



**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement de
Bourgogne Franche-Comté**

Unité départementale de la Côte-d'Or
21 Bld Voltaire
CS 27912
21035 Dijon

Dijon, le 14/12/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 24/10/2024

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

BEAUNE BRIOCHE

Les Cerisières
BP 357
21200 Beaune

Références : 2024-412
Code AIOT : 0005401802

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 24/10/2024 dans l'établissement BEAUNE BRIOCHE implanté Les Cerisières Route de Verdun - La Boulangère 21200 Beaune. L'inspection a été annoncée le 30/09/2024. 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 récolement de l'arrêté préfectoral du 10 septembre 2024. Le référentiel de l'inspection est principalement l'arrêté ministériel du 19 novembre 2009 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 4735.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- BEAUNE BRIOCHE
- Les Cerisières Route de Verdun - La Boulangère 21200 Beaune
- Code AIOT : 0005401802
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société BEAUNE BRIOCHE est spécialisée dans la fabrication industrielle de brioches, pains au lait et pains au chocolat.

Le site de Beaune Brioche "La Boulangère" est autorisé au titre des installations classées pour la protection de l'environnement par arrêté préfectoral n°1445 en date du 10 septembre 2024, pour l'activité principale 3642. A ce titre, le site est également classé IED.

Le site de Beaune a été créé en 1997 et emploie environ 300 personnes.

Contexte de l'inspection :

- Inspection généraliste produits chimiques

Thèmes de l'inspection :

- Équipement sous pression
- Risque toxique

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;

- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente inspection</u> ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Localisation des risques	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §4.1	Demande d'action corrective	1 mois
2	Consignes d'exploitation	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §3.7	Demande d'action corrective	2 mois
8	Signalisation des vannes	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §3.8	Demande d'action corrective	3 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
3	Systèmes de détection	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §4.3.1-2	Sans objet
4	Mise en service de l'installation de réfrigération	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §4.10	Sans objet
5	Capacités d'ammoniac et dispositifs limiteurs de pression	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §4.8	Sans objet
6	Tuyauteries d'ammoniac	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §4.9	Sans objet

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
7	Prescriptions spécifiques à l'emploi de l'ammoniac	Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §2.1.2	Sans objet

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

L'exploitant a démontré qu'il a la maîtrise de son installation de réfrigération à l'ammoniac. L'installation est récente (mise en service en octobre 2024) et sera complétée par une seconde installation similaire début 2025. L'exploitant formalisera cette maîtrise, sur l'ensemble des installations de réfrigération à l'ammoniac, par la mise en place et la validation des procédures opérationnelles. Il s'assurera que son organisation est capable de maintenir un niveau de sécurité élevé tout au long de la vie de l'installation et ce, quel que soit le mode de fonctionnement.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Localisation des risques

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §4.1

Thème(s) : Risques accidentels, installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac

Prescription contrôlée :

L'exploitant recense et signale sur un panneau conventionnel, sous sa responsabilité, les parties de l'installation qui, en raison des caractéristiques qualitatives et quantitatives des matières mises en œuvre, stockées, utilisées ou produites, sont susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences directes ou indirectes sur les intérêts visés au L. 511-1 du code de l'environnement.

Une signalisation adéquate posée sur la porte d'accès à tout local de stockage ou d'emploi d'ammoniac ou à la salle des machines avertit du danger et interdit l'accès aux personnes non autorisées.

Constats :

Non-conformité : l'exploitant a expliqué qu'un plan du site est disponible mais que celui-ci n'est pas à jour avec les informations concernant les installations de réfrigération à l'ammoniac. Le plan est en cours de modification. Le type de risque identifié le jour de l'inspection est le risque incendie (les fours fonctionnent au gaz).

Il a déclaré que le plan du site est à disposition dans une boîte à destination des services de secours à l'entrée du site.

L'exploitant a néanmoins expliqué qu'il a informé le service départemental d'incendie et de secours de la Côte-d'Or (SDIS 21) qu'une nouvelle installation de réfrigération utilisant de l'ammoniac a été installée sur le site. Il a précisé que le SDIS 21 a accusé réception du courriel.

La visite de l'installation de réfrigération à l'ammoniac a permis de constater qu'une signalisation est présente sur place avec les indications de danger (Toxique, corrosif, risque cryogénique...). Le

plan de l'installation et le schéma tuyauterie et instrumentation sont disponibles, mais pas encore affichés en évidence.

Il y a, au jour de l'inspection, une seule installation de réfrigération qui est en place sur les deux prévues. Elle côtoie l'installation de réfrigération au CO₂ qui est utilisée en secours. Cette dernière a vocation à disparaître et sera remplacée par la seconde installation de réfrigération. La seconde installation de réfrigération sera construite en janvier 2025.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois

N° 2 : Consignes d'exploitation

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §3.7

Thème(s) : Risques accidentels, installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac

Prescription contrôlée :

Les opérations comportant des manipulations dangereuses et la conduite des installations (notamment en fonctionnement normal, pendant les phases de démarrage, d'arrêt et d'entretien) font l'objet de consignes d'exploitation écrites.

Ces consignes prévoient notamment :

- les modes opératoires ;
- la fréquence de vérification des dispositifs de sécurité et de limitation ou de traitement des pollutions et nuisances générées ;
- les instructions de maintenance et de nettoyage ;
- le maintien, dans le local, de la quantité de matières nécessaire au fonctionnement de l'installation ;
- les conditions de conservation et de stockage des produits ;
- la procédure adaptée aux opérations de maintenance ponctuelles nécessitant une vidange du circuit. Elle intègre un contrôle continu par pesée du récipient utilisé pour la récupération d'ammoniac.

Constats :

Non conformité :

L'exploitant a expliqué que les consignes ne sont pas encore mises en place. Il a déclaré que les procédures seront finalisées en janvier 2025.

La procédure de gestion des fuites, est presque finalisée (achevée mais non signée). Elle a été présentée le jour de l'inspection.

8 personnes (principalement maintenance et qualité-sécurité-environnement) ont été formées au risque ammoniac (sécurité ammoniac, risques, surveillance et procédures d'intervention sur installation frigorifique et équipement ESP) en septembre 2024 (2 jours) par la société CLAUGER.

Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 2 mois

N° 3 : Systèmes de détection

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §4.3.1-2

Thème(s) : Risques accidentels, installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac

Prescription contrôlée :

2. Prescriptions spécifiques à l'emploi de l'ammoniac (installations de réfrigération)

Les installations pouvant présenter un danger pour la sécurité ou la santé des personnes sont 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 dresse la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et détermine les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

Des détecteurs de gaz sont mis en place dans les zones susceptibles d'être impactées par la fuite d'ammoniac, notamment les salles des machines, ainsi que les locaux et galeries techniques.

Les parties de l'installation visées au point 4.1 sont équipées de systèmes de détection dont les niveaux de sensibilité sont adaptés aux situations.

L'exploitant fixe au minimum les deux seuils de sécurité suivants :

- le franchissement du premier seuil (soit 500 ppm dans les endroits où le personnel d'exploitation est toujours présent, soit 2 000 ppm dans le cas contraire) entraînant 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 (soit 1 000 ppm dans les endroits où le personnel d'exploitation est toujours présent, soit 4 000 ppm dans le cas contraire) entraîne, en plus des dispositions précédentes, la mise 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.

Constats :

L'exploitant a fourni l'étude d'implantation des détecteurs réalisée le 25 mars 2024, dans laquelle il est prévu l'installation de 3 détecteurs :

- un détecteur situé à proximité du compresseur « CT1 compresseur », dans le container ammoniac,
- un détecteur « CT2 bouteille », dans le container ammoniac,
- un détecteur dans l'édicule, où est localisée l'extraction d'air.

Les 3 détecteurs ont été visualisés dans l'installation par l'inspection lors de la visite terrain. Les seuils de détection sont fixés à 500 et 1000 ppm.

L'exploitant a expliqué que l'extraction mécanique d'urgence a été vérifiée lors de la mise en service de l'installation. Elle se déclenche automatiquement si le seuil de 500 ppm est atteint. L'inspection a constaté que l'extraction fonctionne correctement, lors de la mise en marche forcée (manuelle) à l'entrée de l'édicule.

Le local est équipé de 2 alarmes sonores et visuelles installées à l'extérieur, au-dessus de la porte

d'entrée. Le report d'alarme est réalisé sur les téléphones du personnel de la maintenance. En cas de détection d'ammoniac, une alarme est envoyée au personnel de maintenance. Le personnel du site est informé et reste confiné. Les centrales de traitement de l'air sont coupées en cas de fuite avérée, afin d'empêcher l'entrée d'ammoniac dans les locaux. La zone ammoniac est plutôt isolée du reste de l'établissement.

A la demande de l'inspection, l'exploitant a présenté le rapport d'intervention du 02/10/2024 du contrôle des 3 détecteurs ammoniac : le technicien a contrôlé le fonctionnement des détecteurs et la chaîne de détection.

La société CLAUGER a par ailleurs réalisé une visite de contrôle initiale le 10 octobre 2024 pour vérifier que l'installation n'a pas été endommagée pendant la phase de construction. Le rapport de vérification initiale a été présenté le jour de l'inspection. Il identifie tous les points du CTP (cahier technique professionnel de suivi, liste les EIPS (équipements importants pour la sécurité) et leur fréquence de contrôle), et statue sur la conformité (réalisation de contrôles non destructifs : ressuage, radiographies... 10 % des soudures sont vérifiées). Pas de non-conformité relevée.

Le contrat de maintenance présenté par l'exploitant est disponible et a été présenté à l'inspection, mais n'est pas intégré dans le portail internet de suivi de l'installation. Les EIPS sont contrôlés 1 fois par an conformément aux prescriptions du fabricant. La chaîne de détection jusqu'à la bobine MX (déclencheur de dérivation : déclencheur de tension utilisé pour déclencher le disjoncteur à l'aide d'un signal de commande) est contrôlée tous les 6 mois. Ce test consiste à déclencher le premier seuil à 500ppm (mise en route de l'extraction) et le second seuil à 1000ppm (idem seuil 1 + coupure puissance).

Observation : Le rapport cité ci-dessus n'était pas encore intégré dans le système de surveillance de l'exploitant. Il s'agit d'un portail internet mis à disposition du client sur lequel il retrouve la liste de tous les EIPS, le suivi de la maintenance et les rapports de contrôle. En effet, le jour de l'inspection la liste des EIPS n'était pas complétée. L'exploitant s'assurera que le portail de suivi est complété et à jour.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Mise en service de l'installation de réfrigération

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §4.10

Thème(s) : Risques accidentels, installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac

Prescription contrôlée :

Avant la mise en service de l'installation, l'exploitant réalise les contrôles suivants :

- vérification de la compatibilité des matériaux constitutifs des équipements de production et de distribution du froid, notamment de l'absence de cuivre ou de tout alliage en contenant ;
- vérification de l'étanchéité du circuit frigorifique.

Si un tel contrôle est mené en application de la réglementation relative aux équipements sous pression, il est réputé répondre aux dispositions du présent point. Le résultat de ce contrôle est conservé et tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées et de l'organisme chargé du contrôle périodique.

Constats :

L'exploitant déclare que toute la tuyauterie est en acier inoxydable (sauf au niveau du pot d'huile, en acier), et est contrôlée selon la directive 2014/68/UE du 15 mai 2014 relative à l'harmonisation

des législations des États membres concernant la mise à disposition sur le marché des équipements sous pression (« directive des équipements sous pression » - DESP).

L'exploitant a présenté le jour de l'inspection la déclaration CE de l'ensemble, datée du 2 octobre 2024. Les vérifications détaillées dans le certificat de conformité ont été réalisées par un organisme notifié. Le document liste tous les EIPS .

La vérification de l'étanchéité du circuit frigorifique a été réalisée :

- une épreuve pneumatique à 0,9 bar en premier lieu,
- un test pneumatique d'essai en pression à 110 % de la pression de service.

Ces éléments se retrouvent dans la déclaration CE signée du 02/10/2024.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Capacités d'ammoniac et dispositifs limiteurs de pression

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

Thème(s) : Risques accidentels, installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac

Prescription contrôlée :

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

Plusieurs capacités réunies par des tuyauteries peuvent être isolées les unes des autres au moyen de vannes manuelles, ouvertes en fonctionnement normal (à l'exception des vannes isolant des capacités usuellement inutilisées), facilement accessibles en toutes circonstances ou par des vannes automatiques pilotées par un ou plusieurs paramètres de l'installation ou actionnées par des "coups de poing" judicieusement placés. À tout moment, la position des vannes est connue.

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

[...]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 :

L'exploitant a présenté le schéma de l'installation. Il comprend :

- un réservoir basse pression avec niveau et 2 soupapes tarées à la pression maximale admissible,
- un réservoir liquide haute pression avec niveau et 2 soupapes tarées à la pression maximale admissible,
- un condenseur avec 2 soupapes,
- un séparateur d'huile, avec 2 soupapes.

Ces éléments ont été vus lors de la visite de l'installation.

Le schéma comprend la liste des vannes de l'installation frigorifique.

Les soupapes sont identifiées dans la liste des équipements EIPS. Elles sont tarées.

L'exploitant a expliqué que l'installation est équipée de pressostats KP7 et KP6 conformes à la DESP, installés sur la tuyauterie et qui envoient les valeurs de pression à l'automate. En cas de surpression, l'installation est mise automatiquement à l'arrêt..

Type de suites proposées : Sans suite

N° 6 : Tuyauteries d'ammoniac

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

Thème(s) : Risques accidentels, installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac

Prescription contrôlée :

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 :

L'installation est entièrement située dans un container, à l'abri des chocs potentiels.

L'inspection a constaté lors de la visite que, pour les vannes de piquage/sortie de vannes à l'air libre (permet de tirer au vide pour réaliser la maintenance), la mise en place de bouchon est réalisée. Les vannes sont soudées (pas de brides).

Le contrôle pour le suivi en service de l'ensemble des tuyauteries, ainsi que du programme de contrôle a été vu au point de contrôle n°4.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Prescriptions spécifiques à l'emploi de l'ammoniac

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §2.1.2

Thème(s) : Risques accidentels, installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac

Prescription contrôlée :

L'installation est implantée de façon à ce que les murs extérieurs de la salle des machines (telle que définie au point 2.4.2 de la présente annexe) soient situés à une distance :

=> d'au moins 10 mètres des limites « du site » lorsque les trois conditions suivantes sont respectées :

- tous les équipements de production du froid, dont le condenseur, sont localisés dans une salle des machines. Les éléments de distribution sont situés à l'intérieur des bâtiments, ou, lorsque c'est physiquement impossible ou économiquement disproportionné, protégés par un capotage ;
 - chaque capacité accumulatrice à haute pression du circuit contient une masse d'ammoniac limitée à 50 kilogrammes ;
 - la hauteur du point de rejet de l'extraction mécanique d'urgence de la salle des machines est au minimum égale à 7 mètres (à partir du sol) ;
- => d'au moins 15 mètres des limites « du site » lorsque les quatre conditions suivantes sont respectées :**
- les équipements de production du froid, à l'exception du condenseur, sont localisés dans une salle des machines. Les éléments de distribution sont situés à l'intérieur des bâtiments, ou, lorsque c'est physiquement impossible ou économiquement disproportionné, protégés par un capotage ;
 - chaque capacité accumulatrice à haute pression du circuit contient une masse d'ammoniac limitée à 50 kilogrammes ;
 - les tuyauteries en entrée et en sortie du condenseur sont protégées par un capotage, équipé d'une détection conformément aux prescriptions spécifiques aux installations de réfrigération du point 4.3.1 de la présente annexe. Le volume délimité par le capotage communique avec la salle des machines par une ouverture. La surface libre de cette ouverture est au moins égale à 20 % de l'aire délimitée par l'emprise du capotage sur la salle des machines ;
 - la hauteur du point de rejet de l'extraction mécanique d'urgence est au minimum égale à 10 mètres (à partir du sol) ;
- => d'au moins 50 mètres « des limites du site » dans les autres cas.**

En outre, tout autre élément de l'installation contenant de l'ammoniac est situé à une distance minimale de 10 mètres des limites « du site ».

Constats :

L'installation est isolée du reste de l'établissement et éloignée des limites de site, à plus de 50 mètres.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 8 : Signalisation des vannes

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 19/11/2009, article Annexe I, §3.8

Thème(s) : Risques accidentels, installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac

Prescription contrôlée :

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. Les vannes portent de manière indélébile le sens de leur fermeture.

Constats :

Lors de la visite de l'installation, l'inspection a constaté que l'ensemble des vannes est accessible et en bon état.

Les vannes qui ne doivent pas être actionnées en fonctionnement normal (vannes frigorifiques, de sécurité) sont plombées.

Non-conformité :

L'inspection a constaté qu'un certain nombre de vanne ne dispose pas d'une indication permettant d'identifier le sens de leur fermeture.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois