



**PRÉFET
DE LA SARTHE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Départementale de la
Protection des Populations de la Sarthe
Service Protection de l'Environnement**

Le Mans, le 09/06/2026

19 Boulevard Paixhans
CS 91631
72016 LE MANS Cedex 2

Rapport de l'Inspection des installations classées
Visite d'inspection du 14/04/2026

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

LDC Saint Laurent-Dinde
ZI de Saint-Laurent
CS 50925
72300 Sablé-Sur-Sarthe

Code AIOT : 0057201662

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 14/04/2026 dans l'établissement LDC Saint Laurent-Dinde, implanté ZI de Saint-Laurent - CS 50925 - 72300 Sablé-sur-Sarthe. L'inspection a été annoncée le 25/03/2026. 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 :

- LDC Saint Laurent-Dinde
- ZI de Saint-Laurent - CS 50925 - 72300 Sablé-sur-Sarthe
- Code AIOT : 0057201662
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

Établissement agroalimentaire d'abattage et de transformation de volailles, autorisé au titre des rubriques 3641 et 3642 de la nomenclature des installations classées pour la Protection de l'Environnement (IED).

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	Rubrique 4735	Arrêté Préfectoral du 30/04/2019, article 1.2.1	Demande d'action corrective	6 mois
2	Dispositions générales	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 14	Demande d'action corrective	6 mois
5	Dispositions générales	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 6	Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
7	Détection Ammoniac	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 42	Demande d'action corrective	3 mois
9	Risque incendie	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 45	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	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	Dispositions générales	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 9	Sans objet
4	Dispositions générales	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 10	Sans objet
6	Risques	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 41	Sans objet
8	Dispositions générales	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 8	Sans objet
10	Risques	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 39	Sans objet
11	Risque incendie	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 48	Sans objet
12	Risques	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 50	Sans objet

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

Les installations ammoniac du site LDC présentent plusieurs écarts. Ces écarts ont été également relevés lors des audits annuels réalisés par la société ESPAM. La société LDC doit mettre en œuvre son plan d'actions afin de résorber l'ensemble des écarts et maintenir cet audit annuel conformément à l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997.

Certains écarts sont repris par l'inspection des installations classées dans ce rapport, pour lesquels il est demandé à l'exploitant de mettre en œuvre des actions correctives ou de produire des justificatifs, dans les délais indiqués dans les différents constats.

En particulier, l'exploitant doit justifier que les procédures d'alerte et d'évacuation en cas de dépassement du second seuil d'alarme des détecteurs ammoniac soient bien écrites et mises en œuvre, et il doit justifier de la tenue au feu de l'extracteur de la salle des machines pour répondre aux exigences relatives au désenfumage en cas d'incendie. L'exploitant doit justifier également de l'asservissement de la détection incendie dans la salle des machines avec la mise en route de cet extracteur.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Rubrique 4735

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/04/2019, article 1.2.1
Thème(s) : Situation administrative, conformité administrative
Prescription contrôlée : Ammoniac, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant, pour les récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg, supérieure ou égale à 1,5 t. Pour le site LDC : Phase transitoire : 15,35 t Phase finale (au plus tard 2022) : 2,75 t
Constats : La quantité actuelle de NH3 présente dans l'installation est de 9,85 tonnes. L'exploitant indique ne pas avoir mis en œuvre son projet de réduire à 2,75 tonnes, initialement prévu du fait d'une augmentation de production nécessitant plus de froid et de difficultés techniques. En conséquence, l'ensemble des utilisateurs de l'usine connectés à l'ammoniac n'ont pas été déconnectés comme prévu initialement. Il reste l'unité ressuage qui est connectée. Cette unité est vieillissante, et l'exploitant indique que des études sont en cours sur son avenir . Une transformation est envisagée d'ici quelques années. Le sujet de la déconnexion de l'ammoniac de l'unité ressuage doit se poser à nouveau. Pour autant, au jour de la visite, la situation de l'unité de production de froid est la suivante : - quantité de NH3 dans les circuits : 9,85 tonnes - quantité de NH3 en bouteilles pour les apports : 10 x 45 kg soit 450 kg - quantité totale de NH3 dans l'installation : 10,3 tonnes - ammoniac non contenu dans la salle des machines. Utilisation directe à l'unité ressuage avec passage dans rack aérien capoté et passage en combles usine. La situation administrative (donner acte du 28 août 2025) ne correspond pas exactement à la situation réelle. Il est nécessaire que l'exploitant porte à la connaissance du préfet l'état réel de son installation. Pour autant, l'étude de dangers de l'installation de mars 2018 était basée sur des quantités d'ammoniac supérieure, et donc a priori conservatrice (cf point de contrôle n°2).
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : L'exploitant doit porter à la connaissance du préfet la situation actuelle de son installation de production de froid à base d'ammoniac, les quantités présentes réelles n'étant pas aujourd'hui encadrées. Ce porter à connaissance contiendra également l'étude de dangers mise à jour (cf point de contrôle n°2).
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 6 mois

N° 2 : Dispositions générales

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 14
Thème(s) : Risques accidentels, modification des installations
Prescription contrôlée : Toute modification envisagée par l'exploitant aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, de nature à entraîner un changement notable des éléments des dossiers de demande d'autorisation, est portée, avant sa réalisation, à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation.
Constats : La quantité actuelle de NH3 présente dans l'installation de production de froid est de 9,85 tonnes, ce qui ne correspond ni aux quantités encadrées dans l'arrêté préfectoral du 30 avril 2019, et au Donner Acte du 28 août 2025, ni aux quantités prises en compte dans l'étude de dangers de mars 2018. Pour autant, l'EDD de 2018 présentait 2 situations : une situation initiale avec 15,35 tonnes d'ammoniac dans l'installation et une situation finale avec 2,75 tonnes d'ammoniac. La situation finale prévoyait également l'arrêt de l'alimentation en direct de l'ammoniac dans la partie utilisateurs. La situation actuelle ne correspond pas à la situation finale projetée. Au jour de la visite, une quantité totale de 10,3 tonnes d'ammoniac est présente, avec toujours une partie en détente directe dans la partie ressuage de l'usine. En conséquence, la situation administrative ne correspond pas à la situation réelle et l'étude de dangers du site est à mettre à jour en considérant la situation réelle. L'exploitant a indiqué en salle avoir prévu au budget 2026 la mise à jour de son EDD. Dans cette mise à jour, l'exploitant veillera à prendre en compte les remarques suivantes de l'inspection : • Présenter les effets en hauteur des dispersions des fuites toxiques d'ammoniac ; • Présenter le cas où l'extracteur ne fonctionne pas. Seul le cas où le laveur ne fonctionne pas est présenté dans l'EDD actuelle. L'EDD doit présenter le cas le plus défavorable, c'est-à-dire celui où l'ensemble des mesures de maîtrises des risques sont défaillantes (ici l'extracteur et le laveur) ; • Le scénario de rupture au niveau du condenseur en toiture est à revoir. L'EDD actuelle considère que la totalité de l'ammoniac est entraînée au niveau du laveur. Or, la visite sur site a permis de constater qu'une fuite liquide au niveau d'un condenseur entraînerait une flaque sur la toiture, et que la partie cloisonnée en toiture au niveau des condenseurs n'est pas étanche avec le reste de la toiture. Une partie de l'ammoniac serait donc évaporée directement à l'air libre sur la toiture. Les hypothèses du scénario sont donc à préciser ou à justifier. La mise en place d'une étanchéité de la partie cloisonnée sur la toiture entre l'extracteur et le laveur est peut être à étudier par LDC ; • Il n'existe pas de lien direct entre la sortie de l'extracteur de la salle des machines et le laveur : le gaz est émis en toiture dans une zone capotée puis aspirée par le laveur. La zone capotée n'est pas étanche. En cas de fonctionnement de l'extracteur mais de défaillance du laveur, la poche de gaz serait émise en toiture via les interstices du capotage. Les hypothèses du scénario sont donc à préciser ou à justifier dans l'EDD ; • Le volume de rétention disponible pour contenir l'eau ammoniacale produite par le laveur doit être précisé. Il doit permettre de contenir l'ensemble du volume d'eau ammoniacquée générée par le laveur ;

- Le scénario de rupture dans la partie rack est à revoir. L'EDD actuelle indique que l'ensemble de l'ammoniac est dirigé vers la salle des machines du fait de la présence de la pente dans le rack. Or, la visite sur site a permis de constater que cela ne paraît pas possible car il n'a pas été constaté de lien direct entre la partie rack et la salle des machines. Il a été constaté également un bardage non étanche et la présence de grille d'aération dans les parties basses. Une fuite d'ammoniac sur la partie route du site est donc à envisager. Les hypothèses du scénario sont donc à repréciser ou à justifier. La mise en place d'une étanchéité de la partie rack est peut être à étudier par LDC ;
- En cas de fuite d'ammoniac dans la partie rack, de l'ammoniac en phase gaz resterait obligatoirement confinée dans le rack. L'exploitant doit définir les opérations de mise en sécurité de cette zone en cas de fuite et intégrer ces éléments dans une fiche du POI.

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

L'exploitant doit porter à la connaissance du préfet la situation actuelle de son installation de production de froid à base d'ammoniac, les quantités présentes réelles n'étant pas aujourd'hui encadrées. Ce porter à connaissance contiendra également l'étude de dangers mise à jour, intégrant les remarques formulées dans ce constat.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 6 mois

N° 3 : Dispositions générales

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

Thème(s) : Risques accidentels, visite annuelle

Prescription contrôlée :

[...]

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.

[...]

Constats :

La société LDC fait bien réaliser annuellement un audit de contrôle de ses installations ammoniac, conformément à l'arrêté du 16 juillet 1997. Cet audit est réalisé par la société ESPAM CENTRE EST. LDC a transmis à l'inspection les comptes-rendus des audits de 2025 et 2026, accompagnés des plans d'actions associés.

L'audit de 2025 fait ressortir 19 écarts à l'arrêté ministériel. Ces écarts sont repris dans un plan d'action interne à LDC. Selon le plan d'action 2025, un seul écart restait à être traité. Cela concerne l'absence de désenfumage dans la salle des machines. Les suites relatives à cet écart sont données au point de contrôle n°9 du présent rapport.

L'audit de 2026 fait ressortir encore 6 écarts à l'arrêté ministériel. Les actions mises en œuvre par LDC n'ont donc pas permis de lever tous les écarts. Cependant, il s'agit essentiellement de bases documentaires à compléter. Elles devront être levées pour le prochain audit.

Il reste toutefois 2 écarts nécessitant des actions correctives de LDC. Le premier concerne la réalisation d'un exercice NH3. Celui-ci est programmé fin 2026, avec le concours du SDIS.

Le dernier point concerne l'absence de désenfumage dans la salle des machines. Les suites relatives à cet écart sont données au point de contrôle n°9 du présent rapport.

La présente prescription porte sur la réalisation d'une visite annuelle des installations. Celle-ci est correctement réalisée par LDC.

Les suites à apporter aux écarts sont abordées dans les points de contrôle du présent rapport, en particulier celui concernant l'absence de désenfumage dans la salle des machines.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Dispositions générales

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 10

Thème(s) : Risques accidentels, Surveillance de l'installation

Prescription contrôlée :

L'exploitation doit se faire sous la surveillance d'une personne nommément désignée par l'exploitant et spécialement formée aux dangers de l'ammoniac et aux spécificités des installations le mettant en œuvre.

Constats :

L'exploitation de l'installation se fait bien sous la responsabilité d'une personne nommément désignée. Il s'agit du responsable énergie du site. L'exploitant a présenté un document signé du directeur de site attestant de cette responsabilité (document « 12.ENER.2025 »). Le document est signé mais pas daté.

Cette personne nommément désignée a suivi une formation initiale en 2018 sur le risque ammoniac ainsi qu'un recyclage tous les 3 ans. L'attestation de formation initiale a été présentée.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Dispositions générales

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

Thème(s) : Risques accidentels, Consignes et procédures d'exploitation

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 :

Les audits annuels de 2025 et de 2026 font état de l'existence de règles de conduite de l'installation :

- Procédure en marche normale
- Procédure pour la mise à l'arrêt normal
- Procédure pour la mise à l'arrêt prolongé

Accompagnés de consignes opératoires particulières :

- Purge huile, remplacement de flexibles (par exemple sur congélateurs à plaques), charge de l'ammoniac, travaux

Les consignes particulières ci-dessus sont affichées en salle des machines.

Un ensemble de procédures d'intervention est également affiché en dehors de la salle des machines selon les types de fuites et d'alerte pouvant être rencontrées.

Pour autant, lors de la visite d'inspection, LDC n'a pas été en mesure de présenter les procédures liées à la mise à l'arrêt normal et à la mise à l'arrêt prolongé, évoquées ci-dessus.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : LDC doit disposer de consignes et procédures d'exploitation, avec la liste détaillée des contrôles à effectuer : 1 / en marche normale 2/ à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien des installations 3/ à la remise en route après un arrêt prolongé pour d'autres causes que les travaux de maintenance et d'entretien LDC transmet à l'inspection ces consignes et procédures.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 3 mois

N° 6 : Risques

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 41
Thème(s) : Risques accidentels, plan des zones de sécurité
Prescription contrôlée : [...] L'exploitant détermine sous sa responsabilité les zones de sécurité à l'intérieur de l'installation. Il tient à jour à la disposition de l'inspecteur des installations classées un plan de ces zones qui doivent être matérialisées dans l'établissement par des moyens appropriés (marquage au sol, panneaux. Etc.). [...] L'exploitant doit pouvoir interdire, si nécessaire, l'accès à ces zones.
Constats : LDC a présenté un plan des zones à risques ammoniac. Il identifie bien la salle des machines, le rack aérien, les combles et l'unité de ressuage comme étant des zones à risques. Ce plan nécessite d'être mis à jour, une partie du rack aérien n'est plus alimenté depuis la déconnexion d'une unité de production, mais apparaît toujours comme étant à risque ammoniac. <u>Observation</u> : LDC pourrait utilement compléter ces plans de zones à risques en présentant des plans plus précis par zone (salle des machines, toiture salle des machines, rack, utilisateurs) et en précisant chaque équipement qui utilise de l'ammoniac. La salle des machines et la toiture de la salle des machines ne sont accessibles qu'au personnel autorisé. L'accès se fait via un badge d'accès et la liste du personnel habilité est affichée sur la porte d'accès de la salle des machines. <u>Observation</u> : LDC s'interrogera sur la nécessité de restreindre l'accès au rack aérien à l'aide de badge d'accès ou en complétant l'affichage au niveau de l'accès du rack.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Détection Ammoniac

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 42
Thème(s) : Risques accidentels, détection
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 :

Les installations où l'ammoniac est utilisé sont équipées d'un réseau de détecteurs. Leur implantation est issue d'une étude d'implantation en date d'avril 2025.

L'exploitant dispose d'une liste des détecteurs implantés dans les différentes zones à risques.

Les détecteurs sont tous de type toximétrique, sauf pour le détecteur situé dans le collecteur de soupape, qui est de type explosimétrique.

Deux seuils de sécurité sont définis pour chaque détecteur. Les seuils sont bien situés dans la plage de détection du capteur.

Le premier seuil entraîne le déclenchement d'une alarme sonore au niveau du coffret de commande extérieur à la salle des machines, ainsi que l'activation d'un voyant sur le coffret, ainsi que la mise en route de l'extracteur gaz de la salle des machines.

Le second seuil entraîne en plus la mise à l'arrêt en sécurité des installations. Pour ce qui est de l'alarme audible en tous points LDC utiliserait son système SSI. Il est prévu par LDC une levée de doute, et en cas de fuite avérée, un appel au gardien qui déclenche l'alarme et l'évacuation complète du site. La procédure nécessite d'être créée. Ce point fait l'objet d'un écart dans l'audit 2026.

Un test complet de la chaîne de sécurité est réalisé par l'exploitant 1 fois par an.

Des manches à air, visibles de jour comme de nuit, sont présentes en toiture de la salle des machines. L'exploitant indique qu'aucun incident n'a eu lieu sur son installation depuis sa mise en service.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :
L'exploitant met en place et maintient à jour une procédure spécifique définissant les modalités d'évacuation générale du site en cas de déclenchement du second seuil d'alarme, notamment en situation de fuite significative ou de danger immédiat pour les personnes
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois

N° 8 : Dispositions générales

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 8
Thème(s) : Risques accidentels, signalisation des vannes et tuyauteries
Prescription contrôlée : Les vannes et les tuyauteries doivent être d'accès facile et leur signalisation conforme aux normes applicables ou à une codification reconnue. Les vannes doivent porter de manière indélébile le sens de leur fermeture.
Constats : Il a été constaté en SDM la présence d'un marquage des vannes, tuyauteries, du sens de circulation de l'ammoniac, et de son état (gaz ou liquide). La vérification a été faite par échantillon, elle n'a pas porté sur l'ensemble des capacités et tuyauteries. Ce point de contrôle apparaissait comme non conforme dans l'audit de 2025. L'exploitant a mis en œuvre un plan d'action de mise en conformité. Selon le rapport de 2026, cet écart est levé.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 9 : Risque incendie

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 45
Thème(s) : Risques accidentels, Désenfumage
Prescription contrôlée : Les salles de machines doivent être équipées en partie haute de dispositifs à commande automatique et manuelle permettant l'évacuation des fumées et gaz de combustion dégagés en cas d'incendie. Les commandes d'ouverture manuelle sont placées à l'extérieur du risque et à proximité des accès. Les commandes des dispositifs d'ouverture doivent facilement être accessibles.
Constats : La salle des machines n'est pas équipée de dispositif d'évacuation naturelle des fumées. L'exploitant indique que l'extracteur de gaz de la salle des machines fait office d'extracteur mécanique des fumées d'incendie. Les articles R.4216-13 à R.4216-16 du code du travail précisent les dispositions à respecter en matière de désenfumage. En particulier, l'article R.4216-15 précise que le désenfumage peut être mécanique. Pour cela, le débit d'extraction doit être calculé sur la base d'1 m ³ par seconde par 100 m ² . La salle des machines fait 396 m ² , selon l'étude de dangers. Le débit minimum d'extraction à respecter est de 3,96 m ³ /s, soit environ 14 250 m ³ /h. Le débit d'extraction annoncé par l'exploitant est de 31 332 m ³ /h. Le dimensionnement de l'extracteur permet de satisfaire au besoin d'extraction des fumées d'incendie. Toutefois, en cas d'extraction mécanique, l'extracteur doit satisfaire à des résistances au feu. Les

audits 2025 et 2026 précise bien que l'extracteur doit résister au feu pendant 2h à 400°C. LDC n'est pas en mesure de justifier de cette résistance au feu. Dans son plan d'action 2026, il est précisé remplacer l'extracteur pour répondre à cette disposition. Conformément à l'article 45 de l'AM du 16/07/1997, les commandes de l'extraction des fumées doivent être automatiques et manuelles. Des boutons d'enclenchement manuel sont présents à l'extérieur de la salle de machines. En revanche, l'exploitant n'a pas précisé si la détection incendie dans la salle des machines était asservie à la mise en route de l'extracteur.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : L'exploitant doit justifier de la tenue au feu (2h à 400°C) de son extracteur pour assurer son rôle d'extracteur des fumées d'incendie. L'exploitant doit préciser à l'inspection si la détection incendie présente dans la salle des machines est asservie à la mise en route de l'extracteur. Le cas échéant, cet asservissement doit être mis en place.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois

N° 10 : Risques

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 39
Thème(s) : Risques accidentels, arrêt d'urgence
Prescription contrôlée : 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 : Il a pu être constaté lors de la visite sur site de présence de bouton d'arrêt d'urgence à l'extérieur et à l'intérieur de la salle des machines. Ces BAU permettent la mise en sécurité des installations.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 11 : Risque incendie

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 48
Thème(s) : Risques accidentels, détection incendie
Prescription contrôlée : L'exploitant doit implanter de façon judicieuse un réseau de détection incendie, au besoin en s'assurant du concours des services internes à l'établissement ou d'entreprises spécialisées. Tout déclenchement du réseau de détection incendie entraîne une alarme sonore et lumineuse localement et au niveau d'un service spécialisé de l'établissement (poste de garde, PC incendie, etc.).
Constats : La visite terrain a permis de constater la présence de détecteurs de fumées dans la salle des machines et dans la partie racks tuyauteries. L'exploitant a indiqué que la partie utilisateurs « ressuage » est sprinklée.

Une alarme sonore et visuelle est reportée au niveau du tableau de commande situé à l'extérieur de la salle des machines. Cette alarme est reportée également au niveau du poste de garde.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 12 : Risques

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 50
Thème(s) : Risques accidentels, dispositifs de sécurité
Prescription contrôlée : Les capacités accumulatrices (réservoirs basse pression, moyenne pression, haute pression) doivent posséder un indicateur de niveau permettant d'en contrôler le contenu. [...] Chaque réservoir est équipé en toutes circonstances, hormis pendant le temps de remplacement immédiat pour entretien, de deux dispositifs limiteurs de pression au moins, montés en parallèle et ayant une pression de levée au plus égale à la pression maximale en service. Si n est le nombre de dispositifs limiteurs de pression, n-1 dispositifs limiteurs de pression doivent pouvoir évacuer le gaz de telle sorte que la pression à l'intérieur du réservoir n'excède jamais plus de 10% la pression maximale de service.
Constats : Les bouteilles BP disposent bien chacune d'un indicateur de niveau liquide. Chaque réservoir dispose également de 2 dispositifs limiteurs de pression.
Type de suites proposées : Sans suite