



**PRÉFET
DU PAS-DE-
CALAIS**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement des
Hauts-de-France**

Unité départementale de l'Artois
Centre Jean Monnet
Avenue de Paris
62400 Béthune

Lille, le 05/03/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 05/02/2026

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

HAAGEN DAZS

155 ROUTE DE CAMBRAI
BP 59
62217 Tilloy-Lès-Mofflaines

Références : 0100-2026
Code AIOT : 0007000437

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 05/02/2026 dans l'établissement HAAGEN DAZS implanté 155 Route de Cambrai - BP 59 62217 Tilloy-lès-Mofflaines. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

L'Inspection a permis de relever 4 non-conformités (dont une au titre de la réglementation des Équipements Sous Pression) et a mené à une proposition de mise en demeure sur les points suivants :

- Disposer de procédures écrites pour justifier du contrôle et du maintien en état de fonctionnement de ses Équipements Importants Pour la Sécurité (EIPS);
- Disposer de consignes écrites pour faire face aux indisponibilités des équipements susmentionnés ;

- Disposer d'une étude d'implantation de ses capteurs gaz.

L'Inspection a également formulé 8 demandes d'actions correctives, principalement sur des aspects documentaires et des précisions sur des documents techniques.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- HAAGEN DAZS
- 155 Route de Cambrai - BP 59 62217 Tilloy-lès-Mofflaines
- Code AIOT : 0007000437
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

Situation et Activités

La société HAAGEN DAZS exerce, sur le territoire de la commune de Tilloy-lès-Mofflaines, une activité de fabrication de crèmes glacées.

Situation administrative

Le site est soumis à autorisation pour les rubriques :

- 2230 : Lait (réception, stockage, traitement et transformation etc.,) ;
- 4735 (ex-1136-B) : Ammoniac (emploi de l') ;

et à enregistrement pour la rubrique 2921 (refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air).

L'exploitation est actuellement réglementée par des arrêtés préfectoraux d'autorisation des 26 octobre 1992 et 7 juin 2006 modifiés. Le site relève également de la rubrique 3642 (traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, [...] en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux) de la Directive IED, pour son activité principale : le traitement et la transformation du lait. Le BREF applicable à cet établissement est le guide de référence « BREF FDM » relatif aux industries agroalimentaires et laitières. En 2009, les valeurs limites d'émission de l'établissement ont été alignées sur les valeurs du BREF par un arrêté préfectoral complémentaire.

Début 2018, l'exploitant a mis en exploitation une ligne de conditionnement (nommée ligne K) de bâtonnets glacés, implantée dans des bâtiments existants adjoints d'un tunnel de surgélation, implanté sous un auvent.

Cette nouvelle installation est encadrée par l'arrêté préfectoral complémentaire du 31 janvier 2018.

Thèmes de l'inspection :

- AR - 9

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 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
2	Conduite de l'installation –	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 6	Demande d'action corrective	3 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
	Procédure			
3	Maintenance et contrôle	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 9	Demande d'action corrective	3 mois
4	Conduite de l'installation – Conception	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 39	Mise en demeure, respect de prescription	3 mois
5	Barrière de sécurité – Détecteurs	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 42	Mise en demeure, respect de prescription	3 mois
7	Sécurité & Formation	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 54	Demande d'action corrective	3 mois
8	Équipements sous pression, liste des équipements	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 6.III	Demande d'action corrective	3 mois
9	Équipements sous pression, suivi avec plan d'inspection	Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 13	Demande d'action corrective	3 mois
10	Équipements sous pression, maintien du niveau de sécurité de l'équipement	Code de l'environnement du 01/07/2013, article L557-29	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
1	Situation administrative	Arrêté Préfectoral du 31/01/2018, article 2	Sans objet
6	Défaillances matérielles	Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 51	Sans objet

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

L'Inspection a permis de relever 4 non-conformités (dont une au titre de la réglementation des Equipements Sous Pression) et a mené à une proposition de mise en demeure sur les points suivants :

- Disposer de procédures écrites pour justifier du contrôle et du maintien en état de fonctionnement de ses Equipements Importants Pour la Sécurité (EIPS);
- Disposer de consignes écrites pour faire face aux indisponibilités des équipements susmentionnés ;
- Disposer d'une étude d'implantation de ses capteurs gaz.

L'Inspection a également formulé 8 demandes d'actions correctives, principalement sur des aspects documentaires et des précisions sur des documents techniques.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Situation administrative

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 31/01/2018, article 2			
Thème(s) : Situation administrative, QUANTITE D'AMMONIAC SUSCEPTIBLE D'ETRE PRESENTE ET STATUT SEVESO			
Prescription contrôlée :			
Rubrique	Régime	Libellé de la rubrique	Quantité
4735-1-A	A	Ammoniac	11,25t
Constats :			
L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter ses installations frigorifiques. L'exploitant présente la supervision de son installation et explique synthétiquement le fonctionnement de ses installations et les différents composants. L'exploitant indique à l'exploitant que la salle des machines principale est la salle 530. La majorité de l'inspection sera basée sur cette salle des machines. L'exploitant y est capable de voir en temps réel le niveau dans ses différents stockages d'ammoniac grâce à la supervision. Concernant les capacités de stockage, l'exploitant est actuellement autorisé pour une quantité de 11,25t, d'après l'arrêté préfectoral complémentaire du 31 janvier 2018. L'exploitant a déposé un dossier de porter à connaissance, en 2022, pour augmenter ses capacités stockées d'ammoniac de 1,5t. Ce dossier de porter à connaissance n'a pas fait l'objet d'une instruction.			

L'exploitant a indiqué à l'Inspection qu'il avait jugé ce porter à connaissance comme non substantiel.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Conduite de l'installation – Procédure

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

Thème(s) : Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

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 installations de l'exploitant fonctionnent selon deux régimes distincts : en semaine, à pleine capacité, et le week-end, en régime réduit. Une remontée en puissance est effectuée chaque dimanche, tandis qu'un arrêt progressif intervient en fin de semaine, le vendredi.

L'exploitant dispose d'une procédure pour la remise en service des tunnels de surgélation (« Procédure visuelle de la remise en service du réseau -47°C » - révision A en date du 26/09/2025). La procédure indique à l'opérateur les étapes à effectuer sur la supervision pour redémarrer les différentes installations.

L'exploitant dispose également d'une procédure pour arrêter les tunnels de surgélation (« Procédure visuelle d'arrêt du réseau -47°C » - révision A en date du 10/04/2025). La procédure indique à l'opérateur les étapes à effectuer sur la supervision pour arrêter les différentes installations.

L'Inspection a constaté que l'exploitant disposait d'un volet spécifique dans sa supervision avec les réglages des différents équipements de l'installation frigorifique ainsi que les valeurs déclenchant une alarme. L'exploitant pourrait consigner ces informations dans ses procédures de conduite d'installation.

Cependant, l'exploitant ne dispose pas d'une procédure en marche normale qui indique les éventuels réglages à faire sur l'installation et les contrôles à effectuer en salle des machines :

- En journalier ;
- En hebdomadaire ;
- En astreinte le week-end.

Lors de ces contrôles, l'exploitant vérifie par exemple les températures des sols, l'état des pompes, les consommations d'eau, les températures d'huile des compresseurs. L'exploitant doit compléter ses procédures dans le but de tracer les tests et de détecter quand ces tests indiquent une potentielle non-conformité **(demande n°1)**.

Lors de la visite de terrain, l'Inspection a pu constater que le fichier journalier était rempli par les frigoristes lors des différents postes.

L'exploitant dispose également d'une procédure pour le redémarrage des installations en cas d'un arrêt d'urgence NH3 ou de coupure électrique (révision#1 en date du 22/05/2015). Cependant, cette procédure liste majoritairement les actions électriques à mener pour redémarrer les installations et concernant la partie contrôle des installations en elles-mêmes, la procédure n'est pas du tout explicite sur les contrôles à effectuer. L'exploitant devra compléter sa procédure et disposer d'un fichier d'enregistrement en cohérence avec les contrôles à effectuer. **(demande n°2)**

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

Demande n°1 : L'exploitant transmettra à l'Inspection ses procédures mise à jour **dans un délai de 3 mois** à compter de la date de réception du rapport.

Demande n°2 : L'exploitant transmettra à l'Inspection sa procédure mise à jour **dans un délai de 3 mois** à compter de la date de réception du rapport.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 3 : Maintenance et contrôle

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

Thème(s) : Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

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 : L'Inspection a demandé à l'exploitant par qui étaient réalisées les inspections annuelles de ses installations frigorifiques. L'exploitant a indiqué à l'Inspection que cette mission était déléguée à la société CLAUGER. L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter le rapport de visite de l'année 2025. L'Inspection constate que la visite a eu lieu le 6 novembre 2025. L'Inspection a décidé de prendre par sondage des constats concernant la salle des machines 530, qui est la salle des machines la plus importante. L'Inspection constate que le prestataire a dressé une liste de 11 non-conformités. L'Inspection demande à l'exploitant de proposer un plan d'actions afin de répondre aux non-conformités 3 à 11, dans un délai de 3 mois à compter de la date de réception de ce rapport (<u>demande n°3</u>). L'Inspection indique que certaines de ces non-conformités feront l'objet d'une proposition de mise en demeure dans les points de contrôles suivants.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : <u>Demande n°3</u> : L'exploitant transmettra son plan d'actions <u>dans un délai de 3 mois</u> à compter de la date de réception du rapport.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois

N° 4 : Conduite de l'installation – Conception

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 39
Thème(s) : Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION
Prescription contrôlée : Le dispositif de conduite des installations est conçu de façon que le personnel concerné ait immédiatement connaissance de toutes dérives des paramètres de conduite par rapport aux conditions normales d'exploitation. L'exploitant détermine la liste des équipements et paramètres de fonctionnement importants pour la sécurité des installations, en fonctionnement normal, en fonctionnement transitoire ou en situation accidentelle. Les paramètres importants pour la sécurité des installations sont mesurés, si nécessaire enregistrés en continu et équipés d'alarme.

Les équipements importants pour la sécurité sont de conception simple, d'efficacité et de fiabilité éprouvées. Ces caractéristiques doivent être établies à l'origine de l'installation, mais aussi être maintenues dans le temps. Les dispositifs sont conçus de manière à résister aux contraintes spécifiques liées aux produits manipulés, à l'exploitation et à l'environnement du système (choc, corrosion, etc.). Ces dispositifs et, en particulier, les chaînes de transmission sont conçus pour permettre de s'assurer périodiquement, par test, de leur efficacité.

Ces équipements sont contrôlés périodiquement et maintenus en état de fonctionnement selon des procédures écrites. Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées pendant trois ans.

Des consignes écrites doivent préciser la conduite à tenir en cas d'indisponibilité ou de maintenance de ces équipements.

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 :

L'Inspection a constaté que, lors de la visite terrain ainsi que des échanges en salle, l'exploitant avait un report des alarmes sur des supervisions de son installation frigorifique. Comme indiqué au point de contrôle n°2, l'exploitant dispose d'un volet où il rentre les consignes théoriques et les valeurs équivalentes à des dérives. Si l'une des valeurs rentre dans cette zone de dérive, alors il y aura une alarme sur la supervision et une action automatique en fonction de la dérive.

Concernant les équipements de sécurité, l'exploitant dispose d'une liste d'Équipements Importants Pour la Sécurité (EIPS) nommée «LISTE DES ÉQUIPEMENTS ET PARAMÈTRES DE SÉCURITÉ INSTALLATION DE RÉFRIGÉRATION HAAGEN-DAZS ARRAS - révision #1 datant du 03/11/2025 » . Au sein de ce document, l'exploitant liste les Equipements Importants Pour la Sécurité. On y retrouve par exemple :

- Les arrêts d'urgence ;
- Les pressostats HP (Haute Pression) ;
- Les détections ;
- Les ventilations.

Au sein de cette liste, on retrouve, par exemple, les périodicités de test fixées par l'exploitant.

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter les procédures de tests liées à ses Equipements Importants Pour la Sécurité et notamment les détecteurs de gaz ainsi que les extracteurs. L'exploitant indique ne pas disposer de procédures de tests formalisées. **Ce point constitue une non-conformité (non-conformité n°1).** L'Inspection rappelle également à l'exploitant que, même s'il a recours à des entreprises extérieures pour le contrôle de ses

équipements, il doit tout de même disposer d'une procédure de tests ainsi que d'un document d'enregistrement en lien avec la procédure.

L'exploitant a indiqué à l'Inspection que, pour respecter son programme de tests, celui-ci était entièrement intégré dans sa GMAO (Gestion de Maintenance Assistée par Ordinateur), ce qui générerait un calendrier des travaux. L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter les contrôles effectués sur les extracteurs. Après vérification dans la GMAO, l'Inspection a pu constater que l'exploitant respectait bien la périodicité des tests, fixée à tous les six mois depuis février 2024.

L'Inspection a demandé à l'exploitant s'il disposait de consignes écrites précisant la conduite à tenir en cas d'indisponibilité ou de maintenance de ces équipements. L'exploitant a indiqué ne pas disposer de ces consignes écrites. **Ce point constitue une non-conformité. (non-conformité n°2).**

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

Non-conformité n°1 : L'exploitant doit disposer de procédures de tests formalisées pour tous ses Equipements Importants Pour la Sécurité.

Non-conformité n°2 : L'exploitant doit disposer de consignes écrites précisant la conduite à tenir en cas d'indisponibilité ou de maintenance des équipements précités.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription

Proposition de délais : 3 mois

N° 5 : Barrière de sécurité – Détecteurs

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

Thème(s) : Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

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 :

Ce point de contrôle ne traitera que des capteurs de technologie explosimétrie.

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter ses réglages de seuils de détections sur ses détecteurs de gaz. L'exploitant indique à l'Inspection disposer de 2 seuils :

- le seuil 500 ppm : Qui déclenche une alarme lumineuse et sonore ainsi que la mise en marche des extracteurs ;
- le seuil 1000 ppm : Qui déclenche un arrêt d'urgence des installations.

Les informations précitées sont présentes dans un fichier Excel de l'exploitant nommé : « détections gaz MX62 Rev F ». Concernant le deuxième seuil, l'exploitant n'a pas fait figurer l'information, mais il informe également le poste de garde qui lui-même déclenche le POI (Plan d'Opération Interne).

L'Inspection constate dans ce fichier une coquille, notamment sur les capteurs 11 & 12 du rack A qui ne disposent pas des deux seuils de détection. **L'exploitant veillera à mettre le fichier à jour.** L'Inspection s'interroge également sur les actions liées aux détecteurs 8-9-10 de la voie A. L'exploitant confirmera que les actions sont valables pour tous les capteurs. Par exemple, que les extracteurs ne sont pas liés qu'au capteur n°9. L'exploitant modifiera le fichier afin d'éviter toute

incompréhension. Comme évoqué au point de contrôle n°3, l'audit du prestataire CLAUGER a mis en avant l'absence d'étude d'implantation des détecteurs. Ce point constitue une non-conformité (non-conformité n°3)
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription
Proposition de délais : 3 mois

N° 6 : Défaillances matérielles

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 51
Thème(s) : Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION
Prescription contrôlée : Toute portion d'installation contenant de l'ammoniac liquide sous pression susceptible d'entraîner des conséquences notables pour l'environnement doit pouvoir être isolée par une ou des vannes de sectionnement manuelles située(s) au plus près de la paroi du réservoir. Ce dispositif devra être, si nécessaire, complété par une vanne de sectionnement automatique à sécurité positive qui devra notamment se fermer en cas d'arrêt d'urgence ou de détection d'ammoniac au deuxième seuil défini à l'article 42. Les canalisations doivent être les plus courtes possibles et de diamètres les plus réduits possibles, cela visant à limiter au maximum les débits d'émission d'ammoniac à l'atmosphère. De plus, elles doivent être efficacement protégées contre les chocs et la corrosion. Les sorties des vannes en communication directe avec l'atmosphère sont obturées (bouchons de fin de ligne, etc.). Les canalisations sont maintenues parfaitement étanches. Les matériaux utilisés pour leur réalisation et leurs dimensions doivent permettre une bonne conservation de ces ouvrages. Leur bon état de conservation doit pouvoir être contrôlé selon les normes et réglementations en vigueur. Ces contrôles donnent lieu à compte rendu et sont conservés durant un an à la disposition de l'inspecteur des installations classées.
Constats : L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter les conclusions de son inspection annuelle sur ce point de l'arrêté ministériel. Le rapport du prestataire CLAUGER n'indique pas de non-conformité et indique également que les tuyauteries sont suivies par l'APAVE.

Lors de la visite terrain de la salle des machines 530, l'Inspection n'a pas constaté de dégradations particulières sur les tuyauteries. L'Inspection a constaté que ces dernières étaient sous calorifuges.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Sécurité & Formation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 16/07/1997, article 54

Thème(s) : Risques accidentels, RISQUES INDUSTRIELS LORS D'UN DYSFONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

Prescription contrôlée :

L'exploitant doit veiller à la qualification professionnelle et à la formation " sécurité " de son personnel.

Une formation spécifique est assurée pour le personnel affecté à la conduite ou à la surveillance des installations frigorifiques ainsi qu'au personnel non affecté spécifiquement à celles-ci, mais susceptible d'intervenir dans celles-ci.

Cette formation doit notamment comporter :

- toutes les informations utiles sur l'ammoniac ;
- les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes ;
- des exercices périodiques de simulation d'application des consignes de sécurité prévues par le présent arrêté, ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens de protection et d'intervention affectés à leur établissement. A la demande de l'inspecteur des installations classées, l'exploitant devra justifier les exercices qui ont été effectués ;
- un entraînement périodique à la conduite des installations frigorifiques en situation dégradée vis-à-vis de la sécurité et à l'intervention sur celles-ci.

Constats :

L'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter son organisation concernant la formation de son personnel, en lien avec les installations frigorifiques et donc l'ammoniac.

L'exploitant explique à l'Inspection que tous les frigoristes suivent une formation de base au sein du site de production. L'exploitant a présenté le contenu de la formation dispensé par son prestataire CLAUGER « Maîtrise de la conduite en sécurité des installations de réfrigération fonctionnant sous pression et au NH3 - réf : MIRFA/F2-07-01 » en date du 28/07/2015. Au sein de ce document, l'Inspection constate que les thèmes suivants sont abordés :

- Les propriétés physiques et chimiques de l'ammoniac ;
- Les fuites sous différentes phases physiques ;
- La conduite à tenir en cas d'incident ;
- La détection de l'ammoniac ;
- Le matériel de sécurité ;
- L'intervention sous matériel de sécurité (Appareil Respiratoire Isolant : ARI).

L'Inspection a également demandé à l'exploitant de lui présenter la liste des frigoristes ainsi que les attestations de formation délivrées par le prestataire de formation - CLAUGER. L'Inspection a constaté sur l'une des attestations que les informations suivantes apparaissaient :

- **Pour les compétences acquises**
 - Réussite de la partie théorique ;
 - Port du masque pour intervention ;
 - Aide à l'habillage pour intervention ;
 - Port de ARI et du scaphandre.

- **Reprise des objectifs de la formation**

En complément, l'exploitant a indiqué à l'Inspection que les frigoristes disposaient d'un plan de formation interne. Ce plan de formation a pour but de familiariser les frigoristes à toutes les installations et spécificités du site de production. L'exploitant a également indiqué que les frigoristes étaient tous des équipiers de seconde intervention. A ce titre, ils réalisent tous les ans un exercice sur les installations, soit sur un scénario incendie, soit un scénario ammoniac.

L'Inspection invite l'exploitant à formaliser l'ensemble des aspects formations des frigoristes au sein d'une procédure dédiée. Il précisera dans cette procédure la durée de la validité de la formation et les recyclages nécessaires.

L'Inspection constate que la liste des frigoristes n'est pas en cohérence avec les attestations de formation. L'exploitant devra transmettre à l'Inspection le document mis à jour. **(demande n°4)**

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

Demande n°4 : L'exploitant devra transmettre à l'Inspection la liste des frigoristes à jour **dans un délai de 3 mois** à compter de la date de réception du rapport.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 8 : Équipements sous pression, liste des équipements

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 20/11/2017, article 6.III

Thème(s) : Risques accidentels, liste des équipements sous pression

Prescription contrôlée :

III. - L'exploitant tient à jour une liste des récipients fixes, des générateurs de vapeur et des tuyauteries soumis aux dispositions du présent arrêté, y compris les équipements ou installations au chômage. Cette liste indique, pour chaque équipement, le type, le régime de surveillance, les

dates de réalisation de la dernière et de la prochaine inspection et de la dernière et de la prochaine requalification périodique. L'exploitant tient cette liste à la disposition des agents chargés de la surveillance des appareils à pression.

Constats :

La liste des équipements frigorifiques tenue par l'exploitant a été examinée. Sur la forme, cette liste répond aux exigences réglementaires du point III de l'article 6. Sur le fond, certaines informations portées dans la liste sont erronées ou absentes : pour certains équipements (notamment récipient séparateur du compresseur HK11, de marque BRODENE GRAM A.S. - n°75 919 2535 01 101 - volume 850L - PS 25b - année 1992, n° interne ESP 36). Les dates de dernière inspection périodique et requalification périodique ne sont pas à jour, les dates de prochaine inspection périodique et requalification périodique sont absentes. **Les documents devront être complétés (demande n°5).**

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

Demande n°5 : Mettre à jour la liste des Équipements Sous Pression prévue à l'article 6.III de l'arrêté ministériel du 20 novembre 2017

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 9 : Équipements sous pression, suivi avec plan d'inspection

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

Thème(s) : Risques accidentels, suivi avec plan d'inspection

Prescription contrôlée :

II. - Le plan d'inspection comporte un examen visuel régulier des accessoires de sécurité, des accessoires sous pression, ainsi que des dispositifs de régulation et de sécurité mentionnés aux II et III de l'article 3.

III. - Le plan d'inspection comporte des requalifications périodiques, dans le cas des récipients et des générateurs de vapeur mentionnés à l'article R. 557-14-1 du code de l'environnement ainsi que les tuyauteries soumises à déclaration et contrôle de mise en service au titre de l'article 7, dont les modalités sont précisées ci-après :

a) La requalification périodique de l'équipement est l'opération qui permet de s'assurer que les opérations de contrôle prévues par le plan d'inspection ont été mises en œuvre. Elle intègre notamment l'analyse des résultats de tous les contrôles et inspections effectués depuis la requalification périodique précédente, ou à défaut depuis les contrôles effectués, dans le cadre du présent arrêté, à la mise en service de l'équipement neuf ou après une modification importante. Elle permet de vérifier que les actions de surveillance prévues par ce plan ont été correctement mises en œuvre et de remédier aux erreurs manifestes d'application des guides professionnels mentionnés au IV du présent article. La requalification périodique est effectuée par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 36.

b) La requalification périodique porte à la fois sur l'équipement, les accessoires sous pression qui lui sont raccordés, les accessoires de sécurité qui lui sont associés et les dispositifs de sécurité

prévus au III de l'article 3.

c) La requalification périodique d'un équipement comprend :

- une vérification de l'existence et de l'exactitude des documents prévus à l'article 6 ;
- une inspection de requalification à laquelle s'appliquent les articles 16 et 22, sauf dispositions particulières concernant la vérification extérieure ou la vérification intérieure fixées par les guides professionnels prévus au IV du présent article ;
- une vérification de la réalisation des contrôles prévus par le plan d'inspection ;
- une épreuve hydraulique lorsqu'il n'existe pas de contrôle non destructif pertinent disponible ou applicable pour au moins l'un des modes de dégradation potentiels ou lorsque les zones représentatives des dégradations potentielles n'ont pas été rendues accessibles pour réaliser des contrôles non destructifs pertinents ou encore lorsque les équipements comprennent des assemblages permanents non soudés qui participent à la résistance à la pression. Toutefois, l'épreuve hydraulique n'est pas requise pour les équipements néo-soumis et les tuyauteries ainsi que les récipients contenant des fluides autres que la vapeur d'eau ou l'eau surchauffée dont la pression maximale admissible est au plus égale à 4 bar. L'épreuve hydraulique est réalisée dans les conditions des II et III de l'article 21.

L'ordre des opérations ci-dessus est respecté sauf dispositions particulières fixées par les guides professionnels prévus au IV du présent article.

d) Certains équipements répartis en lots homogènes peuvent faire l'objet d'une requalification périodique, sur la base d'un contrôle statistique ; tous les équipements qui font partie d'un lot vérifié sont réputés avoir subi les opérations de la requalification périodique. Les modalités sont précisées dans un cahier technique professionnel figurant en annexe 2.

e) A l'issue de la requalification périodique, une attestation permettant d'identifier unitairement le(s) équipement(s) concerné(s) est délivrée dans les conditions définies à l'article 25 par un organisme habilité suivant les dispositions du I de l'article 34.

f) En cas de succès de la requalification périodique d'un équipement, autre qu'une tuyauterie, le marquage est effectué conformément aux dispositions de l'article 25 du présent arrêté. Il comporte la date de la dernière opération de requalification périodique suivie de la marque dite à tête de cheval .

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.

V. - L'échéance maximale des requalifications périodiques est fixée à partir de la mise en service ou de la dernière requalification périodique. Les plans d'inspection ne peuvent pas prévoir des intervalles séparant deux inspections ou deux requalifications périodiques consécutives supérieurs à, respectivement, 6 et 12 ans, à l'exception des tuyauteries pour lesquelles :

- la période maximale entre les inspections périodiques est laissée à l'initiative de l'exploitant dans le cadre de ses procédures ;

- la période maximale entre les requalifications périodiques est définie dans un guide approuvé.

Pour les équipements installés dans des unités où sont présents des équipements contenant un catalyseur, les intervalles peuvent être portés à, respectivement, 7 et 14 ans. Cet aménagement d'échéance est également applicable aux équipements des unités amont et aval de celles-ci, si ces unités ne disposent pas de capacité de stockage tampon suffisante permettant leur maintien en service pendant la durée prévue pour l'arrêt. Cet aménagement n'est pas applicable aux unités de production de fluides de type Utilités.

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.

VII. - Le plan d'inspection est rédigé sous la responsabilité de l'exploitant par une personne compétente qu'il désigne. Il est approuvé par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 34 ou, pour les tuyauteries non soumises à requalification, par l'exploitant. Cette approbation a lieu dans les 18 mois qui suivent la mise en service de l'équipement, ou dans les 18 mois qui suivent une inspection ou une requalification périodique pour les équipements en service à la date de publication de l'arrêté. Lorsque le plan d'inspection est rédigé sur la base d'un cahier technique professionnel listé en annexe 2, il peut toutefois être approuvé lors de la première requalification périodique, puis successivement lors de chaque requalification périodique consécutive à une mise à jour du plan d'inspection. Dès lors qu'il est approuvé, le plan d'inspection acquiert un caractère réglementaire. Son non-respect est passible des sanctions prévues au 1° de l'article L. 557-58 du code de l'environnement. L'application des dispositions du chapitre II du présent titre peut être imposée par les agents mentionnés à l'article L. 557-46 de ce même code. La mise en œuvre effective du plan d'inspection est surveillée :

- directement par un organisme habilité suivant les dispositions du I. de l'article 36 du présent arrêté ou sous sa responsabilité ; - par l'exploitant lorsque le plan d'inspection le prévoit explicitement.

Un plan d'inspection est modifiable dans les conditions fixées dans le guide ou au cahier technique professionnel mentionné au IV du présent article. La modification est tracée. Si l'équipement change d'exploitant, le plan d'inspection est transféré avec la documentation. Le nouvel exploitant peut choisir de l'appliquer si les conditions d'exploitation sont identiques, d'élaborer un nouveau plan d'inspection, ou de suivre l'équipement selon le chapitre II du présent titre.

Constats :

L'Inspection de l'environnement a visité les installations de production de froid SDM 530 (installation de production de froid principale de l'établissement). Le plan d'inspection de cette installation, PI SDM 530 rev1, approuvé en février 2025, a été consulté. Il s'agit d'un plan d'inspection rédigé selon le cahier technique professionnel pour le suivi des équipements frigorifiques sous pression du 23 juillet 2020, chapitre A.8. *Le chapitre A.8. du CTP prévoit que le plan d'inspection liste notamment*

- *les caractéristiques de construction du système (limites admissibles, PS, TS, définies par le fabricant) ;*
- *les caractéristiques d'utilisation du système (plages de fonctionnement (pression, température) définies par l'exploitant en tenant compte des conditions pour lesquelles il a été conçu et fabriqué) ;*
- *les récipients soumis ;*
- *les tuyauteries soumises (avec leurs caractéristiques PS, DN ainsi qu'un schéma frigorifique de leur installation avec repérage photo ou un ISO) ;*

- les accessoires de sécurité soumis, avec leur réglage ;
- les modes de dégradations ;
- les actions de surveillance ;
- éléments minimums requis au PI selon l'annexe 1, notamment 5. schéma des zones prises en glace en conditions normales d'exploitation.

Non conformité n°4 : Le PI SDM 530 rev1 de février 2025 ne comporte pas les éléments suivants requis au titre du chapitre A.8. du CTP ainsi que de son annexe 1 :

- températures de service de l'installation (TS) ;
- schéma de l'installation ;
- schéma des zones prises en glace en conditions normales d'exploitation.

Demande n°6 : Le PI SDM 530 rev1 de février 2025 indique, de plus, pour l'ensemble des équipements, une périodicité d'inspection renforcée (IP à 12 mois) définie par l'exploitant; cependant il n'est pas précisé la périodicité normale à suivre, notamment pour les récipients classés au chapitre C du CTP pour lesquels il n'a pas été statué sur la périodicité d'inspection puisqu'il est indiqué "24 à 48 mois maximum selon § C.3.2 du CTP". L'exploitant n'est donc pas en mesure de déterminer la périodicité d'inspection à suivre en cas de retour à des conditions normales de surveillance de ses installations.

Le dossier de certains équipements de cette installation ont été consultés.

Pour le récipient séparateur du compresseur HK11, de marque BRODENE GRAM A.S. - n°75 919 2535 01 101 - volume 850L - PS 25b - année 1992, n° interne ESP 36, ont été vus les documents suivants :

- dossier de fabrication (état descriptif, déclaration d'appareil à vapeur, plan, identification de l'accessoire de sécurité et de ses paramètres de réglage);
- dossier d'exploitation (registre, dernier rapport d'IP du 03/11/2023, dernier rapport de RP du 03/12/2024). Pour les tuyauteries associées à la SDM530, plusieurs attestations d'inspection périodique et requalification périodique ont été consultées.

L'attestation de dernière inspection périodique de la tuyauterie 530-016 identifiée lors de la visite de la SDM 530 a pu être consultée. Pour les autres tuyauteries présentant des attestations dans le dossier, il n'a pas été possible de déterminer précisément à quelles tuyauteries ces attestations étaient associées, en se référant à la liste des équipements de l'exploitant : en effet, le libellé des tuyauteries ne reprend pas strictement la nomenclature de la liste.

Demande n°7: La traçabilité des attestations d'inspection réglementaire des tuyauteries d'ammoniac n'est pas assurée. Bien que le suivi réglementaire soit réalisé, l'exploitant est en difficulté pour formaliser le dossier requis pour chaque équipement. Il existe un risque que l'exploitant ne détecte pas si le contrôle réglementaire de l'une de ces tuyauteries a été omis, ou ne soit pas capable de retrouver une tuyauterie objet de remarque ou de contrôle réglementaire non satisfaisant.

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

Non conformité n°4 : compléter le plan d'inspection PI SDM 530, conformément au chapitre A.8 et à l'annexe 1 du cahier technique professionnel, pour le suivi des équipements frigorifiques sous

pression du 23 juillet 2020.

Demande n°6 : préciser les périodicités d'inspection en régime normal, notamment en statuant sur les périodicités requises pour les récipients classés au chapitre C du CTP susmentionné.

Demande n°7 : pour les tuyauteries associées à l'installation de production froid SDM530, renforcer la traçabilité entre les équipements, leurs dossiers, leurs interventions et leur suivi réglementaire.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 10 : Équipements sous pression, maintien du niveau de sécurité de l'équipement

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 01/07/2013, article L557-29

Thème(s) : Risques accidentels, liste des équipements sous pression

Prescription contrôlée :

L'exploitant est responsable de l'entretien, de la surveillance et des réparations nécessaires au maintien du niveau de sécurité du produit ou de l'équipement. Il retire le produit ou l'équipement du service si son niveau de sécurité est altéré.

Constats :

Le dossier du récipient séparateur du compresseur HK11, de marque BRODENE GRAM A.S. - n°75 919 2535 01 101, présente un certificat de tarage de sa soupape, réalisé le 18/10/2023 par la société Robinetterie Service, dans le cadre de la requalification périodique de l'équipement.

L'opération d'entretien de la soupape a notamment compris un contrôle du fonctionnement de celle-ci avant démontage entretien et tarage. La société robinetterie service indique dans son attestation avoir observé, lors d'un premier test de fonctionnement, une pression d'ouverture à 25b et lors du 2^{ème} test, une pression d'ouverture à 18b, la soupape étant normalement tarée à 18b.

Bien que la pression d'ouverture de 25b, observée lors du premier test, ne dépasse pas la pression de service de l'équipement (25b également), il s'avère qu'une déviation de la pression d'ouverture de la soupape est apparue pendant qu'elle était en service sur l'équipement et normalement tarée à 18b.

Demande n°8 : Il y a un risque que ce défaut se renouvelle entre deux entretiens de la soupape, que l'exploitant indique faire réaliser à chaque requalification de l'équipement, et que celle-ci ne s'ouvre pas à la pression d'ouverture définie par l'exploitant. De plus, une déviation plus importante pourrait conduire la soupape à s'ouvrir à une pression au-delà de la pression de

service de l'équipement, ce qui constitue un danger.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : <u>Demande n°8</u> : effectuer une analyse de l'état et du fonctionnement des soupapes du même type sur les équipements ammoniac, et établir un plan d'actions en conséquence si des déviations systématiques des paramètres d'ouverture étaient observées.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois