



**PRÉFÈTE
DE LA MAYENNE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement des
Pays de la Loire**

Unité Inter-Départementale Anjou Maine
Pôle Risques Chroniques
rue du Cul d'Anon
BP 80145
49183 Saint-Barthélémy

Saint-Barthélémy, le 19/12/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 21/11/2025

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

LNUF Lactalis Nestlé Ultra-Frais Laval

ZI des Touches
Boulevard Arago
53810 Changé

Références : 2025-575_SOCIETE LAITIERE DE LAVAL LACTALIS LNUF_INSP_RAP
Code AIOT : 0006300909

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 21/11/2025 dans l'établissement LNUF Lactalis Nestlé Ultra-Frais Laval implanté ZI des Touches Boulevard Arago 53810 Changé. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La présente visite d'inspection fait suite à la notification, par courriel du 18/11/2025, d'un incident survenu au sein de la salle des machines Eau glycolée (1 700 kg d'ammoniac) le 17/11/2025. La salle des machines Eau glycolée permet l'alimentation en froid de l'entrepôt logistique et les tunnels de refroidissement de l'usine de production (-2°C à +2 °C). L'incident concerné est une fuite d'ammoniac en phase gaz Haute Pression.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- LNUF Lactalis Nestlé Ultra-Frais Laval
- ZI des Touches Boulevard Arago 53810 Changé
- Code AIOT : 0006300909
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société Lactalis Nestlé Ultra-Frais à Changé dispose de 10 lignes de conditionnement. Les pots en plastique sont fabriqués sur site. L'usine emploie environ 208 personnes (conditionnement : 120, maintenance : 35, process : 15, magasin : 10 et administration : 10 personnes, Qualité : 17 personnes).

Cependant, le site regroupe également des activités de logistique (environ 350 personnes). Plusieurs sociétés du même groupe exercent des activités indépendantes sur ce site.

L'usine reçoit en moyenne 250 000 litres de lait par jour.

Contexte de l'inspection : Incident

Thèmes de l'inspection : Équipement sous pression / Risque toxique

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 Madame la Préfète ; 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 Madame la Préfète, 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 ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Notification et rapport d'incident	Code de l'environnement du 24/09/2020, article R. 512-69	Demande de justificatif à l'exploitant	15 jours
2	Système de détection et d'alarme adapté aux risques - NH3	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 42	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
5	Etude des dangers - Salle des machines fonctionnant à l'ammoniac	Lettre du 21/07/2022, article /	Demande de justificatif à l'exploitant	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
3	Plan d'inspection - Equipement sous pression	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 13-I et 13-IV	Sans objet
4	Inspection périodique - Equipements sous pression	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 13-VI	Sans objet

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

La présente visite d'inspection a mis en évidence des non-conformités pour lesquelles des justificatifs sont attendus.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Notification et rapport d'incident

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 24/09/2020, article R. 512-69
Thème(s) : Risques accidentels, Notification et rapport d'incident
Prescription contrôlée : L'exploitant d'une installation soumise à autorisation, à enregistrement ou à déclaration est tenu de déclarer, dans les meilleurs délais, à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de cette installation qui sont de nature à porter atteinte aux

intérêts mentionnés à l'article L. 511-1.

Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant au préfet et à l'inspection des installations classées. Il précise, notamment, les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les substances dangereuses en cause, s'il y a lieu, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures d'urgence prises, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou à long terme. Si une enquête plus approfondie révèle des éléments nouveaux modifiant ou complétant ces informations ou les conclusions qui en ont été tirées, l'exploitant est tenu de mettre à jour les informations fournies et de transmettre ces mises à jour au préfet ainsi qu'à l'inspection des installations classées.

Constats :

Par courriel en date du 18/11/2025, la société LNUF a notifié à l'inspection des installations classées un incident survenu au sein de la salle des machines Eau glycolée (1 700 kg d'ammoniac) le 17/11/2025 à 21h53. Dans son courriel, l'exploitant précise que les équipements présents dans la salle des machines se sont mis en sécurité (coupure électrique) à 21h53 suite à l'atteinte du seuil n°2 en ammoniac NH_3 (1 000 ppm sur 1 des 6 capteurs). L'origine de la fuite a été identifiée et l'équipement concerné a été isolé. La fuite provenait d'une vanne de refoulement HP, une légère fumerolle de NH_3 s'en dégageait. Le compresseur CV 1 concerné par cet équipement a été totalement isolé en amont et en aval permettant d'assurer le redémarrage de la salle des machines en toute sécurité (Redémarrage effectif à 23h08). Après calcul par rapport aux seuils des différents capteurs et au volume de la pièce, la perte d'ammoniac est estimée à moins de 10 kg.

Au cours de la visite d'inspection, l'exploitant est revenu, de manière détaillée, sur le déroulement de l'incident survenu le 17/11/2025 :

- 21h53 : Coupure électrique de la salle des machines Eau glycolée sur atteinte seuil n°2 NH_3 (1 000 ppm sur 1 des 6 capteurs)
- 22h20 :
 - Suivi de la procédure en cas de fuite d'ammoniac : Appel du chef d'équipe maintenance énergie par l'équipe maintenance en poste
 - Evaluation de la situation par téléphone : concentration NH_3 stable à 1000 ppm sur le capteur situé au-dessus du compresseur CV1, les autres capteurs sont entre 200 et 600ppm, pas d'odeur à l'extérieur, pas d'odeur dans le SAS
 - Confirmation que la coupure électrique de la salle des machines s'est bien réalisée en automatique
 - Vérification de l'absence de brouillard visible depuis la fenêtre du local supervision
 - Décision d'appeler le Responsable Maintenance Travaux Neufs qui se déplacera par la suite et déplacement du chef d'équipe énergie pour évaluation dans la salle des machines personnel si besoin
- 22h45 :
 - valeur indiquée par le capteur du compresseur CV 1 stable, aux alentours de 1000 ppm. L'extracteur NH_3 est bien en fonction, l'éclairage ATEX est allumé.
 - Décision d'aller localiser la fuite dans la salle des machines par un binôme équipé d'un masque à cartouche capelé, des gants d'intervention NH_3 , de l'outillage d'intervention et de papier phénol
 - Briefing : tester l'étanchéité du masque, si perception de picotement dans le masque> évacuation, si perception de picotement aux niveaux des aisselles ou d'autres parties du corps> évacuation. Une personne avec masque est restée dans le sas pour évacuer le personnel si besoin
- 22h47 :
 - Localisation de la fuite sur vanne refoulement HP, légère fumerolle de NH_3 .
 - Pas de picotement sur le corps des intervenants
 - La vanne entre le réservoir du compresseur et la vanne fuyarde est isolée

immédiatement.

- La vanne entre la vanne fuyarde et le collecteur HP nécessite d'intervenir avec une échelle.
- 22h55 : Isolement de la vanne sur le collecteur HP avec une échelle.
- 23h01 : la concentration NH_3 est inférieure à 800ppm. Décision de remettre la salle des machines sous tension pour démarrer le deuxième extracteur.
- 23h05 : le binôme retourne en salle des machines pour contrôler l'efficacité des actions. Il n'y a plus de dégagement de NH_3 au niveau du CV1
- 23h08 : la teneur en NH_3 est inférieure à 100 ppm sur tous les capteurs, redémarrage de la salle des machines.

L'inspection des installations classées considère qu'elle a été informée dans les meilleurs délais par l'exploitant. L'exploitant est tenu de transmettre son rapport d'incident dans un délai de 15 jours.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 15 jours

N° 2 : Système de détection et d'alarme adapté aux risques - NH_3

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

Thème(s) : Risques accidentels, Système de détection et d'alarme adapté aux risques

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 1^{er} 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 :

Au cours de la visite des installations, l'exploitant déclare que la salle des machines est équipée de six détecteurs toximétriques NH₃, dont cinq à l'intérieur de la salle des machines. Un détecteur est placé au-dessus de chaque compresseur. La détection de la fuite a été faite au-dessus du compresseur CV1. La présence de ce détecteur a été constatée lors de la visite des installations.

L'exploitant déclare que, conformément à la réglementation, au moins deux seuils de déclenchement ont été définis, le 1^{er} seuil à 500 ppm et le 2^e à 1 000 ppm.

L'exploitant a été interrogé sur le déclenchement ou non du seuil n°1. Ce seuil s'est déclenché à 20h59. L'exploitant déclare que les alarmes sonores et visuelles se sont déclenchées suite au dépassement du seuil n°1. L'exploitant précise également que le dépassement du seuil n°1 transmet une alarme vers trois postes différents. Toutefois, malgré ses différentes alarmes, aucune intervention humaine n'a été engagée pour vérifier le déclenchement de l'extracteur. L'exploitant devra d'une part, justifier auprès de l'inspection que le dépassement du seuil n°1 a bien permis le démarrage de l'extracteur et d'autre part, revoir sa procédure quant aux modalités de transmission de l'alerte et de sa gestion.

Le dernier rapport de vérification du système de détection et d'alarme (Rapport Teledyne n°251021152355 du 24/10/2025) fait état du bon fonctionnement des détecteurs et des asservissements associés.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 2 mois

N° 3 : Plan d'inspection - Equipement sous pression

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 13-I et 13-IV

Thème(s) : Risques accidentels, Plan d'inspection - Equipement sous pression

Prescription contrôlée :

I. - Lorsqu'un équipement fait l'objet d'un suivi selon un plan d'inspection, ce plan définit les actions minimales de surveillance à réaliser pour qu'un équipement fasse l'objet d'un examen complet dans l'intervalle séparant deux requalifications périodiques ou l'intervalle entre la mise en service et la première requalification périodique, pour les équipements soumis à cette opération de contrôle. Dans le cas où le plan prévoit des contrôles non destructifs, il précise leur nature, leur localisation, leur étendue et la période maximale entre deux contrôles. [...]

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.

Constats :

Le fabricant de la tuyauterie concernée par la fuite est la société ARF (N° de fabrication T.F82.20000-HP11). Son diamètre est de 125 mm et sa pression de service de 20 bars. Cette tuyauterie relève de la réglementation des équipements sous pression.

L'exploitant a confirmé à l'inspection que la tuyauterie concernée par la fuite d'ammoniac était soumise à une inspection périodique d'une périodicité maximale de 48 mois selon le guide professionnel. Cette périodicité d'inspection périodique a été retenue par l'exploitant.

L'exploitant a remis à l'inspection des installations classées une déclaration de conformité pour la vanne concernée (Marque SAPAG Valves / Produit GACHOT).

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Inspection périodique - Equipements sous pression

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

Thème(s) : Risques accidentels, Inspection périodique - Equipement sous pression

Prescription contrôlée :

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.

Constats :

Au cours de la visite d'inspection, l'exploitant a présenté à l'inspection l'attestation de contrôle de mise en service en date du 31/07/2024 (Attestation APAVE n°474781) au sein de laquelle se retrouve la tuyauterie concernée. Le contrôle de mise en service est jugé satisfaisant par l'APAVE.

Compte tenu de la date de mise en service de la tuyauterie, aucune inspection périodique n'a été réalisée à ce jour (délai inférieur à 48 mois).

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Etude des dangers - Salle des machines fonctionnant à l'ammoniac

Référence réglementaire : Lettre préfectorale du 21/07/2022, article /

Thème(s) : Risques accidentels, Toxique

Prescription contrôlée :

Je vous invite à procéder, sous un délai de 3 mois après la mise en service de la nouvelle salle des machines à l'actualisation de la partie de l'étude des dangers relative à l'exploitation des installations de réfrigération fonctionnant à l'ammoniac.

Constats :

Par courriel en date du 27/05/2024, l'exploitant a transmis à l'inspection des installations classées le rapport APAVE n°22486473 du 15/04/2024 relatif à l'étude des dangers sur les deux nouvelles salles des machines fonctionnant à l'ammoniac.

Le scénario induisant des effets toxiques maximums suite à une fuite d'ammoniac liquide Haute Pression a été écarté car il est considéré qu'il ne peut pas y avoir de fuite possible en extérieur (page 53/79). Néanmoins, lors de la présente visite d'inspection, l'exploitant a confirmé qu'une partie de la tuyauterie contenant de l'ammoniac est présente au sein des deux aérocondenseurs

(tours aéroréfrigérantes). Par ailleurs, il fait mention en page 31/79 de ce même rapport de la présence d'un détecteur toximétrique NH₃ au niveau des condenseurs évaporatifs en point haut. Il convient de vérifier les hypothèses considérées dans l'étude des dangers et le cas échéant, actualiser les phénomènes retenus.

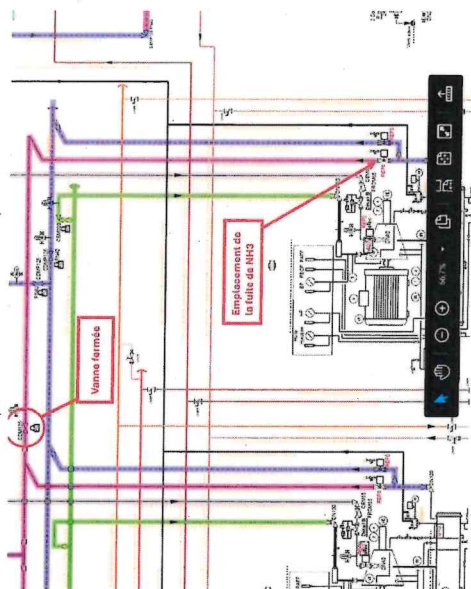
Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 3 mois

Planche photographique associée à la visite d'inspection

N°1 : Notification et rapport d'incident



Extrait_Schéma_frigorifique_page-0001.jpg



Raccord_fuyard

