

Unité bidépartementale Eure Orne
Cité administrative Place Bonet CS 40020
61000 Alençon

Alençon, le 04/02/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 20/01/2026

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

COMPAGNIE DES FROMAGES & RICHESMONTS

BP 142
61004 - ALENCON
61000 Alençon

Références : 2026-61/013
Code AIOT : 0005303674

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 20/01/2026 dans l'établissement COMPAGNIE DES FROMAGES & RICHESMONTS implanté Les Essarts 61250 Pacé. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Dans la nuit du 14 au 15 janvier 2026, l'exploitant a informé par mail l'inspection que son installation frigorifique était à l'arrêt suite à une chute de pression dans le circuit d'ammoniac. L'exploitant et son prestataire (AXIMA) en charge de la maintenance du système frigorifique ont effectué des investigations pour déterminer la cause de cette chute de pression. Après investigation, il s'avère que la chute de pression fait suite à une fuite lente d'ammoniac au niveau de deux soupapes situées à l'extérieur au niveau de la tour aéroréfrigérante numéro 4. Cette fuite a donc été mise en évidence suite à une chute de pression dans le circuit de réfrigération mais la détection d'ammoniac située à côté de la fuite n'a pas fonctionné. L'inspection des installations classées s'est rendue sur les lieux le 20 janvier afin d'effectuer les

constats, d'enquêter sur les causes possibles de la défaillance du système de détection d'ammoniac.

L'inspection a aussi contrôlé le respect des prescriptions relatives aux arrêtés de mise en demeure du 20 juillet 2023 sur la mise en conformité de la détection d'ammoniac et d'astreinte du 05 septembre 2024 qui lui fait suite.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- COMPAGNIE DES FROMAGES & RICHESMONTS
- Les Essarts 61250 Pacé
- Code AIOT : 0005303674
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

L'établissement est spécialisé dans le domaine de la production, la transformation du lait ainsi que sa commercialisation. Il fabrique divers produits comme le lait de consommation, les crèmes, les beurres, les fromages : fromage blancs, frais, pâtes moles, pâtes fraîches, pâtes persillées...La production d'eau froide utilisée dans le process industriel est effectuée dans un local avec un circuit d'ammoniac, des échangeurs thermiques et des pompes pilotées par un automate.

Contexte de l'inspection :

- Accident
- Pollution

Thèmes de l'inspection :

- Air
- Eau de surface
- Équipement sous pression
- Odeur
- Risque incendie
- 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 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	Détection d'ammoniac	AP de Mise en Demeure du 20/07/2023, article 1	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective, Astreinte	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

Causes de l'incident

Source: rapport d'incident de l'exploitant daté du 15/01/2026

Après investigation, il s'avère que la perte de pression dans le circuit provient d'une fuite lente d'ammoniac au niveau de deux soupapes à l'extérieur au niveau de la tour aéroréfrigérante numéro

4.

Cette fuite a été détectée lors de la perte de pression dans le circuit mais le détecteur d'ammoniac situé à côté de la fuite n'a pas fonctionné.

La quantité d'ammoniac rejetée dans l'atmosphère est estimée par l'exploitant à 368 kg.

L'exploitant a contrôlé l'absence d'impact sur le personnel et les alentours, en constatant que :

- la fuite était lente,
- il n'y avait pas de gaz dans les bâtiments après l'incident,
- le sens des vents était favorable.

Constats de l'inspection

Les rapports de contrôle montrent que l'exploitant a effectué des travaux pour tenter de répondre aux dispositions de l'APMD du 20/07/2023 sur la détection d'ammoniac (ajouts de détecteurs, mise en place d'asservissements, etc.). En revanche, l'alarme générale sensée retentir en cas de fuite ne fonctionne plus depuis l'incendie de juin 2024, les réparations nécessaires n'ayant toujours pas été réalisées.

Par ailleurs, il convient de souligner que l'exploitant a signalé au prestataire (AXIMA) en fin d'année 2025 un défaut sur le détecteur d'ammoniac situé à côté des soupapes qui ont fui lors de l'incident.

Situation actuelle

Source: rapport d'incident de l'exploitant daté du 15/01/2026

Après avoir isolé les deux soupapes défectueuses, le prestataire a rechargé le circuit d'ammoniac avec 368 kg de gaz, relié le collecteur d'ammoniac de ces deux soupapes à un détecteur fonctionnel, et remis en marche les machines de refroidissement.

Suites de l'inspection

L'incident a montré que la chaîne de détection d'ammoniac était défaillante et, en l'état, l'inspection considère que les prescriptions de la mise en demeure du 20/07/2023 ne sont pas satisfaites.

Par conséquent la mise en demeure du 20 juillet 2023 ne peut être levée et une liquidation partielle de l'astreinte du 05 septembre 2024 est proposée à monsieur le préfet.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Détection d'ammoniac

Référence réglementaire : AP de Mise en Demeure du 20/07/2023, article 1
Thème(s) : Risques accidentels, Détection d'ammoniac
Prescription contrôlée : La société Compagnie des Fromages et Richesmonts, sise « Les essarts » à Pacé (61250) et dont le siège social est situé à 17 quai du Président Paul Doumer - 92400 Courbevoie, est mise en demeure, sous 3 mois, de respecter les dispositions de l'article 4.3.1 de l'annexe I de l'arrêté ministériel du 19 novembre 2009 en : - mettant en œuvre les asservissements mentionnés à cet article, - ajoutant des détecteurs afin d'être conforme à son étude d'implantation des détecteurs et/ou

en justifiant l'absence de détecteurs à certains emplacements sur la base d'une argumentation technique,

- les dispositions de l'article 2.12.2 de l'annexe I de l'arrêté ministériel du 19 novembre 2009 en réalisant un contrôle de la chaîne de mise en sécurité automatique sur tous les détecteurs ammoniac et démontrant le bon fonctionnement des dits asservissements,

Constats :

Constats préalables

L'inspection a pu constater:

- la mise en place de détecteurs d'ammoniac conformément à l'étude préalable d'implantation des détecteurs ammoniac datée du 12/04/2021.
- le contrôle de tous les détecteurs de gaz et le contrôle du fonctionnement de l'asservissement pour la mise en sécurité automatique :
 - rapport d'intervention de gaz détection du 06/08/2025 pour le test des détecteurs d'ammoniac
 - rapport de test d'asservissement par AXIMA daté du 28/10/2025.

Résumé de l'incident

Source : rapport d'incident de l'exploitant daté du 15/01/2026

Dans la nuit du 14 au 15 janvier 2026, l'exploitant a informé par mail l'inspection que son installation frigorifique était à l'arrêt suite à une perte de pression dans le circuit d'ammoniac. L'exploitant et son prestataire (AXIMA) en charge de la maintenance du système frigorifique ont effectué des investigations pour déterminer la cause de la perte de pression.

Causes de l'incident

Source: rapport d'incident de l'exploitant daté du 15/01/2026

Après investigation, il s'avère que la perte de pression dans le circuit provient d'une fuite lente d'ammoniac au niveau de deux soupapes à l'extérieur au niveau de la tour aéroréfrigérante numéro 4.

Cette fuite a été détectée lors de la perte de pression mais le système de détection d'ammoniac situé à côté de la fuite n'a pas fonctionné.

La quantité d'ammoniac rejetée dans l'atmosphère est estimée par l'exploitant à 368 kg.

L'exploitant a contrôlé l'absence d'impact sur le personnel et les alentours, en constatant que :

- la fuite était lente,
- il n'y avait pas de gaz dans les bâtiments après l'incident,
- le sens des vents était favorable.

Constats de l'inspection

Les rapports de contrôle montrent que l'exploitant a effectué les travaux pour répondre à la demande de l'APMD du 20/07/2023 sur la détection d'ammoniac.

Toutefois, l'exploitant a signalé au prestataire (AXIMA) en fin d'année 2025 un défaut sur le détecteur d'ammoniac situé à côté des soupapes qui ont fui lors de l'incident.

Par ailleurs, l'alarme générale sensée retentir en cas de fuite ne fonctionne plus depuis l'incendie de juin 2024, le prestataire (AXIMA) n'ayant pas effectué les réparations demandées par l'exploitant..

Situation actuelle

Source: rapport d'incident de l'exploitant daté du 15/01/2026

Après avoir isolé les deux soupapes défectueuses, le prestataire a rechargé le circuit d'ammoniac avec 368 Kg de gaz, relié le collecteur d'ammoniac de ces deux soupapes à un détecteur fonctionnel, et remis en marche les machines de refroidissement.

Suites de l'inspection

L'incident a montré que la chaîne de détection d'ammoniac était défaillante et, en l'état, l'inspection considère que les prescriptions de la mise en demeure du 20/07/2023 ne sont pas pleinement satisfaites.

Par conséquent la mise en demeure du 20 juillet 2023 ne peut être levée et une liquidation partielle de l'astreinte du 05 septembre 2024 est proposée à monsieur le préfet.

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

L'exploitant doit justifier que les détecteurs d'ammoniac et que le système d'asservissement pour la mise en sécurité fonctionnent.

Le test de bon fonctionnement de toute la chaîne de détection (capteur - transmission du signal - asservissement associés) doit être réalisé selon la fréquence définie qui ne pourra pas être inférieure à 6 mois.

Dès lors que l'exploitant est en mesure de pouvoir justifier le bon fonctionnement de chaque capteur et la transmission du signal pour chacun des capteurs au niveau de la centrale d'alarme, le test complet (capteur - transmission du signal - asservissement associés) pourra être réalisé sur un capteur uniquement lors de chaque essai. Il est demandé en revanche de changer de capteur lors de chaque essai complet.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective, Astreinte

Proposition de délais : 1 mois