



**PRÉFET
DU BAS-RHIN**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Grand Est**

Unité départementale du Bas-Rhin
14 rue du Bataillon de marche n°24
BP 10001
67050 Strasbourg Cedex

Strasbourg, le 18/02/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 28/01/2025

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

SOUFFLET MALT
7 RUE DU PORT DU RHIN
67000 Strasbourg

Références : 1057/AD/AG
Code AIOT : 0006701057

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 28/01/2025 dans l'établissement SOUFFLET MALT, implanté 7 RUE DU PORT DU RHIN 67000 STRASBOURG. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Cette visite a été programmée dans le cadre du suivi de la mise en demeure du 31 octobre 2024.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- SOUFFLET MALT
- 7 RUE DU PORT DU RHIN 67000 STRASBOURG
- Code AIOT : 0006701057
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

La société SOUFFLET MALT produit du malt, dans ce cadre elle exploite notamment des silos à céréales et une installation de réfrigération à l'ammoniac.

Contexte de l'inspection :

Suite à mise en demeure

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 au 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 au 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 délai
4	Ammoniac (R717) – sécurité des installations / récipient d'ammoniac	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 2.12.2	Demande de justificatif à l'exploitant	4 mois
6	Ammoniac	Arrêté Ministériel	Mise en demeure,	4 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 délai
	(R717) – sécurité des installations / dispositif limiteur pression	du 19/11/2009, article 4.8	respect de prescription	
7	Ammoniac (R717) – sécurité des installations / tuyauterie d'ammoniac	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 4.9	Mise en demeure, respect de prescription	4 mois
8	Sécurité des installations / Prévention des risques accidentels	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47	Mise en demeure, respect de prescription	4 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	Suivi de l'inspection du 17/09/2024	Autre du 25/09/2024 Rapport de la visite du 17/09/2024	Sans objet
2	Suivi de l'inspection du 17/09/2024	AP de Mise en Demeure du 31/10/2024, article 1 ^{er}	Levée de mise en demeure
3	Tourillage – Dioxyde de Soufre	Arrêté Préfectoral du 14/01/1993, article 7, point 1	Sans objet
5	Ammoniac (R717) – sécurité des installations / signalisation	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 3.8	Sans objet

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

Non-conformités :

Au vu des rapports de vérification des installations d'ammoniac présentés par l'exploitant, il apparaît que ce dernier n'effectue pas de suivi des vérifications réalisées par le prestataire sur les installations d'ammoniac :

- il n'est pas vérifié que les contrôles sont correctement réalisés ;
- certaines actions correctives proposées par le prestataire ne sont pas mises en œuvre, et ce depuis 2019.

De plus, les informations techniques ne peuvent pas être communiquées à l'instant T lors du contrôle. L'exploitant n'est pas en mesure de justifier que ses installations d'ammoniac sont conformes à l'arrêté ministériel du 19/11/2009, applicable à ce type d'installation.

L'inspection est toujours en attente des documents devant être fournis par le prestataire, pour justifier techniquement que toute la chaîne de sécurité se met en défaut si le seuil d'occupation à 85% du ballon d'ammoniac est dépassé.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Suivi de l'inspection du 17/09/2024

Référence réglementaire : Autre du 25/09/2024, Rapport de la visite du 17/09/2024
Thèmes : Autre, Suivi des actions correctives suite au précédent contrôle
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Constats du rapport du 25/09/2024 :</p> <ul style="list-style-type: none">• Suite à la nouvelle convention de rejet établie par l'EMS le 15/12/2023, l'exploitant n'a toujours pas demandé la révision des valeurs limites de rejets aqueux obsolètes, prescrites dans l'arrêté préfectoral du 27/08/1990. De ce fait, les résultats d'analyses produits sur GIDAF montrent, ponctuellement, des dépassements de certains paramètres (MEST, DCO, DBO5, P et NGL) par rapport aux prescriptions de l'AP du 27/08/1990, alors qu'ils sont conformes aux valeurs fixées par la convention de rejet. <p>Dans le cadre d'un projet de modification des installations (augmentation de la production), une nouvelle convention doit être établie avec l'EMS. L'exploitant s'engage à demander un aménagement de ses prescriptions dans son futur porter à connaissance, une fois la nouvelle convention signée.</p> <ul style="list-style-type: none">• L'exploitant a fait installer une barrière au niveau de l'entrée de l'exploitation et rehausser la hauteur de sa clôture donnant sur la rue du Port du Rhin. Cependant, la clôture située rue de la Minoterie n'atteint pas en tous points la hauteur de 2 mètres minimum, fixée par l'arrêté préfectoral du 27 août 1990. <p>L'exploitant a produit une facture pour la réalisation de la rehausse des clôtures rue de la Minoterie et s'est engagé à ce que ces travaux soit terminés sous 15 jours.</p> <p>L'exploitant s'est également engagé à transmettre des photographies de la mise en conformité de la clôture, dès les travaux terminés.</p> <ul style="list-style-type: none">• Risque électrique : <p>Au vu des non-conformités relevées, l'exploitant a défini des priorités (dont les urgences) et a établi un plan d'action. En 2024, les actions correctives portent sur la mise en conformité des schémas et armoires électriques. Ces actions sont en cours actuellement.</p> <p>Un tableau de suivi de ces non-conformités et de la maintenance des installations concernées est mis en œuvre. <u>Toutefois, il a été constaté que la date de retour à la conformité n'est pas toujours enregistrée.</u></p>
<p>Constats :</p> <ul style="list-style-type: none">- Modification des installations (art.5 AP du 14/01/1993) : <p>L'exploitant a demandé l'aménagement des prescriptions relatives à la surveillance des rejets aqueux de ses installations, dans son dossier de " Porter à connaissance " du 19 décembre 2024. L'instruction de ce dossier, par l'Inspection, est en cours.</p> <ul style="list-style-type: none">- Règles d'implantation / Accès-clôture (art.3 AP du 27/08/1990) : <p>La clôture a été mise en conformité à 2 mètres en octobre 2024.</p> <ul style="list-style-type: none">- Risque électrique (art. 9 AMPG du 29/03/2004) : <p>Le tableau de suivi des non-conformités, relevées lors des vérifications périodiques des installations électriques, et de leur actions correctives, intègre la date de leur retour à la conformité.</p>

Type de suites proposées : Sans suites

N° 2 : Suivi de l'inspection du 17/09/2024

Référence réglementaire : AP de Mise en Demeure du 31/10/2024, article 1 ^{er}
Thèmes : Risques chroniques, Ammoniac
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>La <i>Société des Malteries d'Alsace (groupe SOUFFLET)</i>, pour ses installations situées <i>7 rue du Port du Rhin à 67100 STRASBOURG</i>, est mise en demeure de respecter, dans le délai de un mois à compter de la notification du présent arrêté, les prescriptions de <i>l'arrêté préfectoral complémentaire du 20 mai 2020</i> et de <i>l'arrêté ministériel du 19/11/2009</i> :</p> <p>« - <u>APC du 20/05/2020 / Article 1^{er}</u> :</p> <p><i>L'extraction d'air de la salle des machines, ainsi que les rejets des soupapes, débouchent à une hauteur minimale de 21 mètres mesurée depuis le niveau du sol de la cour de l'usine, à l'entrée de la salle des machines. (...)</i></p> <p><i>-Arrêté Ministériel du 19/11/2009 / 6.1. Captage et épuration des rejets à l'atmosphère :</i></p> <p><i>Les installations susceptibles de dégager des fumées, gaz ou odeurs sont munies de dispositifs permettant de collecter et canaliser autant que possible les émissions. (...)</i></p> <p><i>Les installations susceptibles de dégager des gaz ou vapeurs toxiques sont munies de dispositifs permettant de collecter et canaliser les émissions, y compris les points de purge effectuées au cours des opérations de branchement/débranchement des récipients, dans des endroits éloignés au maximum des habitations. (...)</i></p> <p><i>Toutes dispositions sont prises pour limiter au minimum le rejet à l'air libre des gaz, gaz liquéfiés ou vapeurs toxiques. »</i></p>
<p>Constats :</p> <p>Par courriel du 20 décembre 2024, l'exploitant confirme la réalisation des travaux de mise en place d'un automatisme d'arrêt de l'extracteur d'ambiance du local dès le premier seuil de détection d'ammoniac. Un rapport d'intervention, mentionnant les essais réalisés sur l'installation daté du 13/12/2024 est fourni à l'appui. Ce rapport rend compte du contrôle des asservissements réalisé lors d'une détection d'ammoniac :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le klaxon et le gyrophare à l'extérieur du local d'ammoniac s'activent au seuil 1 (500 ppm) et au seuil 2 (1000ppm) ; - la ventilation de la salle des machines (située au plafond) se coupe au seuil 1 ; - le TGBT se coupe au seuil 2. <p>Par ailleurs, un report des informations liées au fonctionnement des installations d'ammoniac est disponible en salle du bureau de commande de l'usine.</p> <p>La mise en demeure peut être levée sur ce point.</p>
Type de suites proposées : Sans suites
Proposition de suites : Levée de mise en demeure

N° 3 : Touraillage – Dioxyde de Soufre

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 14/01/1993, article 7, point 1
Thèmes : Risques chroniques, Prévention des pollutions
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Article 7 : Contrôles</p>

<p>1. Principes généraux</p> <p>D'une manière générale, tous les rejets et émissions devront faire l'objet de contrôles périodiques ou continus par le permissionnaire, indépendamment de ceux inopinés ou non, que l'inspection de installations classées pourra demander. Ces contrôles devront permettre le suivi du fonctionnement des installations et la surveillance de leurs effets sur l'environnement. (...)</p>
<p>Constats :</p> <p>L'opération de touraillage (séchage) prévoit l'adjonction de soufre au process, pour éviter l'apparition de NDMA, molécule probablement cancérigène pour l'homme, qui rend le malt impropre à la consommation humaine.</p> <p>Le soufre étant injecté pendant la phase de séchage (montée en température), du dioxyde de soufre (polluant) est alors généré.</p> <p>L'installation de touraillage étant à l'origine d'une pollution, l'exploitant s'est engagé à mettre en place une surveillance de ce paramètre, conformément à l'article 7 point 1 de l'arrêté préfectoral du 14/01/1993.</p> <p>La fréquence d'analyse définie par l'exploitant est annuelle.</p> <p>Les résultats d'analyses de la campagne 2024, réalisée du 6 au 8 novembre, ont été présentés lors du contrôle.</p> <p>Les résultats de dioxyde de soufre (SO₂) sont les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - pour la touraille usine 1 : concentration 0,39 mg/Nm³ / flux 94,49 g/h ; - pour la touraille A : concentration 4,3 mg/Nm³ / flux 2857 g/h ; - pour la touraille B : concentration 0,13mg/Nm³ / flux 88,9 g/h ; <p>L'exploitant a pris comme référence la valeur limite d'émission (V.L.E.) fixée par l'arrêté du 02/02/1998, relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation (Chapitre V - Section II - Article 27), à savoir :</p> <p>« 3 - Oxydes de soufre (exprimés en dioxyde de soufre) : Si le flux horaire est supérieur à 25 kg/h, la valeur limite de concentration est de 300 mg/m³. ».</p> <p>Au vu des résultats obtenus et de l'absence de dépassement de cette V.L.E., l'exploitant souhaite ne pas poursuivre la surveillance du dioxyde de soufre.</p> <p>Il peut être fait droit à cette demande, mais une analyse annuelle doit être mise en œuvre à chaque modification des installations de touraillage et/ou des procédés de fabrication qui y sont liés, afin de vérifier que les installations une fois modifiées permettent toujours d'assurer un faible rejet de dioxyde de soufre.</p> <p>Cette décision sera actée lors de la prochaine mise à jour des modifications des installations, par arrêté préfectoral complémentaire.</p>
<p>Type de suites proposées : Sans suites</p>

N° 4 : Ammoniac (R717) – sécurité des installations / récipient d'ammoniac

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 2.12.2
Thèmes : Risques chroniques/accidentels, Prévention des pollutions et des risques accidentels
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>2.12.2. Récipients de capacité supérieure à 50 kilogrammes</p> <p>A. (...) Chaque récipient est solidement ancré au sol et protégé contre les chocs.</p> <p>Chaque récipient fixe d'ammoniac comporte :</p>

- une jauge permettant de contrôler le volume de liquide contenu. Le taux d'occupation du récipient n'excède pas 80% du volume du récipient à la température de remplissage : ce niveau limite est défini pour préserver un ciel gazeux suffisant afin de permettre toute expansion thermique naturelle pouvant survenir après l'opération de remplissage ; - un second dispositif, indépendant de la jauge de niveau, permettant de détecter le franchissement du niveau de 85%. Cette détection entraîne le déclenchement d'une alarme sonore et visuelle et la mise en sécurité automatique de l'installation telle que prévue au C. (...)

C. La mise en sécurité automatique de l'installation est déclenchée en cas de :

- dépassement du niveau de 85% tel que prévu au A ;
- détection d'ammoniac telle que prévue au point 4.3.1 de l'annexe I.

La mise en sécurité automatique de l'installation consiste en :

- la fermeture de l'ensemble des vannes automatiques ;
- l'arrêt des éventuels équipements de transfert ou de manipulation de l'ammoniac.

Le système de mise en sécurité automatique est également actionnable manuellement (bouton d'arrêt d'urgence) en au moins deux points opposés de la zone de stockage ou d'emploi et dûment signalés. (...)

La remise en service après mise en sécurité ne peut pas être faite de manière automatique. Elle fait l'objet d'une procédure permettant de contrôler l'installation avant remise en service. (...)

E. L'exploitant établit un programme de contrôle de l'ensemble de l'installation, en s'assurant qu'il intègre un contrôle visuel de la présence et du bon état de tous les équipements de sécurité (jauge, détecteur de niveau, soupapes, clapet antiretour, dispositif limitant le débit, vannes automatiques et manuelles) et un test de bon fonctionnement de la chaîne de mise en sécurité automatique sur détection d'ammoniac. La fréquence de contrôle est inférieure à six mois. Les dispositifs de détection de niveau et la chaîne de sécurité associée sont vérifiés suivant les préconisations du fabricant, à chaque ouverture du récipient fixe et au minimum tous les dix ans. Chaque contrôle donne lieu à un rapport écrit, tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées et de l'organisme chargé du contrôle périodique.

Constats :

L'inspection précise que l'installation de réfrigération à l'ammoniac était à l'arrêt le jour de la visite.

A. L'installation d'ammoniac est implantée dans un local fermé à clé dont l'accès est restreint aux seules personnes habilitées. Chaque récipient d'une capacité supérieure à 50 kilogrammes est solidement ancré au sol et protégé contre les chocs.

Le ballon d'ammoniac de 495 kg comporte :

- une jauge visuelle permettant de contrôler le volume de liquide contenu. Le prestataire vérifie ce niveau lors de chaque phase de remplissage ;
- un second dispositif (flotteur), indépendant de la jauge, qui déclenche une alarme sonore et visuelle dans le local de la salle des machines si le seuil de 85% est atteint. Le prestataire a déclaré à l'exploitant que si le seuil est atteint, cela déclenche l'arrêt complet de l'installation d'ammoniac en mettant toute la chaîne de sécurité en défaut, mais le prestataire n'a pas pu justifier cette déclaration au moyen de documents techniques.

L'inspection est toujours en attente de ces documents techniques.

C. La mise en sécurité automatique de l'installation est donc bien déclenchée en cas de :

- dépassement du niveau de 85 % ;

<p>- détection d'ammoniac (seuil 1 à 500 ppm et seuil 2 à 1 000 ppm) ; Elle consiste en l'arrêt complet de l'installation.</p> <p>La présence de boutons d'arrêt d'urgence a été constatée en divers points du local mais également à l'extérieur (un bouton au niveau de la porte d'entrée). Tous sont clairement signalés.</p> <p>La remise en service (après mise en sécurité) est réalisée par le prestataire après contrôle des installations. Ce contrôle et la remise en service peuvent s'opérer à distance ou sur place, selon la défaillance rencontrée.</p> <p>E. L'exploitant et son prestataire ont établi deux fréquences de contrôle des installations, avec deux types de vérifications :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une " visite de maintenance trimestrielle ", incluant le contrôle des sécurités compresseur, des organes annexes, des protections moteurs, des soupapes de sécurité, du bon état de conservation de l'installation, de l'état des canalisations et des équipements de protection ; - une " visite de maintenance annuelle ", incluant le contrôle de la pompe à chaleur, des circuits de la boucle chaude et de la boucle froide. <p>En complément, le dernier test de bon fonctionnement de la chaîne de mise en sécurité automatique sur détection d'ammoniac a été réalisé le 13/12/2024.</p> <p>Les dispositifs de détection de niveau et la chaîne de sécurité associée sont vérifiés annuellement.</p> <p>Les fréquences de contrôle prévues par l'article 2.12.2 de l'APMG du 19/11/2009 sont respectées.</p> <p>Chaque contrôle donne lieu à un rapport écrit.</p> <p>L'exploitant a présenté les documents suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - rapports trimestriels de septembre, décembre 2023 et mars, septembre, décembre 2024 ; - rapports annuels de mars 2019 et de juin 2020 à 2024. <p>L'exploitant n'a pas été en mesure de fournir le rapport réalisé pour le premier trimestre 2023.</p> <p>Par ailleurs, après analyses de ces documents, il a été constaté que l'exploitant ne vérifie pas si son prestataire contrôle correctement l'ensemble des points prévus par le programme de contrôle et figurant dans les rapports de maintenance. En effet, depuis 2019, le bouton d'arrêt d'urgence de l'armoire générale n'a pas été testé (voir point n°8 de ce rapport).</p>
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délai : 4 mois

N° 5 : Ammoniac (R717) – sécurité des installations / signalisation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 3.8
Thèmes : Risques accidentels, Prévention des risques accidentels
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>3.8. Signalisation des vannes</p> <p>Les vannes et les tuyauteries sont d'accès facile et leur signalisation est conforme à la norme NF X 08-100 de 1986 ou à une codification reconnue.</p> <p>Les vannes portent de manière indélébile le sens de leur fermeture.</p>
<p>Constats :</p> <p>Les vannes et tuyauteries sont faciles d'accès, pour certaines situées en hauteur, elles sont accessibles à l'aide d'un dispositif (échelle ...).</p> <p>L'ensemble des tuyauteries présente une signalisation conforme à la norme NF X 08-100 : les codes</p>

couleur de fond, d'identification du fluide et d'état du fluide sont représentés, ainsi que le sens d'écoulement du fluide. (Par exemple, pour le tuyau 'AMMONIAC LIQUIDE BP' la signalisation observée présente bien une couleur de fond jaune orangé moyen (= autres gaz), une couleur d'identification du fluide vert-jaune clair (= ammoniac), une couleur d'état des fluides violet moyen (= froid ou refroidi) et un sens d'écoulement de bas en haut).

Le sens de fermeture des vannes est inscrit ou gravé sur la poignée.

Il est à noter que certaines vannes situées en hauteur au niveau du ballon d'ammoniac n'ont pu être observées.

Type de suites proposées : Sans suites

N° 6 : Ammoniac (R717) – sécurité des installations / dispositif limiteur de pression

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 4.8

Thèmes : Risques accidentels, Prévention des risques accidentels

Prescription contrôlée :

4.8. Capacités d'ammoniac et dispositifs limiteurs de pression (dispositions spécifiques aux installations de réfrigération)

Les capacités accumulatrices (« récipients » basse pression, moyenne pression, haute pression) possèdent un indicateur de niveau de liquide.

(...)

Chaque capacité accumulatrice est équipée en permanence de deux dispositifs limiteurs de pression au moins, (...) ayant une pression de tarage au plus égale à la pression maximale admissible. Ces dispositifs sont conçus de manière à ce que la pression ne dépasse pas, de façon permanente, la pression maximale admissible. Une surpression de courte durée est cependant admise, limitée à 10% de la pression maximale admissible.

(...)

Les dispositifs limiteurs de pression font l'objet d'un examen visuel tous les quarante mois au maximum.

Une vérification approfondie est réalisée tous les cinq ans au maximum et comporte la réalisation, en accord avec le processus industriel et les fluides mis en œuvre, d'un contrôle de l'état des éléments fonctionnels des dispositifs limiteurs de pression, ou d'un essai de manœuvrabilité adapté montrant qu'ils sont aptes à assurer leur fonction de sécurité, ainsi que la vérification de l'absence d'obstacles susceptibles d'entraver leur fonctionnement. Le certificat de tarage des dispositifs limiteurs de pression, les comptes rendus des examens visuels et des vérifications approfondies sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et de l'organisme chargé du contrôle périodique.

Constats :

Trois jauges visuelles ont été observées au niveau des installations et des soupapes ont pu être observées sur les capacités accumulatrices.

Les dispositifs limiteurs de pression font l'objet d'une vérification annuelle, permettant de vérifier leur bon fonctionnement, compte-rendu à l'appui.

Ce contrôle prévoit :

- un examen visuel de l'état de la soupape ;
 - un contrôle de son étanchéité ;
 - un contrôle de la conduite d'échappement de la soupape (incluant un contrôle de sa non-obstruction) ;
- et indique la pression des équipements.

Les rapports annuels de 2019 à 2024 ont été présentés à l'Inspection.
Selon ces rapports, les soupapes de sécurité sont réglées de façon à ce que la pression de tarage (*Pset* sur le document) ne dépasse jamais la pression maximale admissible (*pression de service (PS)* de l'équipement protégé sur le document).
Les rapports ne font état d'aucun problème concernant l'état et l'étanchéité des soupapes.

Cependant, le contrôle de la conduite d'échappement des soupapes incluant un contrôle de sa non-obstruction n'a pas été réalisé depuis 2019, alors qu'il est prévu tous les cinq ans au maximum.

Or, en cas d'obstruction de cette conduite, le bon fonctionnement de la soupape est entravé puisque la surpression qui a déclenché sa levée ne peut être complètement libérée.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription

Proposition de délai : 4 mois

N° 7 : Ammoniac (R717) – sécurité des installations / tuyauterie d'ammoniac

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article 4.9

Thèmes : Risques accidentels, Prévention des risques accidentels

Prescription contrôlée :

4.9. Tuyauteries d'ammoniac (dispositions spécifiques aux installations de réfrigération)

Les tuyauteries sont efficacement protégées contre les chocs et la corrosion.

Les sorties de vannes en communication directe avec l'atmosphère sont obturées (bouchons de fin de ligne, etc.).

Les tuyauteries sont conçues, fabriquées et contrôlées conformément à la réglementation en vigueur ou, à défaut, aux normes existantes.

L'exploitant établit un programme de contrôle pour le suivi en service de l'ensemble des tuyauteries. Les contrôles, ainsi que le programme de contrôle, sont conservés et tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées et de l'organisme chargé du contrôle périodique.

Constats :

Les tuyauteries sont efficacement protégées contre les chocs.

Il a été constaté la présence de tuyauteries corrodées au niveau de l'installation, confirmée par les rapports de vérification annuelle, depuis 2019.

Ces rapports annuels font état de corrosion, au niveau des tuyauteries de circulation d'ammoniac, sur la tuyauterie de retour d'huile. Le prestataire propose toujours la même action corrective, soit mettre en place une bande grasse. En décembre 2024, le constat indique que la tuyauterie est encore plus corrodée et précise qu'il existe un risque, à terme, de fuite d'ammoniac par corrosion.

Il apparaît donc que l'exploitant ne tient pas compte des observations de son prestataire, y compris lorsque ce dernier souligne un danger et ne met pas en œuvre les actions correctives préconisées par celui-ci.

Les sorties de vannes en communication directe avec l'atmosphère sont obturées.

L'exploitant a établi, avec son prestataire, deux fréquences de contrôle des tuyauteries : annuelle et trimestrielle. Chaque point de contrôle à inspecter est précisé dans le rapport de contrôle remis par le prestataire.

Par ailleurs, après analyses des rapports annuels, il a été constaté que l'exploitant ne vérifie pas si son

prestataire contrôle correctement l'ensemble des points prévus par le programme de contrôle et figurant dans les rapports de maintenance. En effet, depuis 2019, les rapports annuels indiquent que le « Plan de contrôle des tuyauteries avec OH (apave ...) » et l'« Établissement du rapport d'inspection périodique conformément au CTP » ne sont pas effectués (voir point n°8 de ce rapport).
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription
Proposition de délai : 4 mois

N° 8 : Sécurité des installations / Prévention des risques accidentels

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 47
Thème(s) : Risques accidentels, Prévention des risques liés aux installations d'ammoniac (NH3)
<p>Prescription contrôlée : Article 47 - Principes généraux de prévention des risques</p> <p>L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour prévenir les incidents et accidents susceptibles de concerner les installations ou, à défaut, pour en limiter les conséquences.</p> <p>Il organise sous sa responsabilité les mesures appropriées, pour que la prévention des risques soit effective, dans les conditions normales d'exploitation et dans les situations transitoires et dégradées, depuis la construction jusqu'au démantèlement du site après l'exploitation.</p> <p>Il met en place les dispositions nécessaires pour détecter et corriger les écarts éventuels.</p>
<p>Constats :</p> <p>Les constats réalisés aux points de contrôles n°4 et 7 de ce rapport, montrent que l'exploitant ne met pas en place les dispositions nécessaires (actions correctives) pour corriger les écarts relevés par le prestataire en charge de la vérification des installations utilisant de l'ammoniac.</p> <p><u>Ces installations sont situées à environ 150 mètres d'une zone urbanisée (habitations, ERP ...).</u></p> <p>Ces installations pourvues d'équipements sous pression alimentés par de l'ammoniac, sont susceptibles de provoquer des risques d'explosion, de pollution et d'intoxication. En effet, en raison de sa toxicité et de son potentiel inflammable, l'ammoniac présente des risques pour la santé humaine, la sécurité et l'environnement.</p> <p>En cas de mauvaise conduite des installations ou de perte de confinement, l'installation pourrait être à l'origine d'incident ou d'accident. L'analyse de l'accidentologie (base ARIA) recense, sur ce type d'équipement, des pertes de confinement (sur réservoir, équipement, tuyauterie ...), rupture de bouteilles d'ammoniac, fuite (sur flexible, soupape ...) et explosion en local confiné.</p> <p>Pour limiter ces risques, des mesures de prévention sont mises en œuvre, dont la vérification de l'ensemble des équipements.</p> <p>Depuis 2019, dans ses compte-rendus de contrôle, le prestataire en charge de la vérification des installations d'ammoniac, fait état d'anomalies récurrentes à corriger et d'améliorations à prévoir (en plus des anomalies relevées dans les constats n°4 et 7 de ce rapport).</p> <p>Or, l'exploitant n'a pris aucune mesure appropriée pour corriger ces écarts.</p> <p>L'analyse des documents remis par l'exploitant (rapports trimestriels de septembre, décembre 2023 et mars, septembre, décembre 2024 / rapports annuels de 2019 à 2024) a également mis en évidence les écarts suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - depuis décembre 2023, le débitmètre de la pompe de l'évaporateur n°2 P502 est hors service ;

- les conclusions du rapport de septembre 2024, indiquent qu'il faut prévoir de changer le moteur de la pompe glycol 506. Ce constat est identique dans le rapport de décembre 2024 ;
- depuis 2019, le prestataire indique que le calorifugeage des vannes de détente MP/BP est à refaire (circuit C101 et 201) et depuis 2020 il a ajouté que suite aux modifications sur l'évaporateur, il faut refaire l'isolation sur la vanne d'isolement qui alimente l'évaporateur en NH3 liquide ;
- depuis 2019 les rapports annuels indiquent que le « Plan de contrôle des tuyauteries avec OH (apave ...) » et l'« Établissement du rapport d'inspection périodique conformément au CTP » ne sont pas effectués. En remarque, le prestataire invite l'exploitant à se rapprocher de son bureau d'étude pour solutionner ce point ;
- depuis 2019, le bouton d'arrêt d'urgence de l'armoire générale n'a pas été testé ;
- depuis 2019, les " pompe cogénération " et " pompe MEG germeoir " n'ont pas bénéficié d'une vérification complète, car celles-ci sont systématiquement à l'arrêt lors du passage du prestataire et aucun test n'a été réalisé sur les pressions différentielles de l'ensemble des 14 pompes de marque " pump meter KSB ".

De plus, depuis septembre 2023, dans les conclusions des rapports trimestriels, le prestataire a identifié des actions à réaliser (« à faire » ou « importantes ») dont :

- mettre en place une prise électrique dans la salle des machines ;
- mettre en place une climatisation ou un système de ventilation dans le TGBT, car la température est trop haute. Cela pourrait entraîner des risques de coupure des compresseurs, voire la casse des variateurs ;
- prévoir le nettoyage des radiateurs des variateurs par une société extérieure.

Ces actions n'ont jamais été mises en œuvre et apparaissent toujours sur le rapport de décembre 2024.

L'exploitant a précisé qu'aucun salarié de la société Soufflet Malt n'était formé à la gestion des installations d'ammoniac, du fait de leurs complexité et technicité. L'exploitant délègue donc la gestion, la maintenance et les vérifications des installations d'ammoniac à un prestataire, dont il est entièrement dépendant. En cas d'accident, seul le prestataire est amené à intervenir.

Les questions posées lors de l'inspection ont confirmé que l'exploitant n'est, en effet, pas en mesure de savoir si son installation est conforme à la réglementation (AMPG du 19/11/2009).

Il est à noter que le prestataire n'était pas présent le jour de l'inspection et que les justificatifs techniques ne sont pas disponibles sur site. Un interlocuteur de cette société a été contacté, par téléphone, par l'exploitant pour apporter des précisions orales lors du contrôle, puis transmettre avec plusieurs jours de latence des documents techniques suite au contrôle.

Pour rappel, lors des visites de l'Inspection en 2020 et 2021, il a été indiqué à l'exploitant que :

« La délégation de la maintenance à un tiers ne dispense pas l'exploitant de s'assurer de la réalisation des travaux souscrits ni de prendre connaissance des informations critiques sur son installation. Il a été relevé, lors de l'inspection, que cette manière de procéder rend indisponibles à l'exploitant, et donc à l'inspection, de telles informations : pertinence du positionnement des détecteurs (étude préalable non présente sur site), éventuels défauts constatés lors des tests, compte-rendu de la correction des défauts. L'exploitant pourrait ainsi se trouver, sans même le savoir, à conduire une installation non conforme. ».

Dans le rapport de sa visite du 22 janvier 2021, l'inspection avait demandé à ce qu'un programme de suivi, avec échéances, des remarques de tous ordres des contrôles périodiques de l'installation de réfrigération à l'ammoniac soit formalisé.

Or, il apparaît que l'exploitant n'effectue toujours pas de suivi des vérifications réalisées par le prestataire sur les installations d'ammoniac :

- il ne vérifie pas que les contrôles sont correctement réalisés ;

- certaines actions correctives proposées par le prestataire ne sont pas mises en œuvre, et ce depuis 2019.

De plus, les informations techniques ne peuvent pas être communiquées à l'instant T lors du contrôle.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription

Proposition de délai : 4 mois