



**PRÉFÈTE
DE LA MAYENNE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement**

Laval, le 26/05/2023

Unité Inter-Départementale Anjou Maine
Pôle Risques Chroniques

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Exploitant	Fromageries Bel Production France
N° S3IC	0063.01021
Adresse site	Route de Parigné – ZI de Bras 53100 MAYENNE
Activité	Transformation du lait
Régime	Autorisation - Rubrique principale 3642-3 et BREF principal FDM

Vous avez transmis à mon service, pour avis et suite à donner, le dossier de réexamen complété modifié (bordereau du 07 février 2022) de la société Fromageries Bel Production France implantée à Mayenne. Cette transmission fait suite à la demande de compléments datée du 03 décembre 2021.

Par arrêté préfectoral modifié n°2007-P-814 du 13 juillet 2007, Fromageries Bel Production France est autorisée à exploiter des installations de transformation du lait comprenant notamment une installation classée sous la rubrique n°3642-3 - Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux.

Ces installations, ainsi que les installations connexes, sont soumises aux dispositions de la section 8 du chapitre V du titre Ier du livre V du Code de l'Environnement relatives à la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « IED » (Industrial Emissions



Mel : uidam.dreal-paysdelaloire@developpement-durable.gouv.fr

Rue du Cul d'Anon - Parc d'activités Angers / Saint Barthélemy - CS80145 49183 Saint Barthélemy d'Anjou Cedex

Directive). En particulier, les articles R. 515-70 et suivants du code de l'environnement précisent les modalités de réexamen et l'article R. 515-72 précise le contenu du dossier de réexamen.

L'objet du dossier de réexamen est de définir les mesures techniques et réglementaires qui permettront à l'établissement d'être conforme aux exigences de la directive IED à échéance du délai de réexamen, soit 4 ans après la parution au Journal Officiel de l'Union Européenne des conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées à la rubrique principale.

Il a été acté par le Préfet par arrêté préfectoral complémentaire du 11 août 2015, suite à proposition motivée de l'exploitant en date du 15 juin 2015 que la rubrique principale de l'établissement est la rubrique 3642-3 et que les conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées à cette rubrique sont celles définies par le BREF Industries agro-alimentaires et laitières.

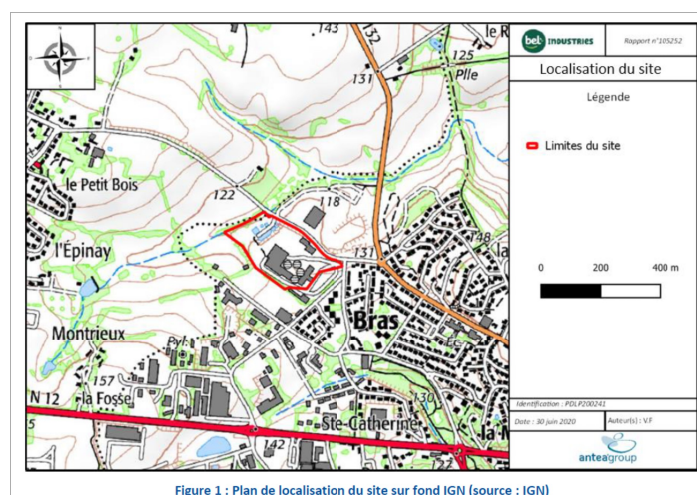
Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (BREF Industries agro-alimentaires et laitières) étant parues au Journal Officiel de l'Union Européenne le 04 décembre 2019, l'établissement devait remettre son dossier de réexamen avant le 04 décembre 2020 et ce, en application de l'article R. 515-71 du code de l'environnement. L'autorisation d'exploiter et les conditions d'exploitation de l'établissement devront en conséquence être conformes aux exigences de la directive IED avant le 04 décembre 2023.

Ce dossier de réexamen a été remis à la préfecture par courrier du 17 décembre 2020. Après examen, une demande de compléments a été formulée par courrier du 03 décembre 2021. Le dossier de réexamen complété a été déposé le 1er février 2022. Le présent rapport expose l'examen de ce dossier par l'inspection des installations classées et propose les suites à lui donner.

I - PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

I.1 - LOCALISATION ET ACTIVITÉS INDUSTRIELLES DU SITE

Le site des Fromageries BEL Production France est localisé sur la commune de Mayenne (53). Le site est localisé en bordure nord-ouest de Mayenne, au niveau de la zone industrielle de Bras. Le site se trouve à l'angle de la rue de Parigné et de la rue de Londres.



Le site de Mayenne des Fromageries BEL Production France est spécialisé dans le traitement du lait et le séchage du lait écrémé pasteurisé et du lactosérum de ces éléments, pour un conditionnement sous forme de poudres.

Au sein du bâtiment « Réception, Écrémage et Pasteurisation » a lieu le traitement du lait cru après réception au niveau des quais. Après traitement via pasteurisation et écrémage, deux produits sont obtenus et stockés : la crème laitière et le lait écrémé pasteurisé. Ces deux produits sont stockés dans des cuves aériennes de stockage :

- 4 cuves de stockage de lait écrémé (2 cuves de 200 m³, 2 cuves de 50 m³). Le lait écrémé est ensuite utilisé dans l'étape 2 pour la fabrication de lait écrémé en poudre.
- 2 cuves de crème laitière de 30 m³.

Des cuves de stockage de matière première (lait cru, lactosérum) sont également présentes :

- 2 cuves de lait cru de 200 m³,
- 10 cuves de lactosérum (2 x 25, 2 x 50, 4 x 100, et 2 x 200 m³).

La deuxième activité est le séchage au niveau du bâtiment « Poudres » pour l'obtention de lait écrémé en poudre et de lait concentré, ainsi que la fabrication du Lactonol et Panibel en poudre à partir de lactosérum. Cette étape fait intervenir l'opération de concentration/séchage et refroidissement de la poudre ainsi que le tamisage avant conditionnement.

I.2 - SITUATION ADMINISTRATIVE

Au titre de la réglementation sur les installations classées, cette société a été autorisée par arrêté préfectoral n° 2007-P-814 du 13 juillet 2007 et est réglementée par les arrêtés préfectoraux complémentaires suivants :

- Arrêté préfectoral complémentaire du 31 décembre 2009 relatif aux modalités de surveillance des rejets de substances dangereuses dans le milieu aquatique (RSDE) ;
- Arrêté préfectoral complémentaire du 11 août 2015 fixant des prescriptions complémentaires à l'arrêté préfectoral n° 2007-P-814 du 13 juillet 2007 relatives à l'extension du plan d'épandage et à la prise en compte de la rubrique 3642.

La situation des installations au titre des rubriques des installations classées pour la protection de l'environnement, tel que prévu à l'article L. 512-7 du Code de l'environnement est reprise dans le tableau ci-dessous.

N° Rubrique de la nomenclature	Désignation de la rubrique	Éléments caractéristiques	Régime
3642-3	Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux issus : 3. Matières premières animales et végétales, aussi bien en produits combinés qu'en produits séparés, avec une capacité de production, exprimée en tonnes de produits finis par jour, supérieure à 75 si A est égal ou supérieur à 10, ou [300 – (22,5 x A)] dans tous les autres cas où « A » est la proportion de matière animale (en pourcentage de poids) dans la quantité entrant dans le calcul de la capacité de production de produits finis.	Tonnage de produits finis par jour : 105 t max (7 jours par semaine) La quantité de matière végétale étant de l'ordre de 10 tonnes par an	A

N° Rubrique de la nomenclature	Désignation de la rubrique	Éléments caractéristiques	Régime
4130-2	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 10 t.	Stockage d'acide nitrique à 58 % en réservoir aérien : 34 tonnes (Bénéfice des droits acquis sollicité par courrier du 02/02/2021)	A
1510-2	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques : 2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant supérieur ou égal à 5 000 m ³ mais inférieur à 50 000 m ³ .	Volume : 22 000 m ³ 2 150 t de poudre de lait, de lactosérum et emballages	DC
2910-A	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion (*) est supérieure à 1 MW, mais inférieure à 20 MW.	2 chaudières dont une de secours de puissance thermique totale de 8,1 MW et une tour de séchage de puissance thermique 7,5 MW	DC

* A = Autorisation, DC = Déclaration avec contrôle

NOTA : Le courrier préfectoral du 12 janvier 2023 acte la cessation d'activité des installations concernées par les rubriques 2921-1 et 4735-1.

I.3 - Périmètre IED et BREF applicables

Le périmètre d'application de la section 8 du code de l'environnement qui transpose la directive IED, a été défini, conformément à l'article R. 515-58, par l'exploitant comme suit :

- Les installations relevant de la rubrique 3642 : Procédé alimentaire.
- Les installations connexes aux installations IED : toutes les installations excepté les locaux sociaux/bureaux et le magasin (stockage de ferrailles).

En conséquence, l'établissement est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et les documents BREFs (Best Reference Documents) sectoriels suivants qui lui sont opposables :

- BREF FDM (Food Drink and Milk), BREF principal, paru en décembre 2019 : ce BREF a été retenu par l'exploitant.
- BREFs secondaires :
 - BREF LCP (Large Combustion Plants), paru en juillet 2017, qui concerne les grandes installations de combustion : ce BREF n'a pas été pris en compte. Le site dispose d'une installation de combustion relevant de la rubrique 2910 à déclaration.
 - BREF WT (Waste Treatment), paru en août 2018, qui concerne le traitement des déchets. Il est en lien avec le respect du BREF FDM et n'a pas été pris en compte.

Ainsi que par les documents BREFs transversaux suivants pour identifier les MTD applicables pour ces installations :

- Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS), paru en juillet 2006

L'exploitant indique avoir recensé les substances et mélanges dangereux de son établissement. L'application du BREF EFS est retenu pour les stockages suivants :

Substance	Quantité stockée	Localisation	Classement ICPE
Acide Nitrique 58%	34 t	Bâtiment 1 (stockage produits chimiques, dépotage lactosérum, contre le bâtiment 2)	4130 - A

- Efficacité énergétique (ENE), paru en février 2009 : non pris en compte par l'exploitant
Le respect de ce BREF est en lien avec le respect des MTD 6 et 10 du BREF FDM.
- Systèmes de refroidissement industriel (ICS), paru en décembre 2001
A la date de rédaction du présent rapport, la société Fromageries Bel Production France n'exploite plus de tour aéroréfrigérante relevant de la nomenclature des installations classées.

II - ANALYSE DU DOSSIER DE RÉEXAMEN

Le dossier transmis est tenu de comporter les éléments prévus par l'article R. 515-72 du code de l'environnement, *a minima* :

1° Des éléments d'actualisation du dossier de demande d'autorisation portant sur les meilleures techniques disponibles, prévus au 1° du I de l'article R. 515-59 (1° La description des mesures prévues pour l'application des meilleures techniques disponibles prévue à l'article L. 515-28 : sites IED doivent être exploités en appliquant les meilleures techniques disponibles et par référence aux conclusions sur ces meilleures techniques), accompagnés, le cas échéant, de l'évaluation prévue au I de l'article R. 515-68 ;

2° L'avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions en application du III de l'article R. 515-70.

Par ailleurs, conformément au Guide pour la simplification du réexamen de décembre 2020, pour les cas simples, le contenu du dossier de réexamen est complété par :

- La définition du périmètre IED et la liste des BREF pris en compte ;
- le positionnement par rapport aux MTD. On y retrouvera notamment :
 - (i) La liste explicite des MTD déjà mises en œuvre, avec la mention des techniques mises en œuvre ;
 - (ii) La liste explicite des MTD (avec mention des techniques) que l'exploitant prévoit de mettre en œuvre dans le délai de conformité applicable, et les modifications ainsi engendrées ;
 - (iii) Les justifications à l'appui des MTD non prises en compte car non pertinentes pour l'installation ;
 - (iv) Le positionnement du niveau actuel des émissions par rapport aux NEA-MTD et des autres performances par rapport aux NPEA-MTD le cas échéant, précisant les valeurs que l'exploitant s'engage à respecter dans le délai de conformité applicable.

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant ne comporte pas de demande de dérogation au sens de l'article R. 515-68 du Code de l'Environnement.

II.1 - Situation de l'établissement vis-à-vis du BREF FDM

Les MTD applicables déjà mises en œuvre et celles prévues avec délai pour les principaux enjeux du site (émissions air, eau, conso NRJ ...) en lien avec le réexamen IED, sont synthétisées ci-dessous.

MTD 1 : Système de management environnemental (AMPG 3642 – II-5)

La MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant un certain nombre de caractéristiques.

Le site des Fromageries BEL (Mayenne) n'est pas certifié ISO 14 001. Un management environnemental est cependant mis en œuvre depuis une quinzaine d'années, basé sur les exigences ISO 14 000 et défini dans un manuel descriptif d'un système commun intégrant le management qualité (ISO 9000) et hygiène/sécurité alimentaire (FSSC 22 000).

La MTD 1 est globalement mise en place par l'exploitant sur le site de Mayenne, mis à part pour le suivi par un audit interne ou externe du système de management environnemental. Ce point permettrait de valider le SME en place et d'identifier des manques, mais également les points positifs de ce SME. L'exploitant s'engage dans un délai de 4 ans (à compter de la parution du BREF) à effectuer un contrôle via un audit de son SME, afin de respecter la MTD 1.

MTD 2 : Établir et mettre à jour dans le cadre du SME un inventaire de la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des flux d'effluents aqueux et gazeux (AMPG 3642 II-6)

Les éléments présentés dans le dossier de réexamen témoignent du respect de cette MTD.

MTD 3 : Surveillance des principaux paramètres de procédé des émissions dans l'eau (AMPG 3642 II-7.2)

La MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, surveillance continue du débit des effluents aqueux, de leur pH et de leur température) à certains points clés (par exemple, à l'entrée et/ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).

L'exploitant indique qu'il réalise une auto-surveillance uniquement en sortie de sa station d'épuration avec une mesure en continu des débits. Un échantillonnage est réalisé régulièrement en entrée de station.

En parallèle de la surveillance des eaux traitées issues de la station d'épuration, une surveillance, demandée par l'Agence de l'Eau, est également réalisée sur un canal de rejet d'excédent d'eau récupérée (condensat d'évaporation). Les eaux de condensats sont analysées au même titre que les rejets de sortie. La quantité de condensats rejetée par an correspond à environ 25 000 m³ en rejet direct sans passer par la station d'épuration étant donné leur qualité. Les critères sur lesquels sont analysés ces condensats sont les suivants :

- DCO : <50 mg/L
- MES : <15 mg/L
- Ph entre 5.5 et 8.5
- Température : <30 °C

Un contrôle semestriel de la DBO₅, NKJ et Ptot est également réalisé.

MTD 4 : Surveillance des émissions dans l'eau aux fréquences indiquées et conformément aux normes EN (AMPG 3642 II-7.2)

Substance	Article 66.3.4 de l'AP modifié du 13/07/2007	Engagement de l'exploitant	Fréquence définie par la MTD n°4 et l'AMPG du 27/02/2020	Norme	Respect de la MTD n°4 et l'AMPG du 27/02/2020
DCO	Journalier	Journalier	Journalier	Pas de norme EN	OUI
Azote global	Hebdomadaire	Journalier		Plusieurs normes EN (par exemple, EN 12260, EN ISO 11905-1	OUI
Phosphore	Hebdomadaire	Journalier		Plusieurs normes EN (par exemple, EN 6878, EN ISO 15681-1 et -2, EN ISO 11885	OUI
MEST	Journalier	Journalier		EN 872	OUI
DBO ₅	Hebdomadaire	Mensuel	Mensuel	EN 1899-1	OUI
Chlorures	/	Mensuel		Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 10304-1)	OUI

Dans son dossier, l'exploitant s'engage à actualiser les périodicités de surveillance conformément aux dispositions de l'AMPG du 27/02/2020. La fréquence d'analyse de l'azote global et du phosphore total sera revue avec une analyse quotidienne pour ces deux paramètres. Au même titre que la DBO₅ pour 2022, les chlorures seront analysés mensuellement à l'aide d'un laboratoire extérieur.

MTD 5 : La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée et conformément aux normes EN.

Une surveillance des émissions de poussières est en place, une fois par an, sur le site de Mayenne, au niveau de la tour APV (séchage).

Pour la mesure de poussières (analyse physique : gravimétrie), les normes utilisées sont EN13284-1 et NF X 44-052. En 2018, la concentration moyenne mesurée était de 6,4 mg/Nm³. En 2019, la surveillance n'a pas été réalisée. Il est cependant prévu de réaliser cette surveillance une fois par an.

A ce jour, la MTD 5 n'est pas strictement appliquée par l'exploitant sur le site de Mayenne pour la période d'étude. Cependant, des contrôles réglementaires de poussières ont été réalisés et un plan de mesure des poussières sera réalisé dans un délai de 4 ans (à partir de la parution du BREF) pour mettre en place une surveillance annuelle. Ces contrôles seront repris dans le système de management environnemental.

MTD 6 : Afin d'accroître l'efficacité énergétique, la MTD consiste à utiliser la MTD 6a et une combinaison appropriée des techniques courantes énumérées au point b). (AMPG 3642 I.8)

L'exploitant a indiqué appliquer la MTD 6a et au moins 2 techniques courantes de la MTD 6b.

MTD 7 : Afin de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux rejetés, la MTD consiste à recourir à la MTD 7a et à une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b). à k) (AMPG 3642 I.9)

L'exploitant a indiqué appliquer la MTD 7a et au moins 1 technique des points b) à k).

MTD 8 : Afin d'éviter ou de réduire l'utilisation de substances dangereuses, par exemple pour le nettoyage et la désinfection, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques ; quatre techniques a à d.

L'exploitant a indiqué appliquer les MTD 8a et 8b.

MTD 9 : Il s'agit au travers de cette MTD d'éviter les émissions de substances appauvrissant la couche d'ozone et de substances à fort potentiel de réchauffement planétaire.

L'exploitant précise que l'ammoniac est utilisé comme fluide frigorigène. Il est confiné en permanence à l'intérieur des installations. A noter que cette installation a été mise à l'arrêt en 2002 (donner acte préfectoral du 12/01/2023).

Il y a également utilisation de R134a (ODP = 0 et GWP = 1340) au niveau de la tour aéroréfrigérante pour le fonctionnement du groupe frigorifique. Selon le règlement F-GAZ, le R134a est considéré avoir un potentiel de réchauffement planétaire faible jusqu'en 2025 (selon règlement du F-GAZ). Il est également à noter qu'une démarche est en cours au niveau du groupe BEL pour remplacer le R134a par du 1234 (HFO).

En application du BREF FDM et des dispositions de l'AMPG du 27/02/2020, les installations frigorifiques, hors CO₂, ammoniac et eau, pourront continuer à fonctionner après le 04/12/2023 sous réserve d'un ODP (Ozone Depletion Potential) = 0 et d'un PRP (Potentiel de Réchauffement Planétaire) inférieur à 2500. Les éventuels compléments ne pourront être réalisés qu'avec des fluides conformes au règlement F-GAZ.

La MTD 9 est mise en œuvre sur le site de Mayenne.

MTD 10 : Cette MTD vise à utiliser plus efficacement les ressources en appliquant une ou plusieurs des techniques a) à f).

L'exploitant indique utiliser les techniques a), b), c), d) et f).

MTD 11 : Afin d'éviter les émissions non maîtrisées dans l'eau, la MTD consiste à prévoir une capacité appropriée de stockage tampon des effluents aqueux.

L'Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales demande à ce que le site dispose d'une rétention appropriée de stockage tampon des effluents aqueux. L'exploitant indique qu'un bassin tampon de 500 m³ est capable d'accueillir les effluents aqueux avant refoulement vers la station d'épuration.

MTD 12 : Afin de réduire les émissions dans l'eau, la MTD consiste à recourir à une combinaison appropriée des techniques indiquées a) à m).

L'exploitant dispose de sa propre station d'épuration. Les eaux de process et domestiques sont traitées par la station d'épuration de l'établissement avant rejet. Ces eaux subissent un dégrillage puis transitent dans un bassin tampon et dans un bassin d'aération dans lequel est effectué le traitement biologique par boues activées, puis l'injection de chlorure ferrique permettant l'élimination du phosphore. Les eaux traitées sont ensuite décanter avant rejet dans la Mayenne. Les boues extraites sont envoyées vers un tamis d'égouttage pour assainissement et stockage en silo avant épandage ultérieur. L'exploitant indique utiliser les techniques a), c), d), e), h) et k).

Les informations suivantes sont présentées dans le dossier.

Paramètres	VLE (AP de 2007)	NEA-MTD (moyenne journalière)	Concentration moyenne sur l'année 2017	Concentration moyenne sur l'année 2018	Concentration moyenne sur l'année 2019
Demande Chimique en Oxygène (DCO)	90 mg/l	25-100 mg/l < 125 mg/l pour les laiteries	31 mg/l	39 mg/l	55,3 mg/l
Matières en suspension totales (MEST)	35 mg/l	4-50 mg/l	12,5 mg/l	17,8 mg/l	28 mg/l
Azote total (NT)	15 mg/l	2 - 20 mg/l	5,1 mg/l	8,2 mg/l	8,3 mg/l
Phosphore total (PT)	2 mg/l	0,2 – 2 mg/l < 4 mg/l pour les laiteries	1,2 mg/l	1,2 mg/l	2,3 mg/l

Les résultats d'analyse journaliers de 2019 à 2021 sont également présentés dans le dossier de réexamen. Les Valeurs Limites d'émissions définies par l'arrêté préfectoral de 2007 sont compatibles avec les NEA-MTD et les valeurs limites définies par l'arrêté ministériel du 27/02/2020.

MTD 13 : Plan de gestion des nuisances sonores

La MTD 13 n'est applicable que dans les cas où une nuisance sonore est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles. Aucune plainte pour nuisances sonores n'a été constatée

depuis plus de 10 ans. De plus, en 2015 et 2020 ont été réalisés des études d'impact sonore par DEKRA. Au niveau des limites de propriété, les niveaux sonores constatés sont inférieurs de jour comme de nuit aux valeurs limites fixées par l'arrêté préfectoral de référence.

MTD 14 : Cette MTD correspond à l'application d'une ou plusieurs techniques a) à e) visant à éviter ou réduire les nuisances sonores.

L'exploitant a indiqué que les mesures opérationnelles (a) (b) et (c) mises en œuvre sur le site.

MTD 15 : Plan de gestion des odeurs

La MTD 15 n'est applicable que dans les cas où une nuisance olfactive est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles. L'exploitant indique qu'aucune plainte pour nuisance olfactive n'a été recensée. L'activité du site n'est de plus pas de nature à émettre des odeurs.

MTD 21 : Efficacité énergétique

Afin d'accroître l'efficacité énergétique, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques spécifiées dans la MTD 6 et des techniques contenues dans la MTD .

L'exploitant emploie les techniques b) c) f) et g) de la MTD 21.

À titre indicatif, la consommation d'énergie spécifique pour l'année 2019 a été calculée, à savoir 0,139 Mwh/tonne de matières premières. Cette valeur est inférieure à la fourchette renseignée pour les installations de production de poudres (0,2-0,5 Mwh/tonne de matières premières).

À titre indicatif, le rejet d'effluent aqueux spécifique pour l'année 2019 a été calculé, à savoir 0,38 m³/tonne de matières premières. Cette valeur est inférieure à la fourchette renseignée pour les installations de production de poudre (1,2-2,7 m³/tonne de matières premières).

MTD 22 : Afin de réduire la quantité de déchets, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques contenues dans la MTD

Le site de Mayenne est spécialisé dans la fabrication de poudres, ainsi que de crème laitière. Le lactosérum n'est par ailleurs pas produit sur le site. L'écrémeuse est bien ajustée, elle est auto-débouillant, gérée en automatique. Les préconisations du constructeur sont respectées et mises en œuvre.

MTD 23 : Afin de réduire les émissions atmosphériques canalisées de poussière résultant du séchage, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques contenues dans la MTD

Sur le site de Mayenne, tous les postes ou parties d'installations où sont pratiquées des opérations génératrices de poussières sont munis d'un dispositif de captage relié à un dispositif de dépoussiérage d'un rendement satisfaisant.

a) filtres à manche sur silos de stockage

b) séparateurs cyclones sur chambre et lits de séchage

c) épurateur humide sur sortie air tour de séchage

Une surveillance des émissions de poussières est en place, une fois par an, sur le site de Mayenne, au niveau de la tour APV (séchage).

En 2018, la concentration moyenne mesurée était de 6,4 mg/Nm³. Les données de surveillance pour 2017 ne sont pas disponibles.

La VLE est respectée lors des contrôles de 2018. Etant donné l'absence de données en 2017 et 2019, la MTD 5 n'est pas appliquée strictement actuellement par l'exploitant sur le site de Mayenne pour la période d'étude. Cependant, des contrôles réglementaires de poussières ont été réalisés et un plan de mesure des poussières sera réalisé pour mettre en place une surveillance.

II.2 - Situation de l'établissement vis-à-vis du BREF EFS

L'exploitant s'est positionné vis-à-vis du BREF EFS, notamment pour son réservoir d'acide nitrique. Cet équipement est considéré comme répondant aux MTD de ce BREF.

II.3 - Demande de dérogation

L'exploitant n'a pas sollicité de demande de dérogation.

III - ANALYSE DU RAPPORT DE BASE

Par courrier du 17 décembre 2020, un rapport de base a été transmis en Préfecture de la Mayenne. Ce rapport a été établi conformément au guide méthodologique de la Direction Générale de la Prévention des Risques, version 2.2 d'octobre 2014. Le rapport de base conclut que l'historique du site a montré qu'aucune activité potentiellement polluante n'a été pratiquée sur le site avant son exploitation actuelle (activité agricole avant l'implantation du site). Ainsi, en l'absence de données disponibles actuellement sur la qualité des sols et de la nappe et compte-tenu de l'absence d'investigations, l'état initial de la qualité des sols au droit du site des Fromageries BEL production France à Mayenne (53) est supposé être l'état naturel des sols (fond géochimique).

Observations de l'inspection :

Lors de la cessation d'activité de l'établissement, l'exploitant sera tenu de remettre les terrains à un niveau de qualité comparable au fond géochimique local.

IV - CONCLUSION ET PROPOSITIONS

Le dossier de réexamen déposé initialement le 04 décembre 2020 et complété le 1^{er} février 2022 est complet et conforme à l'article R. 515-72 du Code de l'environnement.

Compte tenu de la situation de l'établissement, des prescriptions techniques d'ores et déjà imposées et des engagements en termes de mise en œuvre des MTD applicables, ce rapport conclut à l'absence de nécessité d'actualiser les dispositions des arrêtés préfectoraux en vigueur pour la Société Fromageries Bel Production France à Mayenne.

Sur la base de l'examen réalisé, l'inspection des installations classées propose à Madame le Préfet :

- d'informer l'exploitant, conformément à l'article R. 515-73 du Code de l'environnement, de l'absence de nécessité d'actualiser les prescriptions des arrêtés préfectoraux en vigueur ;
- de rappeler à l'exploitant qu'il conviendra d'appliquer l'arrêté ministériel du 27 février 2020 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3642, 3643 ou 3710 (pour lesquelles la charge

polluante principale provient d'installations relevant des rubriques 3642 ou 3643) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement à partir du 4 décembre 2023 ;

- de rappeler à l'exploitant que la surveillance annuelle de la qualité des rejets atmosphériques issus de la tour de séchage doit être effective à ce jour, sans attendre l'échéance du 04/12/2023 (conformément à l'article 72.3 de l'arrêté préfectoral du 13/07/2007) ;
- de rappeler à l'exploitant qu'il est tenu de mettre en œuvre les dispositions les plus contraignantes entre l'arrêté ministériel pré-cité et l'arrêté préfectoral d'autorisation modifié du 13 juillet 2007 ;
- de rappeler à l'exploitant qu'il sera tenu, lors de la cessation d'activité de son établissement, de remettre en état son site dans un état au moins similaire à celui décrit dans le rapport de base (ANTEA n°A105252/B – Novembre 2020), en tenant compte de la faisabilité technique des mesures envisagées.

Conformément aux dispositions de l'article L. 514-5 du Code de l'Environnement, une copie du présent rapport devra être adressée à l'exploitant. Par ailleurs, l'inspection des installations classées rappelle qu'il convient de diffuser par voie électronique l'ensemble des éléments listés à l'article R. 515-79 du Code de l'Environnement, à savoir :

- la notification du Préfet à l'exploitant précisant la non-nécessité de mise à jour de l'autorisation,
- une copie du présent rapport de l'Inspection.

Enfin, la société Fromageries Bel Production France a sollicité, en vertu de l'article R. 513-1 du Code de l'environnement, le bénéfice des droits acquis pour son stockage d'acide nitrique à 58 % de 34 tonnes (bordereau du 18/02/2021). Le classement harmonisé de l'acide nitrique (ATP 15 publié au JOUE le 11 août 2020) a évolué suite à la publication du règlement 2020/1182 de la commission du 19 mai 2020 modifiant, aux fins de son adaptation au progrès technique et scientifique, l'annexe VI, partie 3, du règlement n°1272/2008 du parlement européen et du Conseil relatif à la classification, à l'étiquetage des substances et mélanges. Compte tenu des modifications de classement des dangers associés à cette substance, le stockage relève désormais du régime de l'Autorisation au titre de la rubrique 4130-2 de la nomenclature des ICPE. La déclaration d'antériorité n'appelle pas de commentaire de la part de l'inspection. A ce titre, je vous invite à prendre acte de cette demande d'antériorité.