

BEA-RI

Inspection Générale de l'Environnement et du
Développement Durable
Tour Séquoia 1 place Carpeaux
92055 LA DÉFENSE CEDEX

Lyon, le 06 mai 2025

A l'attention de Monsieur le Directeur du Bureau d'enquête

Objet : Réponse aux recommandations de l'enquête n°MTE-BEARI-2025-002 du BEA RI

Monsieur le Directeur,

Vous nous avez communiqué, le 25 mars 2025, les conclusions de l'enquête diligentée par vos services à la suite de l'incendie survenu le 2 juin 2022, sur l'un des deux conteneurs de stockage de notre centrale photovoltaïque au sol de Poggio-di-Nazza (Haute-Corse).

Dès sa survenance, Sun'R Groupe avait pris cet événement très au sérieux et nos équipes avaient lancé sans délai la mise en œuvre des mesures nécessaires, parmi lesquelles :

- Mise en place de dispositifs limitant les pollutions, notamment protection des vestiges contre les eaux de pluie;
- Application d'un principe de précaution strict, en renonçant à remettre en service le conteneur resté indemne;
- Réalisation de l'ensemble des diagnostics et opérations de dépollution requis après l'incendie.

En tant qu'exploitant au travers de notre filiale SPES de Corse, engagé et responsable vis-à-vis des acteurs privés et des territoires, nous avons tiré les enseignements de cet incident et mené une réévaluation complète de nos choix techniques initiaux.

Ce retour d'expérience a débouché sur :

- Mise en œuvre d'une solution réparatoire plus sûre;
- Adoption de dispositions concrètes facilitant l'intervention des secours, si celle-ci devait à nouveau s'avérer nécessaire.

Dans ce contexte, vous trouverez ci-dessous nos réponses à vos recommandations. Celles-ci se limitent à notre rôle d'exploitant, mais s'inscrivent néanmoins dans une démarche globale de reconception du projet et d'amélioration continue de nos futurs développements.

1. Changement de technologie

L'événement nous a conduit à une décision forte : le remplacement des deux conteneurs, y compris celui qui n'avait pas été affecté par l'incendie, par mesure de précaution.

Nous avons suivi l'analyse d'experts que nous avons consultés en optant pour une technologie de batteries de type LFP, en substitution des batteries NMC initialement utilisées.

Plusieurs facteurs nous ont conduit à ce choix :

a. Une meilleure stabilité thermique

Les batteries LFP présentent une meilleure stabilité thermique que les NMC, grâce à une température seuil d'emballlement nettement plus élevée. Cette caractéristique leur confère un comportement plus prévisible et plus sûr en conditions normales et en cas de montée en température.

b. Réduction du risque d'emballlement thermique et d'émission de gaz

En cas d'incident, les batteries LFP produisent moins de chaleur, ce qui limite la propagation de l'emballlement thermique. Elles émettent également une quantité moindre de gaz inflammables (notamment de l'hydrogène), réduisant ainsi le risque d'explosion secondaire.

c. Réduction de la pollution en cas de sinistre

Les analyses post-incident ont révélé une pollution localisée sous le conteneur, avec présence de métaux lourds. Ce constat a renforcé notre volonté de recourir à des batteries générant des résidus moins nocifs.

Les batteries LFP ne contiennent ni cobalt ni nickel, et génèrent en cas de sinistre des résidus principalement constitués d'oxyde de fer, beaucoup moins toxiques et plus faciles à gérer. Leur impact environnemental est ainsi significativement réduit par rapport à d'autres technologies.

d. Étanchéité IP67 : prévenir les intrusions d'eau et de poussière

L'une des hypothèses retenues pour expliquer le sinistre est celle d'une intrusion d'eau ayant pu provoquer un court-circuit. Afin de réduire ce risque à la source, nous avons fait le choix de batteries certifiées IP67, offrant une protection complète contre la poussière et l'immersion temporaire. Ce niveau d'étanchéité renforce la fiabilité des équipements face aux agressions extérieures.

e. UL9540 et UL9540A : des référentiels utiles mais partiels

Ces référentiels apportent des garanties sur le comportement au feu, mais ils ne préjugent ni de la stabilité thermique intrinsèque, ni de l'impossibilité d'un emballlement.

Des batteries NMC peuvent ainsi obtenir ces certifications à condition d'intégrer un système actif d'injection d'eau (water-injection). Or, une défaillance de ce système (ex. fuite) pourrait devenir, paradoxalement, une cause d'incendie.

Nous avons donc préféré une approche préventive, en retenant une technologie plus stable ne nécessitant pas ce type de dispositif. Les batteries LFP que nous avons sélectionnées répondent aux essais UL9540 et UL9540A de manière passive, sans recourir à un système d'extinction intégré.

f. Dispositif d'extinction adapté à la technologie

Le nouveau dispositif, conçu pour les batteries LFP certifiées IP67, privilégie la prévention des incidents plutôt que l'extinction active, cette dernière s'étant révélée peu efficace lors des retours d'expérience sur des sinistres impliquant des batteries.

Il repose sur :

- la compartimentation pour limiter la propagation thermique
- la détection précoce pour intervenir en amont d'un emballement
- une ventilation naturelle pour dissiper la chaleur et une décompression contrôlée pour évacuer les gaz
- un accès direct aux batteries et aux parois du transformateur depuis l'extérieur, permettant à la fois un refroidissement plus rapide en cas d'élévation de température et une intervention facilitée des services de secours

g. Dispositifs d'événements de surpression

Conformément à vos recommandations, les nouveaux conteneurs sont équipés d'événements de surpression permettant une évacuation maîtrisée des gaz, en cas de montée en pression. Ce dispositif contribue à réduire le risque d'explosion, en cohérence avec la technologie mise en œuvre.

2. Mesures complémentaires sur l'aménagement et l'exploitation

Nous avons confié la reconception du lot stockage et la rédaction du Plan de Défense Incendie à un maître d'œuvre expert, dont l'un des collaborateurs est un ancien membre du SDIS.

Les choix techniques retenus l'ont été en concertation avec la préfecture et le SIS de Haute-Corse.

a. Mise en place d'un poteau incendie

Plutôt que d'ajouter une réserve, nous avons fait le choix d'opter pour une prise d'eau incendie dédiée, en proximité immédiate de la zone, pour garantir un accès rapide aux secours avec un débit adapté.

b. Aire de stationnement et de retournement pour les véhicules d'intervention

L'aménagement du site a été repensé pour permettre l'accès, le positionnement et le retournement des engins de lutte contre l'incendie.

c. Affichage et informations destinés aux secours

Les conteneurs sont désormais équipés d'un affichage clair et visible, indiquant :

- la technologie de batterie utilisée
- les consignes d'intervention
- la localisation des vannes et coupe-circuits
- les contacts en cas d'urgence

d. Entretien renforcé des abords

Les abords ont été gravillonnés et une végétation rase entretenue régulièrement, afin de limiter tout risque de propagation du feu. Une zone coupe-feu permanente est ainsi assurée.

e. Évolution des procédures de maintenance

Nos cahiers des charges de maintenance sont revus afin d'intégrer :

- la détection de traces d'humidité ou de condensation
- la vérification des événements de surpression
- la conservation automatique des données critiques en cas d'alerte

3. Conclusion

Conscients de la gravité de l'incident survenu, nous avons engagé une révision complète de nos pratiques et choix technologiques.

Le remplacement des équipements, l'adoption d'une nouvelle technologie de batteries, et la mise en œuvre de mesures concrètes sur le terrain traduisent notre engagement en faveur de la sécurité, de la transparence, et de l'amélioration continue.

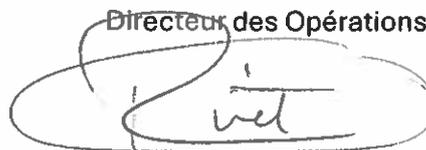
Au delà du chantier mené sur ce site en particulier, l'ensemble de ces enseignements et principes de qualité et sécurité guide et guidera désormais l'étude de nos autres sites en exploitation ou construction.

Nous restons bien entendu à votre disposition pour tout complément d'information.

Veuillez agréer, Monsieur le Directeur, l'expression de nos salutations distinguées.

Olivier RIVET

Directeur des Opérations Sun'R Groupe

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Olivier Rivet', enclosed within a hand-drawn oval border.