

Unité départementale du Hainaut
Zone d'activités de l'aérodrome
BP 40137
59303 Valenciennes

Valenciennes, le 13/02/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 03/02/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

LIDL

Parc Activités Actipôle de l'A2
59554 Sailly-Lez-Cambrai

Références : 2025-V1-043
Code AIOT : 0007004604

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 03/02/2026 dans l'établissement LIDL implanté Parc Activités Actipôle de l'A2 59554 Sailly-lez-Cambrai. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

L'inspection fait suite à une fuite d'ammoniac détectée le 19/01/2026 (400 kg rejetés à l'air libre) au niveau de l'installation de froid et plus particulièrement au niveau des deux condenseurs évaporatifs à circuit fermé de 630 kW chacun, destinés à assurer le refroidissement de 4 groupes froids. Ceux-ci sont installés en toiture.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- LIDL
- Parc Activités Actipôle de l'A2 59554 Sailly-lez-Cambrai

- Code AIOT : 0007004604
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

L'entrepôt logistique est situé sur les communes de SAILLY-LEZ-CAMBRAI et SANCOURT dans le département du Nord (59), au sein de l'Actipôle A2. L'environnement immédiat est composé de bâtiments à usage d'activités industrielles, artisanales, de bureaux et de services comportant ou non des installations classées.

Les habitations les plus proches sont situées à environ 800 m au Nord-Ouest et 700 m au Sud-Ouest du site.

Le site, qui occupe une surface de 102972 m², exploité par LIDL est un entrepôt de volume disponible maximal de 410 000 m³ pouvant stocker une quantité maximale de 22 000 tonnes de matières combustibles.

L'entrepôt, avant extension, est constitué de cellules de stockage et d'un pool palettes et est organisé de la manière suivante :

- 7 cellules de stockage de surface inférieures à 6 000 m² dont 1 cellule de 5 999 m² à température ambiante, 4 cellules de 5957 m² à température ambiante, 1 cellule de 4 657 m² en froid positif et une chambre froide isolée de 1 567 m² (froid négatif) ;
- 1 pool de palettes ;
- 1 local de charge de 837 m² en façade Est.

Le site est régi par un arrêté préfectoral d'autorisation en date du 23 mars 2010, complété par arrêté préfectoral complémentaire du 21 avril 2020.

Un arrêté préfectoral complémentaire en date du 08 décembre 2021 a encadré l'extension du site qui a consisté à :

- l'ajout d'une chambre froide négative aménagée pour le stockage de produits alimentaires (cellule 8) et l'implantation d'une salle des machines pour les installations de production de froid de cette extension ;
- l'ajout de 5 portes de quais au niveau de la nouvelle zone de quais +2°C ainsi créée ;
- l'ajout d'un local de pause.

L'établissement dispose de deux condenseurs évaporatifs à circuit fermé de 630 kW chacun, destinés à assurer le refroidissement de 4 groupes froids. Ceux-ci sont installés en toiture.

Contexte de l'inspection :

- Accident

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
1	INCIDENT	Arrêté Préfectoral du 23/03/2010, article Chapitre 2.5	Demande d'action corrective	1 mois

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
2	Système de détection ammoniac	Arrêté Préfectoral du 22/03/2010, article Article 8.6.3.4.2	Demande d'action corrective	1 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

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

L'inspection du 03/02/2026 a été diligentée à la suite d'une fuite d'ammoniac en toiture de la salle des machines, fuite qui n'a pas eu de conséquences. Des actions correctives sont attendues de la part de l'exploitant pour éviter la redondance de cet incident.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : INCIDENT

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 23/03/2010, article Chapitre 2.5
Thème(s) : Risques accidentels, Incidents ou accidents
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>L'exploitant est tenu à déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.</p> <p>Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise notamment les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou long terme.</p> <p>Ce rapport est transmis sous 15 jours à l'inspection des installations classées.</p>
<p>Constats :</p> <p><u>Process concerné par l'incident :</u></p> <p>La production frigorifique sur le site LIDL de Sailly-lez-Cambrai est du type cascade utilisant 2 fluides frigorigènes NH3/CO2 sauf dans l'extension où on retrouve des skids avec du CO2 uniquement. L'ammoniac circule en salle des machines et en toiture dans les TARs (2 condenseurs évaporatifs en toiture) et le CO2 circule en salle des machines et dans les chambres froides.</p> <p>L'étage inférieur de la cascade est une installation utilisant le dioxyde de carbone CO2 comme fluide frigorigène ; l'étage supérieur utilise le NH3 comme fluide frigorigène servant à la condensation du CO2 et au refroidissement de monoéthylène glycol.</p> <p>Le CO2 est condensé par l'ammoniac et l'ammoniac est refroidi par l'air extérieur et par l'eau projetée en partie supérieure des TARs.</p> <p>La condensation de NH3 est effectuée par un condenseur évaporatif avec une température de</p>

bulbe humide de 22°C pour une température de condensation de 35°C.

La production de froid à l'ammoniac est effectuée par 3 compresseurs à pistons lubrifiés. La puissance absorbée totale est de 275 kW.

Historique des faits

Le 19/01/26 à 9h18, lors de la réalisation d'un contrôle périodique sur les TARs, les opérateurs ont remarqué un manque d'eau dans l'une des TARs. Le prestataire frigorifique a alors été contacté et a découvert une fuite au niveau du faisceau tubulaire de la batterie 1 de la TAR N°1. La TAR fuyante a été condamnée. A noter que la fuite a eu lieu en toiture de la salle des machines et que le détecteur présent à proximité de l'installation n'a pas détecté la fuite. En effet, il s'agissait d'un rejet vertical à l'air libre et pas en direction du détecteur. Par ailleurs, la fuite n'ayant pas eu lieu en salle des machines, les détecteurs n'ont pas été déclenchés.

2 alarmes ont été activées en salle des machines : l'une à 12h09 (alarme pression basse de la bouteille shiller contenant le NH3) et l'autre à 13h (alarme haute pression de CO2, le CO2 n'étant plus assez refroidi). L'incident était déjà pris en charge.

L'exploitant a indiqué que des visites de contrôle de l'état des TARs et du traitement de l'eau sont mises en place 2 à 3 fois par semaine. L'incident a donc dû débiter le week-end précédant la détection.

La fuite a eu lieu de façon lente sur plusieurs heures, il n'y a pas eu de rejet sous forme d'un panache de gaz.

Pour rappel, la TAR incriminée a été condamnée. L'installation tourne donc avec une seule tour actuellement.

Analyse des faits

L'exploitant a indiqué que la fuite était due à de la corrosion au niveau du faisceau tubulaire du condenseur évaporatif. Ce problème est connu. Lors de l'inspection sur le thème de la prévention de la légionellose en date du 07/02/23, il avait été noté qu'un nettoyage des TARs avait été réalisé les 08 et 09/02/23. Le compte-rendu avait été transmis à l'Inspection. Ce nettoyage avait mis en évidence un entartrage du faisceau tubulaire et la présence de corrosion à traiter. Il était alors préconisé la mise en place d'un détartrage lent et d'un traitement anti-corrosion renforcé au niveau des TARs. Dans les suites de cette inspection, il avait été demandé à l'exploitant de justifier de la bonne réalisation de cet entretien. Aucune réponse n'a été apportée par l'exploitant à ce rapport d'inspection.

La dernière mise à jour de l'AMR (analyse méthodique des risques) a été consultée. Elle a été mise à jour en 2024. Celle-ci met en évidence le vieillissement des TARs avec une corrosion des parois supérieures et des faisceaux tubulaires des échangeurs. En mesures compensatoires, l'exploitant devait renforcer les inspections et les nettoyages des TARs.

La deuxième TAR est également dans un état de corrosion à surveiller. L'exploitant n'a pas mis en place de mesures compensatoires permettant de détecter rapidement une dérive de l'installation. L'exploitant a indiqué avoir demandé au prestataire d'assurer un suivi renforcé de l'installation de froid. Cette consigne n'a néanmoins pas été tracée.

Dans le plan d'actions correctives annexé à l'AMR, il était préconisé un suivi renforcé de l'état de corrosion des tubulures des échangeurs.

L'exploitant a indiqué que la décision avait été prise d'arrêter les condenseurs évaporatifs. Cette décision a été officiellement confirmée à l'inspection par courriel du 06/02/26. Une nouvelle solution technique sera mise en place sur site. Une étude de faisabilité technique est actuellement en cours sur le choix de la technologie. A priori il pourrait s'agir de tours adiabatiques ne nécessitant plus de classement sous la rubrique 2921.

<p>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</p> <p>L'exploitant est tenu de transmettre, sous un mois, un rapport d'incident au préfet et à l'inspection des installations classées. Il précise, notamment, les circonstances et les causes de l'accident, les mesures d'urgence prises, les mesures prises ou envisagées pour éviter un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou à long terme. Cette analyse pourrait utilement être menée en utilisant une méthode permettant de remonter aux causes initiatrices de chaque étape de cet incident.</p> <p>Les actions correctives suivantes devront a minima être mises en place :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Les actions de suivi renforcé mises en place au niveau de la seconde tour pour éviter toute nouvelle fuite ; 2. Les actions de détection mises en place pour assurer une détection précoce de toute nouvelle fuite d'ammoniac le cas échéant ; 3. L'exploitant devra tenir l'inspection informée du planning de remplacement des condenseurs évaporatifs et de la technologie de remplacement choisie.
<p>Type de suites proposées : Avec suites</p>
<p>Proposition de suites : Demande d'action corrective</p>
<p>Proposition de délais : 1 mois</p>

N° 2 : Système de détection ammoniac

<p>Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 22/03/2010, article Article 8.6.3.4.2</p>
<p>Thème(s) : Risques accidentels, Surveillance et détection des zones de dangers</p>
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>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.</p> <p>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 parties de l'installation visées au point 4.3 sont équipées de systèmes de détection dont les niveaux de sensibilité sont adaptés aux situations. Ces détecteurs doivent être exposés et de type explosimétrie dans les autres cas où peuvent être présentes des atmosphères confinées. L'exploitant fixera au minimum deux seuils de sécurité suivants :</p> <p>le franchissement du premier seuil (soit 600 ppm dans les endroits où le personnel est toujours présent, soit 2 000 ppm dans le cas contraire) entraînant le déclenchement d'une alarme sonore ou lumineuse et la mise en service de la ventilation additionnelle, conformément aux normes en vigueur,</p> <p>le franchissement du deuxième seuil (ce seuil est au plus égal au double de la valeur choisie pour le 1er seuil) entraînera, en plus des dispositions précédentes, la mise en sécurité des installations,</p>

une alarme audible en tous points de l'établissement et le cas échéant , une transmission à distance vers une personne techniquement compétente.
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.

Constats :

L'installation est équipée de plusieurs détecteurs d'ammoniac. Néanmoins, l'exploitant ne dispose pas de plan avec l'emplacement précis des détecteurs. L'exploitant a transmis par courriel du 06/02/26 :

- la liste de l'ensemble des sondes contrôlées le 17/06/25 par Actemium, accompagnée de leurs emplacements ;
- Un schéma de câblage des différentes sondes avec leurs dénominations.

L'installation dispose de 2 détecteurs explosimétriques en salle des machines, un extracteur ATEX NH3 dans les confinements (asservis à la détection), une vanne de barrage en sortie de bouteille MP (asservie à la détection) et une soupape de sécurité à proximité des condenseur évaporatifs en toiture.

En cas d'alarme sur un des détecteurs, l'information est communiquée au frigoriste et au système de télésurveillance. 2 seuils sont définis pour les détecteurs d'ammoniac, l'un à 500 ppm et l'autre à 1000 ppm. Pour rappel, lors de l'incident, la fuite ayant eu lieu en toiture, au niveau du faisceau tubulaires de la TAR, les détecteurs n'ont pas déclenché. Seules les alarmes des bouteilles de spray chilleur (NH3) et CO2 ont été déclenchées mais après la prise en charge de l'incident. Dans l'attente d'une solution technique de remplacement des TARs, il convient néanmoins de revoir le système de détection d'ammoniac pour prévenir toute fuite au niveau de la TAR en fonctionnement.

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

L'exploitant est tenu de :

- transmettre sous 15 jour un plan reprenant l'emplacement précis de tous les détecteurs d'ammoniac de l'installation ;
- mener une réflexion sur l'emplacement actuel des détecteurs et de proposer une mesure compensatoire visant à prévenir toute fuite d'ammoniac au niveau de la tour en fonctionnement. Les conclusions de cette étude sont transmises à l'inspection sous un délai d'un mois.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois