveaux résultats sont attendus d'ici le 07/08 ; la municipalité leur distribue des bouteilles d'eau.

La société de distribution des eaux porte plainte pour pollution accidentelle contre l'exploitant.

Accident

Echauffement d'une cuve d'huile dans une entreprise de chips

N° 58836 - 30/03/2022 - FRANCE - 13 - AUBAGNE .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/58836/>

Vers 15h50, une surchauffe se produit au niveau de 4 cuves d'huile végétale dans une entreprise spécialisée dans les chips. La montée en température concernent 2 cuves de

1 000 l et 2 cuves de 4 000 l. 100 personnes sont évacuées. Vers 18 h, l'activité de l'entreprise reprend.

La surchauffe est due à une coupure de courant.

Accident

Fuite de fréon R22 dans l'atmosphère

N° 35423 - 08/10/2008 - FRANCE - 51 - MATOUGUES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/35423/>

Dans une usine de conservation et transformation de pommes de terre, un salarié note l'activation d'une alarme sur le circuit de refroidissement des stockages de pommes de terre. Le sous-traitant chargé de l'entretien des installations de réfrigération est alerté pour diagnostiquer et résoudre le problème. Dans le local des machines situé devant le stockage réfrigéré en cause, une fuite est détectée à 13h30 sur le tuyau en cuivre permettant d'injecter le fluide frigorigène chloro-fluoré (R22 ou HCFC-22) dans le réservoir d'huile des compresseurs. Cette conduite est fendue sur 1 cm et 300 kg de frigorigène ont été rejetés à l'atmosphère. Une soudure est réalisée sur la tuyauterie défailante et le circuit est contrôlé. La fissure due aux vibrations et à l'usure (raccord rigide), n'était pas présente lors du dernier contrôle réglementaire de l'équipement réalisé en juillet 2008.

L'installation qui comporte 2 circuits de réfrigération, est finalement consignée à vide en attendant sa modification pour la sécuriser, l'exploitant décidant en effet :

- de ne pas la recharger en R22 (HCFC) qui est remplacé par un fluide fluoré (HFC) ;
- d'installer une électrovanne sur le départ liquide avec détection de fuite et fermeture asservie du circuit) ;
- d'ajouter une alarme sur le réservoir liquide (seuil bas) et des détecteurs de gaz dans le local compresseur ;
- de remplacer les tuyaux en cuivre par des flexibles souples.

Un financement des travaux correspondants est demandé en interne.

Accident

Mélange de produits de nettoyage dans une usine agroalimentaire

N° 47834 - 01/04/2016 - FRANCE - 88 - ARCHES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/47834/>



Vers 10h30 dans une usine de fabrication d'aliments pour bébés, 2 produits de nettoyage incompatibles sont mélangés par erreur sur le sol d'un bâtiment de 1 000 m². La réaction des 2 provoque un dégagement qui intoxique 5 employés. Les secours évacuent la centaine de salariés du site. Ils ventilent le bâtiment.

Accident

Surpression sur un fût de peroxyde d'hydrogène

N° 36582 - 16/07/2009 - FRANCE - 88 - ARCHES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/36582/>

dans le ru du BOURBAUT sur 500 m, à la suite d'un défaut de combustion au niveau de la chaudière. Cette pollution entraîne le colmatage du substrat et la perturbation de la faune. Un laboratoire effectue des prélèvements.

Accident

Fuite sur un bassin de lagunage d'anaérobie.

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

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/21128/>



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

Accident

Incendie dans une usine de chips

N° 51874 - 07/07/2018 - FRANCE - 07 - BOFFRES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/51874/>

Un feu se déclare vers 23h45 dans une usine de chips artisanales de 2 000 m². Les pompiers protègent 2 cuves de gaz. Ils éteignent l'incendie vers 5h30. L'usine est détruite et 18 employés sont en chômage technique.

Accident

Incendie dans une usine agroalimentaire

N° 42252 - 06/06/2012 - FRANCE - 62 - HARNES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/42252/>

Un feu se déclare dans le local informatique d'une usine de transformation de pommes de terre à 5h55. Le feu est éteint avant l'arrivée des pompiers grâce au déclenchement du réseau sprinkler de l'usine. Les eaux d'extinction ont provoqué de nombreux dégâts, 2 ateliers de production sont mis à l'arrêt et le personnel est en chômage technique le temps des réparations.

Accident

Pollution des eaux.

N° 26851 - 08/07/2003 - FRANCE - 62 - HARNES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/26851/>



Des effluents chargés en matières en suspension polluent le canal de la HAUTE DEULE à la suite d'un dysfonctionnement d'une station d'épuration dans une usine agro-alimentaire (obstruction entre le bassin d'aération et la file de traitement aval).

Accident

Incendie d'un stocks de produits finis.

N° 16610 - 21/05/1992 - FRANCE - 80 - PERONNE .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/16610/>



Dans une usine de fabrication de chips, un incendie détruit 15 000 m² de bâtiment de stockage de produits finis. Les 100 pompiers maîtrisent l'incendie en 3 heures. La production n'est pas affectée et les dommages sont estimés à 50 MF.

Accident

Fuite d'acide chlorhydrique sur une citerne.

N° 28401 - 22/10/2004 - FRANCE - 80 - PERONNE .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/28401/>



Dans une usine de transformation de pommes de terre, une fuite de 2 500 l d'acide chlorhydrique se produit sur une citerne de 10 000 l, mais ne contenant que 4 500 l de solution acide. Le produit canalisé est récupéré au niveau de la station d'épuration du site de 40 000 m³. Dix employés incommodés sont examinés sur place. Les pompiers sous scaphandre colmatent la cuvette de rétention et localisent la fuite.

Accident

Incendie d'une fabrique de frites et de purée surgelées

N° 7186 - 23/07/1995 - FRANCE - 62 - HARNES .

C10.31 - Transformation et conservation de pommes de terre

<https://www.aria.developpement-durable.gouv.fr/accident/7186/>

Un incendie se déclare dans un hangar de stockage d'emballages d'une fabrique de frites et de purée surgelées de 1500 m². L'usine étant arrêtée depuis 3 semaines, le stockage de carton et d'emballages en polyéthylène est pratiquement vide. L'outil de production et les cuves de fioul situées à l'arrière du bâtiment sont préservés. L'inaccessibilité des bornes d'incendie contrarie l'intervention des pompiers. Les eaux d'extinction sont récupérées et traitées par la station d'épuration de l'établissement.