

Unité départementale de la Somme
53 rue de la Vallée
80000 Amiens

Amiens, le 08/06/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 01/06/2026

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

AJINOMOTO FOODS EUROPE

46 RUE DE NESLE
BP 42
80190 Mesnil-Saint-Nicaise

Références : 2026-E30100
Code AIOT : 0005102362

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 01/06/2026 dans l'établissement AJINOMOTO FOODS EUROPE implanté 48 RUE DE NESLE 80190 Mesnil-Saint-Nicaise. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Cette inspection s'inscrit dans le cadre du programme annuel de contrôle des installations classées et avait pour objectif de vérifier la mise en œuvre du système de gestion de la sécurité (SGS) de l'établissement.

Les contrôles ont porté plus particulièrement sur la maîtrise des procédés. Une attention particulière a été portée aux dispositions applicables aux opérations ferroviaires liées à la réception des wagons d'ammoniac ainsi qu'aux mesures de maîtrise des risques associées à ces activités.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- AJINOMOTO FOODS EUROPE
- 48 RUE DE NESLE 80190 Mesnil-Saint-Nicaise
- Code AIOT : 0005102362
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

La société AJINOMOTO FOODS EUROPE est spécialisée dans le secteur agroalimentaire. Son activité principale est la production d'acides aminés par bio-fermentation, à l'aide de bactéries, non pathogènes et non génétiquement modifiées, à partir de substrat présent dans différentes matières premières sucrées.

Dans le cadre de l'activité de production d'acides aminés, AJINOMOTO FOODS EUROPE dispose d'installations de fermentation, séparation, purification, cristallisation, transformation chimique, conditionnement et stockage d'acides aminés.

L'exploitation des installations est autorisée par arrêté préfectoral du 29 juillet 1996, notamment modifié par l'arrêté complémentaire du 04 novembre 2020. L'établissement est classé SEVESO seuil haut et fait partie des établissements dits "IED" - BREF FDM industries agroalimentaires.

Thèmes de l'inspection :

- SGS

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
2	Élaboration des procédures – validation & REX – CF GDOC	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
5	Plages de fonctionnement – MMR 18 Capteur de pression sur la sphère	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 52	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	

(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	Élaboration des procédures – Organisation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
3	Gestion	Arrêté Ministériel du 26/04/2014,	Sans objet

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
	documentaire – Organisation	article Annexe I – 3	
4	Formation aux procédures – Procédure depotage	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 2	Sans objet
6	Contenus des procédures – 1/2	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
7	Contenus des procédures – 2/2	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet
8	Respect des procédures et consignes d'exploitation	Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3	Sans objet

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

Au regard des constats réalisés durant la visite d'inspection et dans l'attente des justificatifs et actions correctives aux quatre demandes de compléments et de l'observation formulées dans le rapport. Il n'est pas proposé d'engager de suites administratives à ce stade.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Élaboration des procédures – Organisation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures. Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.
Constats :

L'exploitant a transmis avant la visite d'inspection sa procédure de gestion documentaire (PR-2017-0000). Cette procédure est également disponible dans le logiciel de gestion documentaire « ENNOV3 ».

La procédure décrit les modalités de création, de révision et d'approbation des documents, ainsi que les circuits de validation associés.

Durant la visite d'inspection, l'exploitant a indiqué que les collaborateurs concernés étaient associés à la rédaction des procédures afin de garantir l'adéquation des documents avec les pratiques opérationnelles. Il a également précisé que les modes opératoires retranscrivent les techniques à mettre en œuvre sur les équipements concernés. À titre d'exemple, l'exploitant a présenté le mode opératoire « MO-2017-0009 - Blocage aiguillage ».

L'exploitant a également présenté la liste des procédures et des documents en liens avec la maîtrise de procédé et des mesures de maîtrise du risque.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Élaboration des procédures – validation & REX – CF GDOC

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

La procédure de gestion documentaire PR-2017-0000 définit les modalités de rédaction, de validation et d'approbation des documents. Cette procédure précise également les catégories de documents pour lesquelles l'étape d'approbation est facultative.

Durant la visite d'inspection, l'exploitant a présenté le mode opératoire MO-2017-0009 « Blocage aiguillage ». Ce document décrit les modalités de mise en œuvre d'une mesure de maîtrise des risques.

L'inspection a constaté que ce document avait fait l'objet d'une validation interservices mais qu'aucune étape d'approbation n'était prévue. L'exploitant a précisé que l'approbation n'était pas requise pour les modes opératoires conformément aux dispositions de la procédure de gestion documentaire.

L'inspection a également constaté que le circuit de validation associé à ce document n'intègre pas le service QSE. Dès lors, une modification du mode opératoire pourrait être validée sans qu'il soit systématiquement vérifié si cette modification est susceptible d'avoir un impact sur la mesure de maîtrise des risques (MMR) concernée.

Or, le Système de Gestion de la Sécurité (SGS) prévoit que toute modification susceptible d'affecter une mesure de maîtrise des risques fasse l'objet d'une évaluation préalable dans le cadre du processus de gestion des modifications.

L'organisation documentaire actuellement mise en œuvre ne permet pas de garantir qu'une modification apportée à un mode opératoire participant à la mise en œuvre d'une mesure de maîtrise des risques soit systématiquement identifiée et évaluée au titre de la gestion des modifications.

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

N°1 : L'exploitant confirmera l'organisation retenue pour garantir que les documents associés à la mise en œuvre ou au maintien des mesures de maîtrise des risques bénéficient d'un circuit de validation adapté aux enjeux de sécurité et intégrant les fonctions compétentes en matière de sécurité des procédés ;

N°2 : L'exploitant précisera dans la procédure de gestion documentaire ou dans la procédure de gestion des modifications les modalités permettant de garantir qu'une modification d'un document relatif à une MMR fait bien l'objet d'une évaluation préalable de ses impacts sur la sécurité.

Type de suites proposées : Avec suites

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

Proposition de délais : 2 mois

N° 3 : Gestion documentaire – Organisation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/04/2014, article Annexe I – 3

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité :

3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation

Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures.

Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

L'exploitant a déclaré que les documents sont mis à jour dès que nécessaire, notamment à la suite d'un accident, d'un incident, d'une évolution des pratiques ou d'une modification des équipements.

L'exploitant a également indiqué que la durée maximale de validité d'un document sans révision est fixée à trois ans. Au-delà de ce délai, le document fait l'objet d'une revue afin de vérifier qu'il

demeure adapté aux pratiques et aux installations du site. Une alerte automatique est générée par le logiciel de gestion documentaire afin d'informer le rédacteur de l'échéance de révision. Toutefois, l'inspection a constaté que le mode opératoire MO-2017-0009 « Blocage aiguillage », participant à la mise en œuvre d'une mesure de maîtrise des risques, présentait une date de révision supérieure à trois ans. Cette situation n'est pas cohérente avec les modalités de revue documentaire présentées par l'exploitant durant la visite d'inspection.

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

N°3 : L'exploitant transmettra les éléments permettant de justifier la revue du mode opératoire MO-2017-0009 « Blocage aiguillage » ou procédera à sa mise à jour. Il précisera également les dispositions retenues afin de garantir le respect des échéances de révision définies dans son système de gestion documentaire.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Formation aux procédures – Procédure depotage

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 2

Thème(s) : Risques accidentels, SGS

Prescription contrôlée :

Les fonctions des personnels associés à la prévention et au traitement des accidents majeurs, à tous les niveaux de l'organisation, sont décrites, ainsi que les mesures prises pour sensibiliser à la démarche de progrès continu.

Les besoins en matière de formation des personnels associés à la prévention des accidents majeurs sont identifiés. L'organisation de la formation ainsi que la définition et l'adéquation du contenu de cette formation sont explicitées. (...)

Constats :

Durant la visite d'inspection, l'exploitant a présenté les fonctionnalités du logiciel de gestion documentaire. Celui-ci permet notamment d'établir des liens entre les différents documents du système documentaire (procédures, modes opératoires, consignes, etc.), d'identifier un ou plusieurs destinataires et d'assurer le suivi de leur diffusion.

L'exploitant a précisé qu'une diffusion papier des documents peut être réalisée lorsque nécessaire. Dans ce cas, une présentation des évolutions est effectuée auprès des opérateurs concernés et une attestation de présence est renseignée afin d'assurer la traçabilité de la prise de connaissance.

Sur le terrain, l'inspection a contrôlé les modalités de diffusion des consignes relatives à la réception des trains d'ammoniac. L'inspection a questionné le dernier opérateur affecté au poste de sécurité du site. Celui-ci a démontré sa connaissance des risques associés à la réception de train d'ammoniac et a été en mesure de décrire les actions à mettre en œuvre en cas d'anomalie détectée lors d'une opération de réception.

L'inspection a constaté que les consignes applicables ainsi que les feuilles d'émargement associées étaient regroupées dans un classeur tenu au poste de contrôle et de sûreté du site. L'exploitant a également présenté le dossier de qualification du dernier agent affecté au poste d'aiguillage. Ce dossier identifie les formations suivies, les informations transmises lors du parcours d'intégration ainsi que les contrôles de connaissances réalisés. Le document est renseigné par le responsable du service et les formations sont dispensées par un technicien

reconnu comme expérimenté.

Toutefois, l'inspection a constaté que la fiche de qualification présentée n'identifie pas explicitement la formation relative au blocage de l'aiguillage. De même, aucune référence au mode opératoire correspondant n'est mentionnée dans le dossier de qualification.

Observation N°1 :

Le blocage de l'aiguillage participant à la mise en œuvre d'une mesure de maîtrise des risques, l'identification explicite de la formation dans le formulaire FE-2006-0008 ainsi que la référence aux documents opérationnels applicables permettraient de renforcer la traçabilité des compétences attendues et des connaissances acquises par les opérateurs affectés à cette activité.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Plages de fonctionnement – MMR 18 Capteur de pression sur la sphère

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 52

Thème(s) : Risques accidentels, Plages de fonctionnement

Prescription contrôlée :

Pour les installations dont un ou des phénomènes dangereux identifiés dans l'étude de dangers conduisent à des effets irréversibles, au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 susvisé, qui sortent des limites du site, l'exploitant établit, sous sa responsabilité les plages de variation des paramètres qui déterminent la sécurité de fonctionnement des installations. Il met en place des dispositifs permettant de maintenir ces paramètres dans ces plages de fonctionnement.

Pour ces mêmes installations, les paramètres importants pour la maîtrise de ces phénomènes sont associés à une alarme ou une sécurité opérationnelle lorsqu'ils sont susceptibles de sortir des plages de fonctionnement définies. Le déclenchement de l'alarme ou la sécurité opérationnelle entraîne si nécessaire la réalisation de mesures correctives appropriées, et le cas échéant la mise en sécurité de l'installation, notamment si la cinétique le justifie.

Les systèmes de sécurité concernés sont éprouvés, conçus et construits de façon à être fiables, adaptés aux conditions de service prévues et à prendre en compte, s'il y a lieu, les exigences en matière de maintenance et d'essais des dispositifs.

Constats :

Durant la visite d'inspection, l'exploitant a présenté la fiche relative à la mesure de maîtrise des risques MMR 18. Cette fiche précise notamment les seuils de fonctionnement associés à l'équipement. L'exploitant a indiqué qu'une pression supérieure à 11 bar sur la sphère entraîne la fermeture automatique des vannes d'isolement. La supervision permet par ailleurs de confirmer la fermeture effective de ces vannes.

L'exploitant a expliqué les dispositions mises en œuvre en cas de déclenchement d'une alarme de pression haute sur la sphère. Il a notamment indiqué que l'opérateur doit procéder à différentes vérifications visant à s'assurer du bon fonctionnement de la mesure de maîtrise des risques et de l'absence de situation dégradée.

Toutefois, l'exploitant n'a pas été en mesure de présenter de document opérationnel décrivant les actions à réaliser à la suite du déclenchement de cette alarme. Aucun logigramme, fiche réflexe, consigne ou procédure ne formalise les vérifications et actions de sécurité attendues, telles que la confirmation de la fermeture des vannes, la surveillance de l'évolution de la pression, le déclenchement des alertes internes, la vérification des équipements associés ou la mise en œuvre éventuelle de moyens complémentaires de protection.

L'opérateur a confirmé connaître les vérifications à effectuer mais a également confirmé l'absence de support documentaire permettant d'identifier de manière formalisée les actions à mettre en œuvre en cas de déclenchement de l'alarme. L'absence de formalisation des actions attendues ne permet pas de garantir une réponse homogène des opérateurs face à la sollicitation de cette mesure de maîtrise des risques, notamment en cas de changement de personnel ou de situation dégradée.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : N°4 : L'exploitant précisera les dispositions retenues pour formaliser les actions de surveillance, de vérification et de mise en sécurité à réaliser à la suite du déclenchement de l'alarme de pression haute associée à la MMR 18. Il transmettra le ou les documents mis en place afin de garantir une gestion homogène de cette situation par les opérateurs et conforme à l'attendu.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective

N° 6 : Contenus des procédures – 1/2

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures. Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.
Constats : Durant la visite d'inspection, l'exploitant a présenté le mode opératoire de réception et de mise en place des wagons d'ammoniac « MO-2020-0017 ». Ce document décrit les différentes étapes de l'opération ainsi que le rôle des intervenants. Il identifie également les principaux risques associés aux tâches réalisées et les mesures de prévention associées. L'inspection a constaté que le mode opératoire définit les responsabilités des différents acteurs intervenant dans l'opération de réception des wagons d'ammoniac.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Contenus des procédures – 2/2

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures. Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le risque de défaillance du système. Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.
Constats : Durant la visite d'inspection, l'exploitant a présenté le mode opératoire de réception et de mise en place des wagons d'ammoniac « MO-2020-0017 » ainsi que le mode opératoire relatif au blocage de l'aiguillage. L'inspection a constaté que ces documents décrivent les différentes étapes des opérations concernées et identifient les phases critiques nécessitant une attention particulière de la part des opérateurs. L'exploitant a également présenté les fiches relatives aux mesures de maîtrise des risques associées à ces opérations. Ces fiches identifient les phénomènes dangereux concernés ainsi que les mesures de maîtrise des risques mises en œuvre. Elles renvoient aux modes opératoires applicables et précisent les actions attendues pour assurer le maintien de l'efficacité des mesures de maîtrise des risques. L'inspection a constaté une cohérence entre les mesures de maîtrise des risques identifiées dans les fiches MMR et les dispositions opérationnelles décrites dans les modes opératoires présentés.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 8 : Respect des procédures et consignes d'exploitation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 26/05/2014, article Annexe I – 3
Thème(s) : Risques accidentels, SGS
Prescription contrôlée : Le système de gestion de la sécurité précise, par des dispositions spécifiques, les situations ou aspects suivants de l'activité : 3. Maîtrise des procédés, maîtrise d'exploitation Des procédures et des instructions sont mises en œuvre pour permettre la maîtrise des procédés et l'exploitation des installations en sécurité. Les phases de mise à l'arrêt et de démarrage des installations, d'arrêt, de même que les opérations d'entretien et de maintenance, même sous-traitées, font l'objet de telles procédures. Les informations disponibles sur les meilleures pratiques sont prises en compte afin de réduire le

risque de défaillance du système.

Le système de gestion de la sécurité définit également les actions mises en œuvre pour maîtriser les risques liés au vieillissement des équipements mis en place dans l'établissement et à la corrosion.

Constats :

L'exploitant a déclaré faire réaliser des audits périodiques de son système de gestion de la sécurité par un organisme extérieur. Durant la visite d'inspection, il a présenté le rapport du dernier audit réalisé les 20 et 21 avril 2026 ainsi que les constats associés.

L'inspection a constaté que cet audit a notamment porté sur les opérations ferroviaires et les dispositions mises en œuvre pour garantir la sécurité des manœuvres. L'exploitant a produit un plan d'actions suite à cet audit.

Type de suites proposées : Sans suite