
North Atlantic Chemical

SAS au capital de 37 012 421 euros
Siège social : 20 rue Paul Hérault - 92000
Nanterre
R.C.S. Nanterre : 352 170 013
Téléphone : +33 (0)1 70 48 72 00
TVA : FR 19 352 170 013

www.NorthAtlantic.fr



**Bureau d'Enquêtes et d'Analyse sur les
Risques Industriels**
Inspection générale de l'Environnement
et du Développement Durable

Tour Séquoia 1 place Carpeaux
92055 LA DEFENSE CEDEX

A l'attention de Madame CASTEL

Port-Jérôme-sur-Seine, le 17 juillet 2026

Objet : Suites données aux recommandations de sécurité du BEA-RI dans son rapport référencé MTE-BEARL-2026-03 du 18/05/2026

N/Réf. : 2607AG108

Madame,

Pour faire suite au rapport d'enquête sur l'incident industriel survenu le 28 avril 2025 sur notre installation située sur la plateforme de Gravenchon, nous vous prions de bien vouloir trouver ci-après les éléments de réponse aux recommandations que vous nous avez adressées.

Vous en souhaitant une bonne réception, je vous prie d'agréer, Madame, l'expression de nos salutations distinguées.

Je me tiens à votre disposition pour toute information complémentaire.

A. GUYON
Département Risques Industriels

Etablissement de Notre Dame de Gravenchon :
Avenue du Président J.F. Kennedy
76330 Port-Jérôme sur Seine
Téléphone : +33 (0)2 21 13 21 21

Détail des recommandations et des réponses apportées par l'exploitant

Le BEA-RI émet les recommandations suivantes à l'attention de l'exploitant :

1. *S'assurer que l'organisation interne de l'entreprise sécurise suffisamment la prise en compte par l'ensemble des personnes concernées des modifications structurelles notables effectuées en cours de projet*

Dans le cadre de ce projet de construction d'une nouvelle unité, le diamètre intérieur des piquages destinés à accueillir les deux capteurs de niveau avait été réduit afin d'intégrer une surépaisseur de corrosion. Bien que n'ayant pas été déterminante dans la survenue de l'incident, la prise en compte insuffisante de cette évolution a conduit à la non-détection en amont de l'incompatibilité entre les capteurs commandés et le nouveau diamètre intérieur des piquages, empêchant leur montage en l'état et pouvant être à l'origine de délais supplémentaires pour le projet.

À la suite de cet événement, plusieurs actions de renforcement de nos pratiques de gestion de projet ont été engagées : vérification de la robustesse des dispositifs d'assurance qualité de l'ingénierie sous-traitante, audits ciblés sur la gestion des modifications et des interfaces critiques, ainsi que rappel des bonnes pratiques internes en matière de revue documentaire et de traitement des écarts techniques.

Afin de renforcer la maîtrise des modifications dimensionnelles susceptibles d'impacter les équipements raccordés, il est envisagé de compléter ces dispositions par la mise en place d'un point d'arrêt technique contractuel dédié aux interfaces critiques entre piquages process et instrumentation.

Ce dispositif visera à imposer, pour toute modification dimensionnelle notable, la réalisation et la traçabilité d'une analyse d'impact, ainsi qu'une validation formelle de la compatibilité entre le piquage et le capteur concerné. La levée de ce point d'arrêt constituera un prérequis avant toute commande, fabrication ou réception des équipements concernés.

Cette évolution doit garantir que les modifications structurelles significatives sont non seulement identifiées et portées à la connaissance des parties prenantes, mais également prises en compte de manière explicite dans les décisions techniques et opérationnelles des projets.

2. *Définir les étapes critiques (en en limitant le nombre au maximum) et mettre en place des procédures de contrôle systématiques à chaque étape critique : vérification de la complétude des équipements à la réception, contrôle visuel avant montage confirmant la présence de tous les composants présents dans la checklist « assemblage critique », identification des cas qui nécessitent un test fonctionnel obligatoire avant démarrage ou mesures compensatoires le cas échéant, et inspection finale avant mise en service. L'utilisation de listes de vérification détaillées, permettrait aux monteurs de s'assurer méthodiquement que chaque élément constitutif est présent et correctement installé. Plus particulièrement, pour les capteurs de type antenne « process seal », considérer la vérification de la présence du joint PTFE/antenne comme une étape à forte criticité : vérification de la complétude et du bon état des équipements à réception, contrôle visuel avant montage confirmant la présence de tous les composants, intégration d'une étape de vérification de la présence du joint PTFE et de son bon état dans la checklist "assemblage critique", analyse de risques et mode opératoire spécifiques en cas d'intervention de maintenance prévue sur ces équipements, inspection avant (re)mise en service pour s'assurer de la présence du joint PTFE/antenne.*

L'objectif de sécurisation des phases de montage, de maintenance et de remise en service des équipements est pleinement partagé. Les principes généraux visés par cette recommandation sont déjà bien intégrés dans les procédures, standards et bonnes pratiques mis en œuvre sur le site.

Toutefois, le retour d'expérience issu de cet événement a mis en évidence la particularité des capteurs de type « process seal », dont la conception diffère de celle des équipements habituellement rencontrés sur le site. Nous intégrons désormais dans nos systèmes la vérification de la présence et de l'intégrité du joint PTFE faisant office d'antenne comme une étape à forte criticité pour ce type d'équipement.

Pour tout nouveau montage de capteur de ce type, nous avons renforcé nos dispositions par :

- une vérification systématique de la complétude et du bon état des équipements à réception ;
- un contrôle visuel préalable au montage afin de confirmer la présence de l'ensemble des composants constitutifs, et en particulier du joint PTFE/antenne ;
- l'intégration d'une étape spécifique de vérification de la présence et du bon état du joint PTFE dans la checklist « assemblage critique ».

Par ailleurs, pour les capteurs déjà en service, des analyses de risques et des modes opératoires spécifiques ont été développés afin de mieux encadrer les interventions de maintenance et les remises en service. Lorsque cela est techniquement possible, des capteurs ne permettant pas la dépose du compartiment électronique (absence du raccord union) sont privilégiés, de même qu'une mise à disposition complète de l'installation avant intervention. Ces dispositions visent à prévenir la récurrence d'un événement similaire.

3. ***S'assurer que les notices de montage fournies par les constructeurs définissent des règles de mise en place cohérentes avec celles retenues en conception, les remettre aux opérateurs internes ou externes en charge du montage en leur exposant les écarts éventuels, et plus particulièrement pour ce type de capteurs, compléter les informations à disposition du personnel susceptible d'intervenir sur ce type d'équipements et s'assurer que le caractère atypique de l'antenne encapsulée soit bien porté à l'attention des équipes avant montage (monteurs et opérateurs de supervision) ;***

Cette recommandation s'inscrit dans l'approche globale déjà mise en œuvre sur le site en matière de gestion documentaire, de préparation des interventions et de diffusion des informations techniques nécessaires aux équipes intervenantes.

Dans le cadre de notre démarche de retour d'expérience, nous ciblons en particulier les situations ayant fait l'objet d'écarts significatifs identifiés lors d'événements ou d'analyses d'incidents. À ce titre, le retour d'expérience issu de cet événement a conduit à renforcer nos dispositions applicables aux capteurs de type « process seal ».

Les informations mises à disposition du personnel susceptible d'intervenir sur ces équipements ont été complétées afin de mieux prendre en compte les particularités de ces capteurs. Une attention est désormais portée au caractère atypique de l'antenne encapsulée, dont les particularités sont systématiquement rappelées aux équipes concernées avant intervention (monteurs, superviseurs, mainteneurs).

Le retour d'expérience relatif à cet incident a également été intégré à la formation des équipes de montage afin de renforcer la connaissance des risques associés à ces capteurs et de prévenir le renouvellement d'un événement similaire.

4. ***Renforcer la traçabilité, en documentant photographiquement si c'est possible, les étapes clés du montage, pour permettre à la fois un contrôle qualité et une capacité d'investigation en cas d'intervention sur ces capteurs;***

Le recours à la documentation photographique peut contribuer utilement à la traçabilité des opérations et aux analyses *a posteriori*. Dans le cadre d'une approche proportionnée sur site, cette pratique n'est toutefois pas généralisée à l'ensemble des équipements, mais réservée à certains équipements critiques, à des étapes sensibles ou à des contrôles ciblés.

À la suite de cet événement, les capteurs de type « process seal » ont été intégrés aux équipements pour lesquels une traçabilité renforcée est mise en œuvre. Ainsi, lorsque cela est pertinent et réalisable, les étapes clés de montage de ces équipements font l'objet d'une documentation photographique.

5. ***Compléter la formation des équipes de montage en y intégrant le retour d'expérience sur l'incident de montage survenu sur les capteurs « antenne process seal », pour leur permettre d'identifier les spécificités d'un équipement et de comprendre son fonctionnement pour être en capacité d'identifier visuellement une anomalie.***

Cette recommandation a été mise en œuvre. Le retour d'expérience relatif à cet incident a été intégré à la formation des équipes de montage afin de renforcer la connaissance des spécificités et des risques associés aux capteurs de type « process seal ».