



**PRÉFET  
DE LA SOMME**

*Liberté  
Égalité  
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement des  
Hauts-de-France**

Unité départementale de la Somme  
53 rue de la Vallée  
80000 Amiens

Lille, le 19/02/2026

## **Rapport de l'Inspection des installations classées**

Visite d'inspection du 26/01/2026

### **Contexte et constats**

Publié sur **GÉORISQUES**

**BONDUELLE EUROPE LONG LIFE**

RUE NICOLAS APPERT  
BP 30173  
59650 Villeneuve-D'ascq

Références : 2026-E10012  
Code AIOT : 0005102374

### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 26/01/2026 dans l'établissement BONDUELLE EUROPE LONG LIFE implanté 30 chaussée Brunehaut Usine d'Estrées-Mons 80200 Estrées-Mons. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques ( <https://www.georisques.gouv.fr/> ).

**Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :**

- BONDUELLE EUROPE LONG LIFE
- 30 chaussée Brunehaut Usine d'Estrées-Mons 80200 Estrées-Mons
- Code AIOT : 0005102374
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil bas
- IED : Oui

Le site BONDUELLE à Estrées-Mons est spécialisé dans la production de surgelés et de conserves en boîtes métalliques de légumes.

L'usine existe depuis 1963. Les installations permettent le traitement en période de campagne de plus de 1000 tonnes brutes de produits végétaux par jour. Le site d'Estrées-Mons assure une fonction de production toute l'année, bien que l'activité soit très saisonnière. La campagne débute en juin et s'étire jusqu'à novembre.

Le site est autorisé par arrêté préfectoral du 14/02/2011.

#### Thèmes de l'inspection :

- AR - 9
- Équipement sous pression

## 2) Constats

### 2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
  - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
  - ◆ les observations éventuelles ;
  - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
  - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
  - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
  - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits conduisant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

## 2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

**Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
2	Conduite de l'installation – Procédure	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 6	Demande d'action corrective	3 mois
3	Maintenance et contrôle	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 9	Demande d'action corrective	3 mois
4	Conduite de l'installation – Conception	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 39	Mise en demeure, respect de prescription, Demande d'action corrective	3 mois
5	Barrière de sécurité – Détecteurs	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 42	Mise en demeure, respect de prescription	3 mois
8	Equipements sous pression, suivi avec plan d'inspection	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 13	Demande d'action corrective	3 mois
9	Etat des matières stockées	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 49	Mise en demeure, respect de prescription	3 mois
10	Etat des matières stockées-dispositions spécifiques	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 50	Mise en demeure, respect de prescription	3 mois

*(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale*

**Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Situation administrative	AP Complémentaire du 07/10/2024, article 4	Sans objet
6	Défaillances matérielles	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 51	Sans objet

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
7	Sécurité & Formation	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 54	Sans objet

### 2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'inspection a permis de relever 5 non-conformités et a mené à une proposition de mise en demeure sur les points suivants :

- Disposer d'un état des matières stockées ;
- Disposer de procédures de tests pour des équipements importants pour la sécurité ;
- Disposer de consignes écrites pour faire face aux indisponibilités des équipements sus-mentionnés ;
- Disposer de valeurs de réglages conformes à la réglementation.

L'Inspection a également formulé 8 demandes d'actions correctives principalement sur des aspects documentaires et des précisions sur des documents techniques.

### 2-4) Fiches de constats

N° 1 : Situation administrative

<b>Référence réglementaire :</b> AP Complémentaire du 07/10/2024, article 4				
<b>Thème(s) :</b> Situation administrative, QUANTITE D'AMMONIAC SUSCEPTIBLE D'ÊTRE PRESENTE ET STATUT SEVESO				
<b>Prescription contrôlée :</b>				
Rubriques	Capacité totale	Régime (*)	Libellé	Détail des installations ou activités concernées par la demande
4735-1-a	47,8 t	A	Ammoniac. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Pour les récipients de capacité	SDM 8 : 8 t SDM 4 : 10,2 t SDM 5 : 4,5 t SDM 6 : 4,2 t SDM A : 4,7 t SDM B : 4,7 t SDM C : 6,5 t SDM 11 : 5 t

			u n i t a i r e supérieure à 50 kg : a) Supérieure ou égale à 1,5 t	S o i t    u n e quantité totale d'ammoniac de 47,8 tonnes
--	--	--	---	---

#### Constats :

L'arrêté indique que l'exploitant est autorisé à stocker 47,8 tonnes réparties dans différentes salles des machines.

L'exploitant a indiqué à l'Inspection qu'il avait soumis un porter à connaissance en date du 24/08/2021 qui visait à réduire les quantités sur site mais que ce dernier n'avait pas été instruit par l'administration.

Cependant, après vérification, le porter à connaissance avait bien été instruit et fait l'objet d'un arrêté préfectoral complémentaire en date du 07/10/2024 dans le but d'acter une quantité sur site de 47,8 tonnes contre une quantité de 50.1 tonnes dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14/02/2011.

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter un état des stocks des matières stockées sur site. L'exploitant indique à l'Inspection ne pas disposer d'un état des stocks (ce point sera traité plus tard dans le rapport d'inspection).

**Type de suites proposées :** Sans suite

#### N° 2 : Conduite de l'installation – Procédure

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 6

**Thème(s) :** Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

#### Prescription contrôlée :

De façon à permettre en toute circonstance le respect des dispositions du présent arrêté, les consignes et les procédures d'exploitation de l'ensemble des installations doivent comporter explicitement la liste détaillée des contrôles à effectuer, en marche normale, à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien des installations et à la remise en route après un arrêt prolongé pour d'autres causes que les travaux de maintenance et d'entretien. Elles doivent être tenues à disposition de l'inspection du travail et de l'inspection des installations classées.

#### Constats :

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter la procédure de conduite de l'installation NH3. L'exploitant présente à l'Inspection le document « Conduite des installations ammoniac en marche normale -BFS » - UEST.PRO.193 révision 2 datant du 26/08/2020.

Cette procédure indique que les personnels concernés sont les frigoristes. Elle liste ensuite différentes opérations de conduite.

On retrouve par exemple l'obligation de consigner dans le cahier de vie de l'installation, les opérations d'entretien ou les interventions de maintenance. L'exploitant trace également les consommations de fluides (huiles ; fluides frigorigènes). Dans cette procédure l'exploitant indique également que les paramètres de fonctionnement de toutes les installations frigorifiques doivent être contrôlés à chaque poste. Sur ce dernier point, l'Inspection s'interroge sur le fait de ne pas voir apparaître une liste de paramètres précis à contrôler comme par exemple, la température ou la pression. L'Inspection s'interroge également sur le fait que la procédure ne renvoie pas à des mesures précises permettant de juger du bon fonctionnement de l'installation. De manière générale, la procédure de fonctionnement en marche normale semble plus lister des opérations liées au bon fonctionnement ou à la maintenance des installations plus qu'à la conduite, étant donné que la procédure ne donne pas d'indication sur le réglage de l'installation.

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter la procédure qui traite de la remise en marche de l'installation. L'exploitant présente à l'Inspection le document « Remise en marche de l'installation ammoniac BSE » - UEST.INS.644 - révision 2 datant du 27/08/2020.

Au sein de cette procédure, l'exploitant détaille deux cas :

1. La mise en marche après un arrêt de courte durée (la procédure n'indique pas à quoi correspond un arrêt de courte durée).

L'exploitant liste différentes actions à mettre en œuvre pour s'assurer du bon état des installations avant la remise en marche. L'exploitant indique par exemple :

- S'assurer que le niveau d'huile et températures sont corrects dans les compresseurs et que les niveaux d'ammoniac dans les réservoirs. Cependant, l'exploitant ne fait pas mention des plages de fonctionnement et il n'est pas possible avec cette unique procédure d'assurer un redémarrage en toute sécurité.
- Contrôler le démarrage du premier compresseur avec notamment les pressions, températures, bruit, vibrations, intensité sans fournir les plages de fonctionnement associées, il n'est donc pas possible pour l'opérateur chargé du redémarrage de savoir si le compresseur dispose des bons paramètres pour redémarrer.

De manière générale, la procédure n'indique pas le fait de tracer les opérations liées au redémarrage, l'Inspection n'est donc pas en mesure de savoir si l'exploitant a bien réalisé le redémarrage conformément à sa procédure. A titre d'exemple, lors de l'incident du mois d'octobre, l'exploitant n'a pas tracé les opérations de redémarrage.

2. La mise en marche après un arrêt prolongé

L'Inspection formule les mêmes remarques sur la mise en marche après un arrêt de courte durée. L'exploitant a tout de même indiqué à l'Inspection qu'il n'avait jamais procédé à un arrêt

prolongé.

Lors de la visite terrain:

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter les contrôles hebdomadaires liés à l'eau ainsi que les vérifications d'huile sur les compresseurs. Concernant les contrôles sur l'eau, l'exploitant présente à l'Inspection un fichier excel dans lequel il contrôle la conductivité de l'eau dans le but d'optimiser sa consommation d'eau. Concernant l'huile, l'exploitant indique faire des contrôles mais ne pas les tracer.

**Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :**

Demande n°1 :

Concernant la procédure d'exploitation en marche normal, l'exploitant veillera à détailler les valeurs permettant de juger du bon fonctionnement de l'installation et du respect des plages de fonctionnements de l'installation. **L'exploitant transmettra les éléments mis à jour dans un délai de 3 mois à compter de la date de réception du rapport.**

Demande n°2:

Concernant la procédure d'exploitation à la suite d'un arrêt de courte et longue durée, l'exploitant veillera à détailler les plages de fonctionnement qui assurent le redémarrage de l'installation en toute sécurité. Concernant la même procédure, n'indique pas le fait de tracer les opérations liées au redémarrage, l'Inspection n'est donc pas en mesure de savoir si l'exploitant a bien réalisé le redémarrage conformément à sa procédure. A titre d'exemple, lors de l'incident du mois d'octobre, l'exploitant n'a pas tracé les opérations de redémarrage. **L'exploitant transmettra les éléments mis à jour dans un délai de 3 mois à compter de la date de réception du rapport.**

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande d'action corrective

**Proposition de délais :** 3 mois

**N° 3 : Maintenance et contrôle**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 9

**Thème(s) :** Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

**Prescription contrôlée :**

Avant la première mise en service ou à la suite d'un arrêt prolongé du système de réfrigération, après une modification notable au sens de l'article 20 du décret du 21 septembre 1977 susvisé ou après des travaux de maintenance ayant nécessité un arrêt de longue durée, l'installation complète doit être vérifiée. Cette vérification est à réaliser par une personne ou une entreprise compétente désignée par l'exploitant avec l'approbation de l'inspection des installations classées.

Cette vérification doit faire l'objet d'un compte rendu écrit tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées inséré au dossier de sécurité. Les frais occasionnés par ces vérifications sont supportés par l'exploitant.

Une visite annuelle de l'installation frigorifique est effectuée par une personne ou une entreprise compétente nommément désignée par l'exploitant avec l'approbation de l'inspection des installations classées.

Indépendamment des contrôles explicitement prévus dans le présent arrêté, l'inspecteur des installations classées peut demander, en cas de besoin, que des contrôles spécifiques, des prélèvements et des analyses soient effectués par un organisme dont le choix par l'exploitant est soumis à l'approbation de l'inspecteur des installations classées. Les frais occasionnés par ces études sont supportés par l'exploitant.

#### **Constats :**

L'exploitant présente à l'Inspection son rapport de visite annuelle qui a été réalisé par la société ABN. L'exploitant indique travailler avec ce prestataire depuis plus de 20 ans.

Le rapport date du 22.12.2025 avec pour référence R251204.0. Le prestataire réalise un bilan de conformité vis-à-vis de l'arrêté ministériel du 16/07/1997.

L'Inspection a inspecté par sondage certains points du rapport annuel.

Dans la partie synthèse de l'audit, et en particulier en page 7, le prestataire indique que « les murets supports de la bouteille BP commencent à être attaqués, structure à reprendre rapidement ! ». (Voir demande n°3 du présent rapport)

Concernant la partie respect de l'arrêté ministériel de la salle des machines 4 et en particulier :

- l'article 6, le prestataire indique que les consignes et les procédures d'exploitation sont à formaliser sur base des préconisations des constructeurs et de la spécificité des installations (point de contrôle précédant);

- l'article 39, le prestataire indique dans la partie observation que des consignes écrites précisant la conduite à tenir en cas de défaillance des équipements de sécurité restent à formaliser. L'Inspection s'interroge sur le fait que le prestataire n'ait pas identifié le point comme une non-conformité;

- l'article 43, le prestataire indique qu'une vanne de purge donnant sur l'extérieur est sans obturateur (non-conformité formulée par le prestataire). (Voir demande n°3 du présent rapport).



<p>L'Inspection s'interroge sur le positionnement du prestataire et notamment le fait de juger des points de l'audit comme conformes alors que l'exploitant ne dispose pas de documents formalisés. En effet, en complément des points ci-dessus, le prestataire semble indiquer sur l'article 7 de l'arrêté ministériel, que l'exploitant dispose d'un état des stocks indiquant la quantité d'ammoniac dans l'installation, cependant, l'exploitant a indiqué à l'Inspection le contraire (voir point de contrôle n°1).</p>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p><u>Demande n°3 :</u> L'exploitant fournira un plan d'action dans le but de répondre aux non-conformités du rapport du prestataire ABN et également sur les observations du prestataire appelant une action de sa part. <b>L'exploitant transmettra les éléments dans un délai de 3 mois à compter de la date de réception du rapport.</b></p> <p><u>Demande n°4 :</u> L'exploitant demandera à son prestataire pourquoi il n'a pas indiqué comme non-conforme les articles 7 et 39 de son audit et fournira la réponse du prestataire à l'Inspection. <b>L'exploitant transmettra les éléments dans un délai de 3 mois à compter de la date de réception du rapport.</b></p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Avec suites</p>
<p><b>Proposition de suites :</b> Demande d'action corrective</p>
<p><b>Proposition de délais :</b> 3 mois</p>

#### N° 4 : Conduite de l'installation – Conception

<p><b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 39</p>
<p><b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION</p>
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Le dispositif de conduite des installations est conçu de façon que le personnel concerné ait immédiatement connaissance de toutes dérives des paramètres de conduite par rapport aux conditions normales d'exploitation.</p> <p>L'exploitant détermine la liste des équipements et paramètres de fonctionnement importants pour la sécurité des installations, en fonctionnement normal, en fonctionnement transitoire ou en situation accidentelle. Les paramètres importants pour la sécurité des installations sont mesurés, si nécessaire enregistrés en continu et équipés d'alarme.</p> <p>Les équipements importants pour la sécurité sont de conception simple, d'efficacité et de fiabilité éprouvées. Ces caractéristiques doivent être établies à l'origine de l'installation, mais aussi être maintenues dans le temps. Les dispositifs sont conçus de manière à résister aux contraintes spécifiques liées aux produits manipulés, à l'exploitation et à l'environnement du système (choc, corrosion, etc.). Ces dispositifs et, en particulier, les chaînes de transmission sont conçus pour permettre de s'assurer périodiquement, par test, de leur efficacité.</p> <p>Ces équipements sont contrôlés périodiquement et maintenus en état de fonctionnement selon des procédures écrites. Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et</p>

archivées pendant trois ans.

Des consignes écrites doivent préciser la conduite à tenir en cas d'indisponibilité ou de maintenance de ces équipements.

Des dispositions sont prises pour permettre, en toute circonstance, un arrêt d'urgence et la mise en sécurité électrique des installations. Les dispositifs utilisés à cet effet sont indépendants des systèmes de conduite. Toute disposition contraire doit être justifiée et faire l'objet de mesures compensatoires. Les systèmes de mise en sécurité électrique des installations sont à sécurité positive.

#### **Constats :**

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter sa liste des équipements et paramètres de fonctionnement importants pour la sécurité des installations. L'exploitant présente le document « Procédure générale de vérification et d'entretien des EIPS - Surgelé » - UEST.PRO.199 - révision 4 datant du 14/10/2024.

L'Inspection constate dans ce document que l'exploitant dresse une liste de ses EIPS. L'exploitant précise pour chaque EIPS, la périodicité de test, la procédure du test liée ainsi que le document permettant de tracer les tests.

L'Inspection constate que pour les détecteurs et les soupapes le test est effectué par une entreprise extérieure. L'Inspection a demandé à l'exploitant s'il disposait des procédures de tests pour ces trois EIPS. L'exploitant a indiqué ne pas disposer des procédures de tests ni de fichiers d'enregistrements. **Ce point constitue une non-conformité.**

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter la procédure et les enregistrements liés à l'EIPS : Pressostats HP.

L'exploitant présente la procédure « Vérification et Réglage des pressostats HP - Surg » UEST.INS.00632 - révision 3 datant du 31/08/2020. Au sein de cette procédure l'exploitant indique la phase dans laquelle doit se trouver l'installation. L'exploitant décrit également le test, ce dernier consiste à vérifier un arrêt de compresseur corrélé à la détection d'une valeur de pression (peu précise car l'exploitant emploie le terme « en général »). En cas d'échec du test, l'exploitant indique comment re-régler l'EIPS et indique que pour valider le test, ce dernier doit être recommencé.

L'exploitant présente ensuite à l'Inspection le document « vérification des pressostats HP et des arrêts d'urgence compresseurs » UEST.ENR.00703 - révision 4 en date du 15/10/2024 pour les enregistrements du 18/11/2025. L'Inspection constate que sur ces enregistrements, l'exploitant indique le seuil de déclenchement des pressostats ainsi que le temps d'arrêt des compresseurs. L'Inspection relève qu'il n'est pas indiqué dans la procédure de test de relever ces valeurs pour valider le test. L'inspection indique à l'exploitant qu'en l'absence d'informations précise dans la procédure, elle n'est pas capable de se prononcer sur la validité du test. À titre d'exemple, l'Inspection constate dans les enregistrements le seuil de déclenchement HP ainsi que le temps en seconde (l'exploitant indique que c'est le temps d'arrêt du compresseur) or, on ne retrouve pas

d'informations liées dans la procédure. De plus, l'Inspection constate que sur le fichier d'enregistrement on peut voir pour le pressostat HP de référence KP7ABS un seuil de déclenchement à 16,5b. L'Inspection a demandé à l'exploitant si cet écart d'environ 10 % par rapport à la valeur « générale » de 15 bar était problématique mais l'exploitant n'a pas été en mesure de se positionner. L'Inspection demande un positionnement de l'exploitant sur ce point (voir demande n°6 du présent rapport).

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter la procédure et les enregistrements liés à l'EIPS :Extracteurs.

L'exploitant présente la procédure « Vérification des extracteurs et commutateurs de mise en marche forcée - BSE » UEST.INS.00637 - révision 2 datant du 27/08/2020. Au sein de cette procédure l'exploitant indique la phase dans laquelle doit se trouver l'installation, vérifier l'état général des extracteurs (propreté et connectiques), actionner la marche forcée, s'assurer du démarrage et vérifier l'arrêt des extracteurs. En cas d'échec du test ou d'anomalie, la procédure indique que cela doit être tracer dans le fichier d'enregistrement lié.

L'exploitant présente ensuite à l'Inspection le document « contrôle des extracteurs d'air et des commutateurs marche forcée des extracteurs - surg » UEST.ENR.00708 - révision 5 en date du 02/08/2021 pour les enregistrements du 05/02/2025. L'Inspection constate que sur ces enregistrements, l'exploitant indique simplement que le résultat est conforme. L'exploitant ne précise pas la vérification de l'état de l'installation, le démarrage et l'arrêt de l'installation comme indiqué dans la procédure. De plus, l'Inspection constate que le document est corrigé à la main sur certains nombres d'extracteurs, l'exploitant devrait mettre à jour son document s'il ne correspond plus à son installation.

L'Inspection a demandé à l'exploitant si l'installation se mettait en sécurité sur une perte d'alimentation électrique. L'exploitant a indiqué que sur une perte d'alimentation l'installation se mettait en sécurité avec la fermeture des vannes de sécurité.

L'Inspection a demandé à l'exploitant s'il disposait de consignes écrites précisant la conduite à tenir en cas d'indisponibilité ou de maintenance de ces équipements, l'exploitant à indiquer ne pas disposer de ces consignes écrites. **Ce point constitue une non-conformité.**

Constat terrain : l'Inspection a constaté le report des alarmes sur la centrale de détection qui se situe à côté du local frigoriste.

**Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :**

Non-conformité n°1 :

L'exploitant ne dispose pas de procédures écrites pour le contrôle périodique de tous ses équipements importants pour la sécurité.

Non-conformité n°2 :

L'exploitant ne dispose pas de consignes écrites précisant la conduite à tenir en cas d'indisponibilité ou de maintenance de ses équipements importants pour la sécurité.

Demande n°5 :

Sur base de la prise par sondage des procédures de tests et des enregistrements des EIPS : Pressostats & Extracteurs, l'exploitant veillera à expliciter clairement les paramètres permettant de valider les tests périodiques et modifiera en conséquence les fichiers d'enregistrements liés dans le but d'identifier si le test est réputé valide ou pas de toutes les EIPS de ses installations ammoniac. L'exploitant veillera également à vérifier que les fichiers d'enregistrements reflètent bien l'état actuel de ses installations. **L'exploitant transmettra les éléments mis à jour dans un délai de 3 mois à compter de la date de réception du rapport.**

Demande n°6 :

L'Inspection demande à l'exploitant de se positionner sur la détection à 16,5b du pressostat HP de référence KP7ABS lors du test. **L'exploitant transmettra les éléments dans un délai de 3 mois à compter de la date de réception du rapport.**

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Mise en demeure, respect de prescription, Demande d'action corrective

**Proposition de délais :** 3 mois

**N° 5 : Barrière de sécurité – Détecteurs**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 42

**Thème(s) :** Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

**Prescription contrôlée :**

Les installations pouvant présenter un danger pour la sécurité ou la santé des personnes doivent être munies de systèmes de détection et d'alarme adaptés aux risques et judicieusement disposés de manière à informer rapidement le personnel de tout incident. L'implantation des détecteurs résulte d'une étude préalable. L'exploitant doit dresser la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et doit déterminer les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

Des détecteurs de gaz sont mis en place dans les zones présentant les plus grands risques en cas de dégagement ou d'accumulation importante de gaz ou de vapeurs toxiques. Les zones de sécurité sont équipées de systèmes de détection dont les niveaux de sensibilité sont adaptés aux situations. Ces détecteurs doivent être de type toximétrie dans les endroits où les employés travaillent en permanence ou susceptibles d'être exposés, et de type explosimétrie dans les autres cas où peuvent être présentes des atmosphères confinées.

L'exploitant fixera au minimum les deux seuils de sécurité suivants :

- le franchissement du premier seuil entraînera le déclenchement d'une alarme sonore ou

lumineuse et la mise en service de la ventilation additionnelle, conformément aux normes en vigueur ;

- le franchissement du deuxième seuil entraînera, en plus des dispositions précédentes, la mise à l'arrêt en sécurité des installations, une alarme audible en tous points de l'établissement et, le cas échéant, une transmission à distance vers une personne techniquement compétente (ce seuil est au plus égal au double de la valeur choisie pour le 1er seuil).

Tout incident ayant entraîné le dépassement du seuil d'alarme gaz toxique donne lieu à un compte rendu écrit tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées durant un an. Les détecteurs fixes doivent déclencher une alarme sonore ou visuelle retransmise en salle de contrôle. Les systèmes de détection et de ventilation placés dans la salle des machines sont conformes aux normes en vigueur.

Des dispositifs complémentaires, visibles de jour comme de nuit, doivent indiquer la direction du vent. La remise en service d'une installation arrêtée à la suite du déclenchement d'une alarme ne peut être décidée que par une personne déléguée à cet effet, après examen détaillé des installations et analyse de la défaillance ayant provoqué l'alarme.

#### **Constats :**

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter ses réglages de seuils de détections sur ses détecteurs de gaz. L'exploitant indique à l'Inspection disposer de 3 seuils :

**seuil 1** : 50 ppm, seuil d'alarme sonore et visuel en salle de conduite et démarrage des extracteurs.

**seuil 2** : 500 ppm, coupure alimentation de la zone concernée et fermeture des vannes pour une mise en sécurité et arrêt de l'installation

**seuil 3** : 1000 ppm, coupure de toutes les alimentations éclairage et TGBT pour éviter la création d'une atmosphère ATEX.

L'Inspection constate que le premier seuil avec action de sécurité est réglé à 50 ppm, de ce fait, le deuxième seuil ne peut pas excéder les 100 ppm, or, le deuxième seuil de détection est réglé à 500 ppm. **Ce point constitue une non-conformité.**

L'Inspection demande à l'exploitant de lui présenter le suivi associé à ces capteurs. L'exploitant indique à l'Inspection que ces capteurs sont entretenus par une entreprise extérieure. L'exploitant présente à l'Inspection un fichier excel élaboré en collaboration avec son prestataire Draeger nommé : « Matériel Draeger Bonduelle Peronne - Capteur NH3 » - Contrôle du 1&2 décembre 2025.

L'Inspection s'interroge sur les colonnes « contrôle », « à changer en » et « observations ». L'Inspection constate de nombreux capteurs en situation « HS », des échéances de remplacement

dépassées depuis plusieurs années. L'Inspection demande à l'exploitant de se positionner sur toutes ces "non-conformités" et d'y associer un plan d'action si nécessaire. L'exploitant a indiqué à l'Inspection renouveler ses capteurs. L'Inspection a rappelé à l'exploitant qu'un remplacement prévu dans le temps n'est pas un justificatif pour arrêter d'entretenir les sécurités actuellement en place.

L'Inspection a également demandé à l'exploitant de lui présenter sa procédure de test sur les capteurs mais l'exploitant indique qu'il n'en possède pas car il fait appelle à un prestataire externe. L'Inspection rappelle à l'exploitant que même s'il fait appelle à un prestataire extérieur, il doit disposer d'une procédure de test interne et le prestataire doit la respecter mais si les données d'entrées proviennent de ce même prestataire. (voir non-conformité du point de contrôle précédant).

L'Inspection a demandé à l'exploitant si les détecteurs gaz avaient fonctionné lors de l'incident d'octobre 2025. L'exploitant a présenté à l'Inspection des enregistrements sur sa supervision de capteurs. L'Inspection constate que le capteur a bien détecté un pic de NH3 à 998.98 ppm. Suite à cet incident, l'exploitant a mis en place une nouvelle gestion de ses prestataires. Désormais même si ils ont effectué la visite du chantier les jours précédant, les sous-traitants doivent patienter dans une base vie en attendant le chargé d'affaires bondelle qui s'assurera que les travaux peuvent être menés en toute sécurité.

#### **Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :**

##### Non-conformité 3 :

La valeur de réglage du deuxième seuil de détection des détecteurs gaz est au plus égal au double de la valeur choisie pour le 1er seuil. Étant donné que la valeur du premier de 50 ppm et le second à 500 ppm, cela constitue une non-conformité.

##### Demande n°7 :

L'exploitant devra fournir à l'Inspection un positionnement et un plan d'action (si nécessaire) sur toutes les non-conformités du fichier dans **un délai de un mois à compter de la date de réception du présent rapport.**

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Mise en demeure, respect de prescription

**Proposition de délais :** 3 mois

#### **N° 6 : Défaillances matérielles**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 51

**Thème(s) :** Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

##### **Prescription contrôlée :**

Toute portion d'installation contenant de l'ammoniac liquide sous pression susceptible

<p>d'entraîner des conséquences notables pour l'environnement doit pouvoir être isolée par une ou des vannes de sectionnement manuelles située(s) au plus près de la paroi du réservoir. Ce dispositif devra être, si nécessaire, complété par une vanne de sectionnement automatique à sécurité positive qui devra notamment se fermer en cas d'arrêt d'urgence ou de détection d'ammoniac au deuxième seuil défini à l'article 42.</p> <p>Les canalisations doivent être les plus courtes possibles et de diamètres les plus réduits possibles, cela visant à limiter au maximum les débits d'émission d'ammoniac à l'atmosphère. De plus, elles doivent être efficacement protégées contre les chocs et la corrosion.</p> <p>Les sorties des vannes en communication directe avec l'atmosphère sont obturées (bouchons de fin de ligne, etc.).</p> <p>Les canalisations sont maintenues parfaitement étanches. Les matériaux utilisés pour leur réalisation et leurs dimensions doivent permettre une bonne conservation de ces ouvrages. Leur bon état de conservation doit pouvoir être contrôlé selon les normes et réglementations en vigueur. Ces contrôles donnent lieu à compte rendu et sont conservés durant un an à la disposition de l'inspecteur des installations classées.</p>
<p><b>Constats :</b></p> <p>L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter son rapport annuel sur ce point de l'arrêté ministériel.</p> <p>L'Inspection a constaté une non-conformité au niveau de la salle des machines 8 dans le rapport annuel qui mentionne : « Robinets de service des stations de vannes CF9 oxydées ». L'exploitant doit fournir à l'Inspection une réponse à cette non-conformité dans un délai de 3 mois (voir point de contrôle n°3 du présent rapport).</p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Sans suite</p>

#### N° 7 : Sécurité & Formation

<p><b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 54</p>
<p><b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION</p>
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>L'exploitant doit veiller à la qualification professionnelle et à la formation " sécurité " de son personnel.</p> <p>Une formation spécifique est assurée pour le personnel affecté à la conduite ou à la surveillance des installations frigorifiques ainsi qu'au personnel non affecté spécifiquement à celles-ci, mais susceptible d'intervenir dans celles-ci.</p> <p>Cette formation doit notamment comporter :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- toutes les informations utiles sur l'ammoniac ;</li> <li>- les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes ;</li> <li>- des exercices périodiques de simulation d'application des consignes de sécurité prévues par le</li> </ul>

présent arrêté, ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens de protection et d'intervention affectés à leur établissement. A la demande de l'inspecteur des installations classées, l'exploitant devra justifier les exercices qui ont été effectués ;

- un entraînement périodique à la conduite des installations frigorifiques en situation dégradée vis-à-vis de la sécurité et à l'intervention sur celles-ci.

#### **Constats :**

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter son organisation concernant la formation de son personnel en lien avec les installations frigorifiques et donc l'ammoniac.

L'exploitant explique à l'Inspection que tous les frigoristes suivent une formation de base au sein d'un organisme spécialisé. L'exploitant a présenté pour l'année 2025, sa convention de financement avec la société MATAL - référence « convention formation inter bonduelle MATAL v1 250806 » en date du 06/08/2025. Au sein de cette convention, l'Inspection constate une partie "objectifs", ils sont :

- Comprendre le principe de fonctionnement de son installation frigorifique industrielle et dialoguer avec les spécialistes
- connaître les dangers et identifier les risques liés à l'ammoniac ;
- préparer et réaliser des interventions de maintenance et de mise en sécurité dans les règles de l'art ;
- Être reconnu apte à la conduite des équipements sous pression.

L'Inspection constate également que deux personnes devaient être formées :

- M. Mahieddine ;
- M. Fontaine.

L'Inspection demande donc à l'exploitant de lui présenter la liste des frigoristes ainsi que leur attestation de formation. L'Inspection constate la présence des deux attestations de formations. L'Inspection constate sur les attestations que les deux personnes ont validées :

- La partie connaissance des risques liés à l'ammoniac ;
- L'utilisation de moyens de protections type : masques à cartouche et ARI avec tenue étanche ;
- La partie connaissance sur l'application des procédures d'intervention en situation dégradée.

Le prestataire indique qu'avec les résultats obtenus, les deux personnes reçoivent un avis favorable.

L'exploitant indique également organiser une formation interne (dispensée par un organisme spécialisé) une fois tous les 2 ans pour permettre de maintenir les compétences de son personnel



à la conduite ainsi qu'aux situations dégradées.

Cependant, pour la formation de base ainsi que pour le recyclage, l'exploitant ne dispose pas d'une procédure dédiée ni d'un fichier de suivi permettant de tracer la participation aux rattrapages. L'inspection invite l'exploitant à formaliser ces informations dans une procédure. L'Inspection note tout de même que l'attestation la plus ancienne date de septembre 2024, donc inférieur à deux ans.

**Type de suites proposées :** Sans suite

**N° 8 : Equipements sous pression, suivi avec plan d'inspection**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 13

**Thème(s) :** Risques accidentels, suivi avec plan d'inspection

**Prescription contrôlée :**

II. - Le plan d'inspection comporte un examen visuel régulier des accessoires de sécurité, des accessoires sous pression, ainsi que des dispositifs de régulation et de sécurité mentionnés aux II et III de l'article 3. III. - Le plan d'inspection comporte des requalifications périodiques, dans le cas des récipients et des générateurs de vapeur mentionnés à l'article R. 557-14-1 du code de l'environnement ainsi que les tuyauteries soumises à déclaration et contrôle de mise en service au titre de l'article 7, dont les modalités sont précisées ci-après : a) La requalification périodique de l'équipement est l'opération qui permet de s'assurer que les opérations de contrôle prévues par le plan d'inspection ont été mises en œuvre. Elle intègre notamment l'analyse des résultats de tous les contrôles et inspections effectués depuis la requalification périodique précédente, ou à défaut depuis les contrôles effectués, dans le cadre du présent arrêté, à la mise en service de l'équipement neuf ou après une modification importante. Elle permet de vérifier que les actions de surveillance prévues par ce plan ont été correctement mises en œuvre et de remédier aux erreurs manifestes d'application des guides professionnels mentionnés au IV du présent article. La requalification périodique est effectuée par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 36. b) La requalification périodique porte à la fois sur l'équipement, les accessoires sous pression qui lui sont raccordés, les accessoires de sécurité qui lui sont associés et les dispositifs de sécurité prévus au III de l'article 3. c) La requalification périodique d'un équipement comprend :  
- une vérification de l'existence et de l'exactitude des documents prévus à l'article 6 ;  
- une inspection de requalification à laquelle s'appliquent les articles 16 et 22, sauf dispositions particulières concernant la vérification extérieure ou la vérification intérieure fixées par les guides professionnels prévus au IV du présent article ;  
- une vérification de la réalisation des contrôles prévus par le plan d'inspection ;  
- une épreuve hydraulique lorsqu'il n'existe pas de contrôle non destructif pertinent disponible ou applicable pour au moins l'un des modes de dégradation potentiels ou lorsque les zones représentatives des dégradations potentielles n'ont pas été rendues accessibles pour réaliser des contrôles non destructifs pertinents ou encore lorsque les équipements comprennent des assemblages permanents non soudés qui participent à la résistance à la pression. Toutefois, l'épreuve hydraulique n'est pas requise pour les équipements néo-soumis et les tuyauteries ainsi que les récipients contenant des fluides autres que la vapeur d'eau ou l'eau surchauffée dont la pression maximale admissible est au plus égale à 4 bar. L'épreuve hydraulique est réalisée dans les conditions des II et III de l'article 21. L'ordre des opérations ci-dessus est respecté sauf dispositions particulières fixées par les guides professionnels prévus au IV du présent article. d) Certains équipements répartis en lots homogènes peuvent faire l'objet d'une requalification périodique, sur la base d'un contrôle

statistique ; tous les équipements qui font partie d'un lot vérifié sont réputés avoir subi les opérations de la requalification périodique. Les modalités sont précisées dans un cahier technique professionnel figurant en annexe 2. e) A l'issue de la requalification périodique, une attestation permettant d'identifier unitairement le(s) équipement(s) concerné(s) est délivrée dans les conditions définies à l'article 25 par un organisme habilité suivant les dispositions du I de l'article 34. f) En cas de succès de la requalification périodique d'un équipement, autre qu'une tuyauterie, le marquage est effectué conformément aux dispositions de l'article 25 du présent arrêté. Il comporte la date de la dernière opération de requalification périodique suivie de la marque dite à tête de cheval . IV. - Le plan d'inspection est établi selon les guides professionnels ou cahiers techniques professionnels approuvés, listés en annexe 2, ou selon d'autres guides ou cahiers techniques professionnels approuvés par décision du ministre chargé de la sécurité industrielle publiée au Bulletin officiel du ministère chargé de la sécurité industrielle. Tout nouveau guide ou cahier technique professionnel et toute modification de guide ou cahier technique professionnel existant sont établis en accord avec le guide professionnel reconnu mentionné au 2° de l'article R. 557-14-4 du code de l'environnement. V. - L'échéance maximale des requalifications périodiques est fixée à partir de la mise en service ou de la dernière requalification périodique. Les plans d'inspection ne peuvent pas prévoir des intervalles séparant deux inspections ou deux requalifications périodiques consécutives supérieurs à, respectivement, 6 et 12 ans, à l'exception des tuyauteries pour lesquelles :

- la période maximale entre les inspections périodiques est laissée à l'initiative de l'exploitant dans le cadre de ses procédures ;
- la période maximale entre les requalifications périodiques est définie dans un guide approuvé.

Pour les équipements installés dans des unités où sont présents des équipements contenant un catalyseur, les intervalles peuvent être portés à, respectivement, 7 et 14 ans. Cet aménagement d'échéance est également applicable aux équipements des unités amont et aval de celles-ci, si ces unités ne disposent pas de capacité de stockage tampon suffisante permettant leur maintien en service pendant la durée prévue pour l'arrêt. Cet aménagement n'est pas applicable aux unités de production de fluides de type Utilités . VI. - Lorsqu'elle n'est pas définie dans un guide approuvé, la période maximale entre les inspections périodiques est laissée à l'initiative de l'exploitant sans être supérieure aux périodes maximales mentionnées au V. L'inspection périodique comporte a minima :

- une vérification extérieure après le cas échéant dépose des dispositifs d'isolation thermique, sauf dispositions particulières prévues par les cahiers techniques professionnels listés en annexe 2, ou " phoniques " des zones portées dans le plan d'inspection avec mise en œuvre de contrôles adaptés aux modes de dégradation, aux emplacements retenus dans le plan d'inspection ;
- une vérification des accessoires de sécurité ;
- l'inspection des accessoires sous pression selon des dispositions comparables à celles des équipements auxquels ils sont attachés (générateur, récipient, tuyauterie) ou spécifiques à la famille d'accessoires.

VII. - Le plan d'inspection est rédigé sous la responsabilité de l'exploitant par une personne compétente qu'il désigne. Il est approuvé par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 ou, pour les tuyauteries non soumises à requalification, par l'exploitant. Cette approbation a lieu dans les 18 mois qui suivent la mise en service de l'équipement, ou dans les 18 mois qui suivent une inspection ou une requalification périodique pour les équipements en service à la date de publication de l'arrêté. Lorsque le plan d'inspection est rédigé sur la base d'un cahier technique professionnel listé en annexe 2, il peut toutefois être approuvé lors de la première requalification périodique, puis successivement lors de chaque requalification périodique consécutive à une mise à jour du plan d'inspection. Dès lors qu'il est approuvé, le plan d'inspection acquiert un caractère réglementaire. Son non-respect est passible des sanctions prévues au 1° de l'article L. 557-58 du code de l'environnement. L'application des dispositions du chapitre II du présent titre peut être imposée par les agents mentionnés à l'article L. 557-46 de ce

même code. La mise en œuvre effective du plan d'inspection est surveillée :

- directement par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 36 du présent arrêté ou sous sa responsabilité ; - par l'exploitant lorsque le plan d'inspection le prévoit explicitement.

Un plan d'inspection est modifiable dans les conditions fixées dans le guide ou au cahier technique professionnel mentionné au IV du présent article. La modification est tracée. Si l'équipement change d'exploitant, le plan d'inspection est transféré avec la documentation. Le nouvel exploitant peut choisir de l'appliquer si les conditions d'exploitation sont identiques, d'élaborer un nouveau plan d'inspection, ou de suivre l'équipement selon le chapitre II du présent titre.

#### **Constats :**

L'inspection de l'environnement a visité les installations de production de froid SDM A (associée au tunnel de surgélation 2) et SDM 11 (associée à l'entrepôt frigorifique de grande hauteur). Pour la SDM A le dossier d'exploitation de l'installation a été consulté. Ont notamment été vues les pièces suivantes :

- registre d'exploitation
- désignation de monsieur D. Colnot (Bureau Veritas) à titre de personne compétente, validé par M. Fabrice ROUSSEL (Bonduelle) 22/11/2022
- décision d'approbation plan d'inspection n°PI-15825843-SDMA rev0 du 22/11/2022, rédigé conformément au cahier technique professionnel pour le suivi en service des installations frigorifiques sous pression du 23 juillet 2020, par l'organisme habilité Bureau Veritas
- liste des accessoires de sécurité de l'installation + composants de l'installation frigo
- liste du personnel habilité à la conduite + attestations de formation des personnels concernés (au titre de l'article 5 de l'AM 20//1/17 ainsi que du CTP installations frigorifiques sous pression)
- certificat de visite initiale pour 6 batteries échangeur thermofin + tuyauteries associées
- certificat de personne habilitée à titre de personne compétente pour la visite initiale de M. Pascal TROADEC, GEA, du 13/07/2018
- programme de contrôle des tuyauteries valide ; dont caractéristiques, PID, schéma des zones prises en glace
- rapport d'inspection périodique par Bureau Veritas du 22/11/2022
- rapport d'inspection périodique par Bureau Veritas du 27/06/2019
- rapport de requalification périodique par Bureau Veritas du 27/06/2019
- rapport de requalification périodique par Bureau Veritas du 16/06/25

Conformément au plan d'inspection, certains composants de l'installation classés en catégorie IV du chapitre C du CTP installations frigorifiques sous pression doivent faire l'objet d'une périodicité maximale d'inspection périodique de 24 mois. Suite à l'inspection périodique et à la requalification périodique de 2019 ces composants auraient dû faire l'objet d'une nouvelle inspection périodique au plus tard le 26/06/2021. De même, suite à l'inspection périodique du 22/11/2022 ces composants auraient dû faire l'objet d'une nouvelle inspection périodique au plus tard le 21/11/2024. Ces composants étaient en retard d'inspection périodique sur les périodes concernées. Nonobstant, compte tenu de la requalification périodique de l'installation au 16/06/2025, la situation de l'installation est à jour des contrôles réglementaires prévus à l'article 13 de l'AM du 20/11/2017 à date du 26/01/2026.

Remarque : malgré l'absence de non conformité réglementaire à date, la périodicité observée sur

les précédents rapports d'inspection périodique de l'installation est de 36 mois, ce qui ne respecte pas la périodicité prescrite par le plan d'inspection de cette même installation pour une partie de celle-ci (24 mois maximum). Il est rappelé que dès lors qu'une installation est suivie par plan d'inspection au titre de l'article 13 de l'AM du 20/11/2017, le plan d'inspection prend valeur réglementaire.

**Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :**

**Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :**

Pour la SDM A, documenter un planning d'inspections réglementaires au titre de l'AM du 20/11/2017 et du CTP installations frigorifiques sous pression conforme aux périodicités maximales prescrites par le plan d'inspection de l'installation. L'exploitant peut utilement étendre un tel planning à l'ensemble des installations suivies par plan d'inspection rédigé au titre du CTP installations frigorifiques sous pression.

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande d'action corrective

**Proposition de délais :** 3 mois

**N° 9 : Etat des matières stockées**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 49

**Thème(s) :** Risques accidentels, Etat des matières stockées

**Prescription contrôlée :**

Les dispositions du présent article sont applicables à l'ensemble des installations relevant du régime de l'autorisation.

L'exploitant tient à jour un état des matières stockées, y compris les matières combustibles non dangereuses ou ne relevant pas d'un classement au titre de la nomenclature des installations classées.

L'exploitant dispose, avant réception des matières, des fiches de données de sécurité pour les matières dangereuses, prévues dans le code du travail lorsqu'elles existent ou tout autre document équivalent.

Ces documents sont facilement accessibles et tenus en permanence à la disposition du préfet, des services d'incendie et de secours, de l'inspection des installations classées et des autorités sanitaires.

**Constats :**

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter un état des stocks des matières stockées sur site. L'exploitant indique à l'Inspection ne pas disposer d'un état des stocks. **Ce point constitue une non-conformité**

<p>L'Inspection rappelle à l'exploitant qu'il doit d'une part, disposer d'un état des matières stockées, y compris les matières combustibles non dangereuses ou ne relevant pas d'un classement au titre de la nomenclature des installations classées et d'autre part, L'état des matières stockées est mis à jour a minima de manière hebdomadaire et accessible à tout moment, y compris en cas d'incident, d'accident, de pertes d'utilité ou de tout autre évènement susceptible d'affecter l'installation. Il est accompagné d'un plan général des zones d'activités ou stockage utilisées pour réaliser l'état qui est accessible dans les mêmes conditions. Pour les matières dangereuses, cet état est mis à jour a minima de manière quotidienne.</p>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p><u>Non-conformité 4 :</u>  L'exploitant ne dispose pas d'un état des matières stockées, y compris les matières combustibles non dangereuses ou ne relevant pas d'un classement au titre de la nomenclature des installations classées.</p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Avec suites</p>
<p><b>Proposition de suites :</b> Mise en demeure, respect de prescription</p>
<p><b>Proposition de délais :</b> 3 mois</p>

**N° 10 : Etat des matières stockées-dispositions spécifiques**

<p><b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 50</p>
<p><b>Thème(s) :</b> Risques accidentels, Etat des matières stockées</p>
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Le présent article est applicable aux installations relevant de l'article L. 515-32 du code de l'environnement ainsi qu'aux installations soumises à autorisation au titre de l'une des rubriques 1436,2718,4330,4331,4722,4734,4742,4743,4744,4746,4747 ou 4748 de la nomenclature des installations classées.</p> <p>L'état des matières stockées permet de répondre aux deux objectifs suivants :</p> <p>1. Servir aux besoins de la gestion d'un évènement accidentel ; en particulier cet état permet de connaître la nature et les quantités approximatives des substances, produits, matières ou déchets, présents au sein de chaque zone d'activités ou de stockage.</p> <p>Pour les matières dangereuses, devront figurer a minima les différentes familles de mention de dangers des substances, produits, matières ou déchets, lorsque ces mentions peuvent conduire à un classement au titre d'une des rubriques 4XXX de la nomenclature des installations classées.</p> <p>Pour les produits, matières ou déchets, autres que les matières dangereuses, devront figurer, a minima, les grandes familles de produits, matières ou déchets, selon une typologie pertinente par rapport aux principaux risques présentés en cas d'incendie. Les stockages présentant des risques</p>

particuliers pour la gestion d'un incendie et de ses conséquences, tels que les stockages de piles ou batteries, figurent spécifiquement.

Cet état est tenu à disposition du préfet, des services d'incendie et de secours, de l'inspection des installations classées et des autorités sanitaires, dans des lieux et par des moyens convenus avec eux à l'avance.

2. Répondre aux besoins d'information de la population ; un état sous format synthétique permet de fournir une information vulgarisée sur les substances, produits, matières ou déchets présents au sein de chaque zone d'activités ou de stockage. Ce format est tenu à disposition du préfet à cette fin.

L'état des matières stockées est mis à jour a minima de manière hebdomadaire et accessible à tout moment, y compris en cas d'incident, d'accident, de pertes d'utilité ou de tout autre évènement susceptible d'affecter l'installation. Il est accompagné d'un plan général des zones d'activités ou stockage utilisées pour réaliser l'état qui est accessible dans les mêmes conditions.

Pour les matières dangereuses, cet état est mis à jour a minima de manière quotidienne.

Un recalage périodique est effectué par un inventaire physique, au moins annuellement, le cas échéant, de manière tournante.

L'état des matières stockées est référencé dans le plan d'opération interne lorsqu'il existe.

#### **Constats :**

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter un état des stocks des matières stockées sur site. L'exploitant indique à l'Inspection ne pas disposer d'un état des stocks. **Ce point constitue une non-conformité**

L'Inspection rappelle à l'exploitant que son état des matières stockées doit répondre a minima à ces deux besoins :

- Pour les matières dangereuses, devront figurer a minima les différentes familles de mention de dangers des substances, produits, matières ou déchets, lorsque ces mentions peuvent conduire à un classement au titre d'une des rubriques 4XXX de la nomenclature des installations classées.

- Pour les produits, matières ou déchets, autres que les matières dangereuses, devront figurer, a minima, les grandes familles de produits, matières ou déchets, selon une typologie pertinente par

rapport aux principaux risques présentés en cas d'incendie. Les stockages présentant des risques particuliers pour la gestion d'un incendie et de ses conséquences, tels que les stockages de piles ou batteries, figurent spécifiquement.
<b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b>  <u>Non-conformité 5 :</u>  L'exploitant ne dispose pas d'un état des matières stockées.
<b>Type de suites proposées :</b> Avec suites
<b>Proposition de suites :</b> Mise en demeure, respect de prescription
<b>Proposition de délais :</b> 3 mois