



**PRÉFET
DE LA MOSELLE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Grand Est**

Unité départementale de la Moselle
5 rue Charles Le Payen - CS 50551
POLYGONE - bâtiment GH
57036 Metz

Metz, le 15 janvier 2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 29 novembre 2024

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

COMPAGNIE DES FROMAGES ET RICHESMONTS

Usine de Bénestroff
Rue de la Laiterie
57670 Bénestroff

Références : BENESTROFF_CFR_2025-01-13_RAPVI_PPC_MED_LVM_00870
Code AIOT : 0006201021

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 29/11/2024 dans l'établissement COMPAGNIE DES FROMAGES ET RICHESMONTS implanté Rue de la laiterie 57670 Bénestroff. L'inspection a été annoncée le 23 octobre 2024. 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 :

- COMPAGNIE DES FROMAGES ET RICHESMONTS
- Rue de la laiterie 57670 Bénestroff
- Code AIOT : 0006201021
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société Compagnie des Fromages et RicheMonts exploite une fromagerie sur le territoire de la commune de Bénestroff, autorisée par l'arrêté préfectoral n° 2009-DDED/IC-39 du 28 janvier 2009 modifié.

La visite d'inspection s'inscrit dans le cadre du plan pluriannuel de contrôle de l'inspection.

Contexte de l'inspection :

- IED ;
- Détecteurs incendie.

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 concluant 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 ⁽¹⁾	Proposition de délais
3	Efficacité énergétique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe - Points 8 et 17.1	Demande de justificatif	1 mois
4	Surveillance et réseau de détecteurs	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 55	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	Schémas des procédés et techniques de traitement	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe - Point 6-I-a et b partiels	Sans objet
2	Utilisation des ressources	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe - Point 6.V partiel	Sans objet

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

Plusieurs non-conformités ont été constatées sur la thématique de prévention du risque d'incendie/explosion, et plus particulièrement sur la mise en place, l'entretien et le report d'informations sur les détecteurs du site et sur la thématique de l'efficacité énergétique. Des demandes de justifications et un projet de mise en demeure sont proposées par l'inspection sous des délais maîtrisés pour les dispositions contrôlées.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Schémas des procédés et techniques de traitement

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe - Point 6-I-a et b partiels
Thème(s) : Risques chroniques, Inventaire
Prescription contrôlée : L'exploitant établit, maintient à jour et réexamine régulièrement (y compris en cas de changement important), dans le cadre du SME défini au point ci-dessus [...] : I. Des informations sur les procédés de production agroalimentaire et laitière, y compris : a) Des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ; b) Des descriptions des techniques intégrées aux procédés et des techniques de traitement des effluents aqueux/gazeux destinées à éviter ou à réduire les émissions [...];
Constats : L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées un schéma simplifié du

déroulement du procédé de fabrication de fromages, produit final de l'installation ainsi que des techniques intégrées au procédé :

1. Réception du lait cru entier (dépotage dans des cuves de stockage) ;
2. Ecrémage thermique (séparation du lait écrémé et de la crème) au moyen d'échangeurs à plaques en circuit fermé (transfert d'énergie thermique d'un fluide vers un autre alors que ceux-ci sont à des gradients de températures différents). Puis séparation à l'aide d'une ultrafiltration et d'un processus de refroidissement du lait écrémé :
 - a. en rétentat (utilisé pour la fabrication du fromage, contient les protéines du lait)
 - b. et perméat (co-produit non nécessaire pour la fabrication de fromage) envoyé par conduites à la société Euroserum) ;
3. Prématuration : mélange dans certaines proportions de rétentat, crème et de ferments (12 recettes différentes sur le site) ;
4. Pasteurisation : chauffage à 73,5 °C pendant une certaine durée du mélange produit avant un refroidissement brusque, de manière à détruire un grand nombre de germes pathogènes. Cette étape s'effectue dans une cuve à double enveloppe (la première paroi stocke le lait et la seconde est remplie d'eau chaude. L'eau chaude transfère la chaleur à la température définie) au moyen d'échangeurs à plaques en circuit fermé ;
5. Maturation dans des cuves dédiées ;
6. Emprésurage (ajout de présure au lait pour le faire cailler) et coagulation (transformation du liquide en un gel) pour le caillage du lait à l'aide d'un tapis mécanique de 65 m de long ;
7. Tranchage et mise en forme dans des moules avec égouttage (le sérum égoutté n'est pas nécessaire à la fabrication de fromage, il est transmis par conduites à la société Euroserum) ;
8. Salage ou saumurage (immersion dans un bain) des produits suivant la recette ;
9. Affinage (entre 7 à 12 jours) dans des caves dédiées. Certains produits sont fumés au bois de hêtre dans un haloir (séchoir), d'autres sont brossés et d'autres sont pulvérisés d'arômes ;
10. Conditionnement des fromages (emballage et mise en carton) ;
11. Stockage dans des endroits réfrigérés en attente d'expédition.

L'inspection a observé lors de la visite de terrain les différentes étapes du process décrit par l'exploitant et l'utilisation d'échangeurs à plaques pour le refroidissement et le chauffage des différents produits.

Les émissions du processus de fabrication sont de deux types :

- atmosphériques : les besoins en chaleur du site sont assurés en fonctionnement normal par une pompe à chaleur qui fabrique de la vapeur qui est réutilisée dans le process en circuit fermé. Ce fonctionnement n'induit pas d'émissions atmosphériques. En cas de problème technique ou de maintenance de la pompe à chaleur, deux chaudières d'appoint au gaz naturel prennent le relais avec un point de rejet direct en cheminée. Aucun traitement n'est appliqué avant rejet des émissions atmosphériques aux cheminées. L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées un suivi du fonctionnement des chaudières et de la pompe à chaleur en 2023 et 2024. L'exploitant indique que la pompe à chaleur est tombée en panne aux mois de février et mars 2024, nécessitant une utilisation pleine des chaudières (consommation moyenne de 40 000 kWh par semaine en fonctionnement à temps plein des chaudières contre 7000 kWh par semaine en moyenne en période normale d'activité). Les étapes suivantes du processus nécessitent l'apport de chaleur : écrémage thermique, pasteurisation, emprésurage, affinage dans le haloir.
- aqueuses : nettoyages journaliers à l'eau, à la soude ou à l'acide des sols, surfaces et machines pour des raisons bactériologiques et nettoyages journaliers au minimum ou à chaque changement de produit à la pousse dans les tuyaux. Les émissions aqueuses sont collectées et envoyées à la station d'épuration interne du site. Toutes les étapes du

processus sont concernées par le nettoyage. L'exploitant a indiqué à l'inspection des installations classées que du chlorure ferrique est injecté dans les eaux industrielles de l'établissement afin d'abattre le phosphore. La STEP est constituée d'un bassin tampon et d'un bassin d'aération pour traiter la pollution carbonée et azotée.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Utilisation des ressources

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe - Point 6.V partiel

Thème(s) : Autre, Inventaire

Prescription contrôlée :

L'exploitant établit, maintient à jour et réexamine régulièrement (y compris en cas de changement important), dans le cadre du SME défini au point ci-dessus [...] :

V.Des informations sur la consommation et l'utilisation d'énergie, sur la quantité de matières premières utilisée ainsi que sur la quantité et les caractéristiques des résidus produits [...]

Constats :

L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées son logiciel de suivi permettant de déterminer :

- La quantité de matières premières utilisées en 2023 :
 - Lait cru : 74 822 324 litres ;
 - Crème : 542 736 litres.
- La quantité des résidus produits en 2023 :
 - Rétentat : 11 750 732 litres ;
 - Perméat : 20 090 402 litres ;
 - Sérum : 39 342 167 litres.
- Les caractéristiques des résidus produits pour les émissions aqueuses en 2023 :
 - Volume d'eaux industrielles traitées : 255 219 m³ ;
 - Charge de polluants rejetés dans l'environnement : volume d'eau rejeté : 237 170 m³, DCO : 8 955 kg, MES : 5 157 kg, Azote : 1 029 kg, Phosphore : 1 235 kg, DBO5 : 2 043 kg, Carbone : 2 985 kg.

Par ailleurs, l'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées de suivi des consommations énergétiques de l'établissement en 2023 pour :

- Le gaz : 4 210 710 kWh ;
- L'électricité : 11 133 068 kW ;
- Le prélèvement d'eau : 241 683 m³.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Efficacité énergétique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe - Points 8 et 17.1

Thème(s) : Autre, Energie

Prescription contrôlée :

8. L'exploitant applique la technique a et une combinaison appropriée des techniques énumérées au point b.

Technique	Description
-----------	-------------

a	Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (cf. point 5) consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.
b	Utilisation de techniques courantes	Les techniques courantes comprennent notamment : - La régulation et le contrôle des brûleurs ; - La cogénération ; - Les moteurs économes en énergie ; - La récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques ou de pompes à chaleur (y compris la recompression mécanique de vapeur) ; - L'éclairage ; - La réduction au minimum de la purge de la chaudière ; - L'optimisation des systèmes de distribution de vapeur ; - Le préchauffage de l'eau d'alimentation (y compris l'utilisation d'économiseurs) ; - Les systèmes de commande de procédés ; - La réduction des fuites du circuit d'air comprimé ; - La réduction des pertes thermiques par calorifugeage ; - Les variateurs de vitesse ; - L'évaporation à multiples effets ; - L'utilisation de l'énergie solaire.

17.1 L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques spécifiées au point 8 et des techniques suivantes.

Technique		Description
a	Homogénéisation partielle du lait	La crème est homogénéisée avec une faible proportion de lait écrémé. La taille de l'homogénéisateur peut être considérablement réduite, ce qui permet de réaliser des économies d'énergie.
b	Homogénéisateur à haut rendement énergétique	La pression de service de l'homogénéisateur est réduite grâce à une conception optimisée et, de ce fait, l'énergie électrique associée qui est nécessaire pour faire fonctionner le système est également réduite.
c	Utilisation de pasteurisateurs continus	Des échangeurs thermiques à écoulement continu (tubulaires ou à plaques, par exemple) sont utilisés. Le temps de pasteurisation est beaucoup plus court que

		celui des systèmes par lots.
d	Echangeur thermique à récupération de chaleur dans la pasteurisation	Le lait qui arrive est préchauffé par le lait chaud qui quitte la section de pasteurisation.
e	Traitement du lait à ultra-haute température (UHT) sans pasteurisation intermédiaire	Le lait UHT est produit en une seule étape à partir de lait cru, ce qui évite la consommation d'énergie pour la pasteurisation.
f	Séchage en plusieurs étapes pour la production de poudre	Un procédé de séchage par atomisation est utilisé en association avec un sécheur en aval.
g	Prérefroidissement de l'eau glacée	Lorsque de l'eau glacée est utilisée, l'eau de retour est prérefroidie avant son refroidissement final dans un réservoir d'eau glacée au moyen d'un évaporateur à serpentin.

Constats :

L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées le suivi des consommations énergétiques de l'établissement en 2023 et 2024 (jusqu'à la date de l'inspection) pour :

- Le gaz : 4 210 710 kWh (2023) et 4 009 811 kWh (2024) ;
- L'électricité : 11 133 068 kWh (2023) et 10 357 976 kWh (2024) ;
- Le prélèvement d'eau : 241 683 m³ (2023) et 222 664 m³ (2024).

L'exploitant détermine ses indicateurs de performance annuels en rapportant sa consommation d'énergie par litrage de lait traité :

- Pour 2023, l'exploitant obtient un ratio de 2,74 m³ d'eau utilisée par m³ de lait traité, 126,39 kWh d'électricité consommée par m³ de lait traité et 47,80 kWh de gaz consommé par m³ de lait traité ;
- Pour 2024, l'exploitant obtient un ratio de 2,69 m³ d'eau utilisée par m³ de lait traité, 125,05 kWh d'électricité consommée par m³ de lait traité et 48,41 kWh de gaz consommé par m³ de lait traité.

L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées les objectifs d'amélioration de consommation présentés dans les revues de direction de 2023 et 2024 :

- Objectifs de 2023 : diminuer les consommations d'énergie de 5% en masse et les consommations d'eau de 2% en m³/tonne traitée par rapport à 2022 ;
- Objectifs de 2024 : diminuer les consommations d'énergie de 5% en masse et les consommations d'eau de 1% en m³ par tonne traitée par rapport à 2023 ;

L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées les résultats des actions menées par la société pour atteindre les objectifs de réduction énergétique à fin 2023 et mi 2024 :

- En 2023, le ratio eau consommée/tonne de lait traitée est de -10,1 % par rapport à 2022 tandis que le ratio d'énergie consommée par tonne de lait traitée est de -1,2% par rapport à 2022 ;

- A mi-2024 (août), le ratio eau consommée/tonne de lait traitée est de -1 % par rapport à 2023 tandis que le ratio d'énergie consommée par tonne de lait traitée est de +8,6 % par rapport à 2023.

Par ailleurs, l'inspection a constaté lors de la visite de terrain que l'exploitant utilise les techniques courantes suivantes : récupération de chaleur au moyen de pompes à chaleur, réduction des pertes thermiques par calorifugeage, utilisation de pasteurisateurs en continu (échangeurs thermiques à plaques), échangeurs thermiques à récupération de chaleur dans la pasteurisation. L'exploitant a indiqué à l'inspection des installations classées qu'il n'y a pas d'homogénéisation du lait sur le site, de production de lait UHT ni de séchage du lait.

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

Au vu de l'augmentation constatée de 8,6 % de la consommation d'énergie à mi-année 2024, l'inspection demande à l'exploitant de transmettre sous un mois le ratio d'énergie consommée par tonne de lait traitée pour l'ensemble de l'année 2024 par rapport à l'année 2023 et d'indiquer, en cas d'augmentation de plus de 5 %, les raisons de cette variation.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : demande de justificatif

Proposition de délais : 1 mois

N° 4 : Surveillance et réseau de détecteurs.

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 55

Thème(s) : Risques accidentels, Prévention

Prescription contrôlée :

A.-L'exploitant met en place un réseau de détecteurs tel que prévu dans son étude de dangers. Il met en place des détecteurs dans les zones identifiées comme pouvant être à l'origine d'incendie ou d'explosion définies dans l'étude de dangers et pouvant conduire à un ou des phénomènes dangereux identifiés conduisant à des effets irréversibles, au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, qui sortent des limites du site ainsi que dans les locaux abritant des équipements concourant à la protection des installations (local de la pomperie incendie, local des alimentations de secours ...).

Les détecteurs, leur positionnement et leur nombre sont adaptés aux risques identifiés.

L'exploitant tient à disposition les justificatifs de conception et dimensionnement du réseau de détecteurs. Il tient à jour, la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité, détermine et met en œuvre les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps. L'exploitant respecte les conditions de fonctionnement et d'entretien définies par le fabricant de ces détecteurs. Le déclenchement des détecteurs et les actions correctives ou préventives menées sont tracées.

B.-Pour les installations dont un ou des phénomènes dangereux identifiés dans l'étude de dangers conduisent à des effets irréversibles, au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, qui sortent des limites du site, les réseaux de détecteurs associés disposent d'un report avec transmission de l'alarme en tout temps à l'exploitant, par report en salle de contrôle, au poste de garde ou via une télésurveillance.

Dans le cas d'une installation sous télésurveillance, une intervention suite à un déclenchement d'une alarme par l'un des détecteurs, est effective dans un délai maximum de trente minutes par une personne apte, formée et autorisée à la mise en œuvre des premiers moyens d'intervention.

C.-Pour les installations, pour lesquelles le dépôt complet de la demande d'autorisation est antérieur au 1er septembre 2022, les travaux identifiés comme nécessaires pour la mise en conformité aux dispositions des points A et B du présent article sont réalisés avant le 1er janvier

2026.

Constats :

Le réseau de détecteurs prévu dans l'étude de dangers (EDD) de l'exploitant du 20 décembre 2006 est le suivant :

- Détection incendie dans la zone de stockage des papiers/cartons et dans le frigo d'expédition ;
- Dans la chaufferie, détection de gaz.

Les scénarios conduisant à un incendie/ une explosion dans l'EDD sont les suivants :

- 2.2 Incendie du stockage de papier/carton ;
- 2.3 Incendie du frigo d'expédition ;
- Chaufferie : explosion due à une fuite de gaz.

Seul le scénario 2.3 produit des effets irréversibles (supérieurs à 3Kw/m²) qui sortent du site (de 4m en limite de propriété sur un jardin voisin).

L'exploitant a indiqué à l'inspection des installations classées qu'il n'y a pas d'alimentation de secours sur le site en cas de panne du réseau.

L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées la liste des détecteurs présents sur le site, leur localisation ainsi que leur fonctionnalité.

L'inspection a constaté lors de la visite de terrain, conformément à l'étude de dangers, qu'un détecteur de gaz est présent dans la chaufferie, et que des détecteurs incendie sont présents dans le local de stockage des papiers/cartons ainsi que dans le frigo d'expédition. Un détecteur incendie est également installé dans le local sprinkler.

L'exploitant a présenté à l'inspection des installations classées les trois rapports de contrôle de maintenance préventive des détecteurs réalisés les 19 juin 2023, 11 décembre 2023 et 10 juin 2024 par la société SSI services.

Les rapports d'essai du système d'évacuation font état d'un manque d'audibilité dans l'usine en raison d'un manque de diffuseurs sonores et lumineux. L'entreprise de contrôle préconise la réalisation d'une étude afin de remédier au problème.

De plus, les rapports font état de détecteurs incendie qui ne fonctionnent plus correctement, notamment dans le local pompes à chaleurs et la chaufferie. Enfin, le dernier rapport de contrôle du 10 juin 2024 mentionne que l'alimentation de sécurité du système de détection incendie (SDI) est défaillante et qu'en cas de nécessité, il ne sera pas possible de garantir que la détection automatique fonctionne correctement. L'entreprise de contrôle préconise le remplacement de deux batteries dans le local TGBT réfectoire.

L'exploitant a indiqué à l'inspection des installations classées assurer un suivi des détecteurs avec engagement d'actions correctives associées dès qu'une anomalie est détectée. Cependant, ces informations ne sont pas archivées une fois la levée de doute ou la correction effectuée. La prescription n'est pas respectée sur ce point, tant sur l'archivage des actions correctives que la réalisation des actions correctives préconisées par l'entreprise assurant le contrôle des détecteurs.

L'exploitant a indiqué à l'inspection des installations classées que l'ensemble des déclenchements des détecteurs de l'usine (dont le scénario 2.3 Incendie du frigo d'expédition pouvant conduire à des effets irréversibles sortant du site) est reporté à la REP (poste de garde). Une sauvegarde automatique des anomalies et des déclenchements est enregistrée dans le système de sécurité incendie (SSI), installé à la REP.

L'inspection a constaté lors de la visite de contrôle la présence d'un boîtier mais les opérateurs

ont indiqué à l'inspection ne pas connaître le mot de passe permettant d'accéder aux données du boîtier. Par courriel du 13 décembre 2024, l'exploitant a indiqué que le prestataire de contrôle présent sur le site le vendredi 13 décembre 2024 n'a pas réussi à faire l'extraction. L'exploitant a indiqué avoir transmis une demande au fabricant pour pouvoir effectuer une extraction des données.

La prescription n'est pas respectée sur le traçage du déclenchement des détecteurs.

L'exploitant a indiqué à l'inspection qu'aucune télésurveillance n'est présente sur le site.

L'exploitant n'a pas pu fournir le jour de l'inspection les conditions de fonctionnement et d'entretien des détecteurs définies par le fabricant d'origine. L'exploitant a indiqué à l'inspection par courriel du 13 décembre 2024 avoir demandé ces informations au fournisseur mais ne pas avoir eu de retour pour le moment.

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

L'inspection propose de mettre en demeure l'exploitant sous 3 mois :

- de réaliser les actions correctives destinées à maintenir l'efficacité des détecteurs listées dans les rapports de contrôle cités ci-dessus ;
- de tracer le déclenchement des détecteurs et les actions correctives ou préventives menées ;
- de transmettre les conditions de fonctionnement et d'entretien des détecteurs définies par le fabricant ;
- de transmettre les justificatifs de conception et de dimensionnement du réseau de détecteurs permettant d'assurer une couverture suffisante du risque en cas d'anomalie détectée.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription

Proposition de délais : 3 mois