

Emerson Process Management SAS

8 Impasse La Madelon
69800 Saint-Priest

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
À l'attention de Madame Cécile CASTEL

Jeudi 13 août 2026,

Objet : Suites données aux recommandations du BEA-RI dans son rapport référencé MTE-BEARI 2026-03 du 18 mai 2026

Madame,

Pour faire suite au rapport de l'enquête technique concernant l'incident survenu sur le site ExxonMobil situé à Port-Jérôme-sur-Seine (76) le 28 avril 2025, nous vous prions de bien vouloir trouver ci-dessous les suites données aux recommandations formulées par le BEA-RI.

1. Conditionnement de l'équipement

Recommandation : *S'assurer que le conditionnement de la pièce met bien en avant de manière explicite le fait que la tête du capteur est partie intégrante de l'équipement afin de rendre impossible l'oubli d'un élément dès le déballage.*

Cette recommandation a été mise en œuvre. Afin de prévenir tout risque de retrait involontaire ou d'oubli d'un élément constitutif du capteur lors des opérations de déballage et d'installation, le conditionnement des appareils a été modifié. Des bandes adhésives de protection ont été ajoutées sur les équipements. Ces bandes comportent, sur toute leur longueur, un message explicite indiquant que l'antenne PTFE Process Seal fait partie intégrante du capteur et ne doit en aucun cas être retirée.

Cette évolution vise à attirer immédiatement l'attention de l'utilisateur dès l'ouverture de l'emballage et à rendre visible cette information à toutes les étapes de la manutention et de l'installation. L'objectif est de réduire significativement le risque d'erreur lié à une mauvaise interprétation du rôle de cet élément dans le fonctionnement et l'intégrité de l'équipement.

2. Vérification de la présence de l'ensemble des composants

Recommandation : *Intégrer dans les opérations de configuration, lorsqu'elles sont réalisées par l'équipementier ou par les équipes du client, une vérification systématique, sans démontage, du montage correct de l'équipement et de la présence de l'ensemble des pièces.*

Un groupe de travail pluridisciplinaire a été constitué afin d'étudier les différentes pistes d'amélioration permettant de répondre durablement à cette recommandation. Les réflexions portent notamment sur l'identification de points de contrôle complémentaires pouvant être intégrés aux opérations de configuration, de mise en service ou de maintenance, qu'elles soient réalisées par l'équipementier ou par les équipes du client.

Par ailleurs, la documentation technique du produit rappelle déjà de manière explicite la nécessité de vérifier l'intégrité et la conformité de l'équipement avant sa mise en service. Les travaux engagés visent à renforcer davantage cette exigence en favorisant l'intégration d'une vérification systématique de la présence des composants critiques, sans qu'un démontage de l'équipement ne soit nécessaire.

Les conclusions de ce groupe de travail feront l'objet d'une évaluation et, lorsque cela sera pertinent et techniquement réalisable, seront intégrées dans la documentation ou les procédures applicables. L'objectif recherché est de renforcer la sécurité des étapes de préparation et d'installation tout en limitant les risques d'erreur humaine.

3. Retour d'expérience et amélioration continue

Recommandation : *Formaliser un retour d'expérience collectant systématiquement les incidents de montage rapportés par les clients, analysant leurs causes et intégrant, en cas de besoin, les enseignements dans l'amélioration continue du produit, de sa documentation et de ses modalités de livraison.*

Cette recommandation est cohérente avec les processus déjà en place au sein de notre système de management de la qualité, lesquels ont été réexaminés à la lumière de cet événement afin d'identifier d'éventuelles améliorations complémentaires.

Les procédures en vigueur relatives au développement des produits, à la gestion des non-conformités et au retour d'expérience prévoient déjà la collecte, l'analyse et le traitement des incidents remontés par les clients ainsi que l'intégration des enseignements tirés dans les démarches d'amélioration continue.

Les retours d'expérience font l'objet d'analyses régulières dans le cadre des revues qualité et des échanges techniques internes. Ces travaux permettent d'identifier, lorsque nécessaire, des améliorations relatives aux produits, à leur documentation, aux procédures d'installation ou encore aux modalités de livraison.

À la suite de l'incident concerné, un retour d'expérience spécifique a été réalisé afin d'identifier les causes de l'événement, d'évaluer les facteurs contributifs et de définir des actions correctives et préventives appropriées. Les enseignements tirés de cette analyse ont été intégrés dans le cadre de notre démarche d'amélioration continue visant à prévenir la récurrence d'événements similaires.

4. Information des techniciens d'intervention

Recommandation : *Compléter les informations à disposition des techniciens susceptibles d'intervenir sur des défauts de fonctionnement afin qu'ils ajoutent le cas de l'absence de l'antenne à leurs contrôles.*

Cette recommandation a été mise en œuvre. Les supports techniques et les consignes communiqués aux équipes d'intervention ont été enrichis afin d'intégrer explicitement la vérification de la présence de l'antenne PTFE Process Seal parmi les contrôles à réaliser lors de l'analyse d'un dysfonctionnement.

Par ailleurs, le retour d'expérience issu de cet incident a été utilisé comme support pédagogique dans le cadre d'une causerie sécurité et d'une action de formation dédiée. Ces sessions ont été déployées auprès des techniciens susceptibles d'intervenir sur site afin de sensibiliser les équipes aux conséquences potentielles de l'absence de cet élément et de renforcer les bonnes pratiques de diagnostic et de contrôle.

Cette démarche contribue à renforcer la capacité des intervenants à identifier rapidement ce type d'anomalie et à améliorer la fiabilité des opérations de maintenance réalisées chez nos clients.

Nous vous remercions de prendre acte des mesures mises en œuvre et des actions engagées à la suite de vos recommandations.

Nous vous prions d'agréer, Madame, l'expression de nos salutations distinguées.

Gwénaëlle Retourné

Directrice des ventes

Emerson Process Management SAS