



DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DE BASSE-NORMANDIE

Alençon, le mardi 25 février 2008

Subdivision d'Alençon
rue Nicolas Appert - Z.I. Nord
BP 90229
61007 Alençon Cedex
Tél : 02.33.81.74.50
Fax : 02.33.29.40.37

Réf. : LL.2008.176.IC.RAP CODERST.858

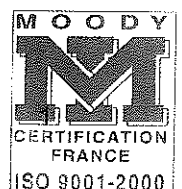
RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

OBJET : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement -
Modification non notable d'uns installation

PETITIONNAIRE : **Société Laitière du Pays d'Auge (SOLAIPA)**
Les Clos Tords
61120 VIMOUTIERS

MOTIF DU RAPPORT :

Présentation, aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques, d'un projet d'arrêté complémentaire réglementant l'exploitation d'une tour aéroréfrigérante en vue de prévenir les épidémies de légionellose.



Par courrier du 13 novembre 2007, Monsieur le sous-préfet d'Argentan a transmis, pour examen, à Monsieur le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement, le dossier de déclaration de la société SOLAIPA, sise au lieudit Les Clos Tords à Vimoutiers, portant sur le remplacement de tours aéroréfrigérantes qui ne sont plus en état de fonctionner par une tour aéroréfrigérante unique de 1200 kW.

L'objet du présent rapport est d'examiner cette demande et de proposer les suites qui conviennent.

I - PRESENTATION DE LA SOCIETE

La société Laitière du Pays d'Auge (SOLAIPA) a été fondée en 1960 par une union de professionnels de l'industrie laitière. Son activité principale résidait alors dans le séchage des excédents laitiers. Depuis 1960, ce contexte a considérablement évolué, mais l'activité de séchage du lait a su conserver de la pertinence pour des débouchés qui se trouvent aussi bien dans le secteur de l'alimentation humaine que dans celui de l'alimentation du bétail.

Aujourd'hui, la SOLAIPA appartient au groupe LACTALIS qui compte 64 autres établissements en France.

I.1 - Présentation du procédé industriel.

Les activités de la SOLAIPA se présentent sous deux formes :

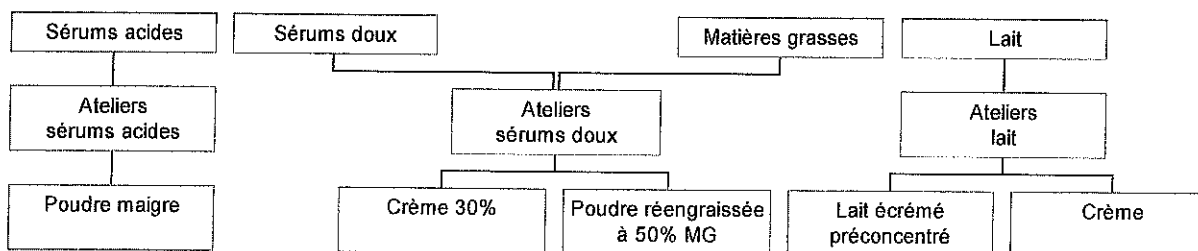
- la concentration du lait, destiné à l'alimentation humaine,
- la concentration et le séchage du lactosérum, destiné à l'alimentation animale. Le lactosérum doux peut éventuellement être enrichi de matières grasses.

Le lait est préconcentré de 9% à 35% d'extrait sec par évaporation sous vide partiel. Il est ensuite refroidi puis stocké avant d'être expédié vers d'autres unités du groupe pour y subir différents traitements.

Comme le lait, les lactosérums sont préconcentrés par évaporation sous vide partiel pour atteindre 6% à 32% d'extrait sec. Ils sont ensuite refroidis et stockés avant concentration finale. Cette concentration porte l'extrait sec de 30% à 56%. Le lactose amorphe contenu dans le concentré final est ensuite cristallisé sous forme hydratée.

Les lactosérums concentrés sont enfin acheminés dans une turbine d'atomisation, située au sommet d'une tour de séchage. L'opération de séchage met en contact les gouttelettes de produit avec un air chaud à 200 °C, permettant l'obtention de poudre de sérum. Un cyclone sépare l'air humide de la poudre à recueillir.

L'établissement possède 3 tours de séchage et 8 silos de 125 m³ destinés à stocker la poudre de sérum. La figure ci-après présente les différents circuits de fabrication :



I.2 - Localisation du site

L'établissement est implanté dans la zone industrielle au nord-ouest de Vimoutiers. Il est entouré :

- de la rivière "La Vie" ;
- d'un atelier de récupération de métaux ;
- d'une déchetterie ;
- d'une société de négoce de matériaux de construction ;
- d'une entreprise de serrurerie ;
- de la station d'épuration urbaine de Vimoutiers ;
- d'une maison de retraite.

I.3 - SITUATION ADMINISTRATIVE

Au titre de la législation sur les installations classées pour la protection de l'environnement, l'activité de l'établissement de la SOLAIPA à Vimoutiers est encadrée par les actes administratifs suivants :

- arrêté préfectoral du 2 octobre 2003 autorisant la société SOLAIPA à exploiter une usine sise au lieudit « Les Clos Tords » à Vimoutiers ;
- arrêté préfectoral complémentaire du 13 octobre 2005 modifiant les prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation susvisé concernant l'exploitation de tours aéroréfrigérantes au sein de l'établissement SOLAIPA de Vimoutiers, en vue de prévenir les épidémies de légionellose ;
- arrêté préfectoral complémentaire du 17 octobre 2006 concernant l'extension du périmètre d'épandage des boues de la station d'épuration de l'établissement situé « Les Clos Tords » à Vimoutiers ;

I.4 - NATURE DES ACTIVITES ACTUELLES

Les activités exercées dans l'établissement de la SOLAIPA à Vimoutiers entrent dans le cadre des rubriques suivantes de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement :

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique	A, D ou NC (1)	Situation de l'établissement
1136-B-b	Emploi d'ammoniac, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 1.5 t, mais inférieure à 200 t	A	Quantité totale dans l'installation de réfrigération : 3 t
2230-1	Réception, stockage, traitement, transformation etc., du lait. La capacité journalière de traitement étant supérieure à 70 000 litres équivalent lait	A	La capacité maximale journalière de l'établissement est de 4 300 000 litres équivalent lait

2910-A-1	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-C et 322-B-4, lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, si la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure ou égale à 20 MW	A	<ul style="list-style-type: none"> • Installation de combustion mixte fuel TBTS / gaz naturel (en cas d'arrêt d'usage des graisses animales) : 20.4 MW • Installation de combustion au gaz naturel : 14 MW • Groupes électrogènes au fuel domestique : 8 MW • 3 brûleurs gaz naturel en veine d'air : tour 1 : 3.75 MW tour 2 : 4.5 MW tour 3 : 1.5 MW <p>Puissance totale installée : 52.15 MW</p>
2910-B	Combustion, lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en 2910-A et si la puissance thermique maximale est supérieure à 0,1 MW	A	<p>Installation de combustion utilisant des graisses animales : 20.4 MW Puissance installée : 20.4 MW</p>
2920-2-a	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa, la puissance absorbée étant supérieure à 500 kW	A	<ul style="list-style-type: none"> • 6 compresseurs d'air : 394,5 kW • Installation frigorifique au fréon : 618 kW
1180-1	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles. Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés ou stockage de produits neufs contenant plus de 30 L de produits	D	<p>3273 litres contenus dans 3 transformateurs</p>
1432-2-b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m^3 mais inférieure ou égale à 100 m^3	D	<ul style="list-style-type: none"> • 2 cuves aériennes de graisses animales/fuel TBTS : 150 m^3 • 1 cuve aérienne de FOD : 30 m^3 <p>capacité totale équivalente : $96,6 \text{ m}^3$</p>
1434-1-b	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables. Installations de chargement de véhicules-citernes, de remplissage de récipients mobiles ou des réservoirs des véhicules à moteur, le débit maximum équivalent de l'installation, pour les liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1) étant supérieur ou égal à $1 \text{ m}^3/\text{h}$, mais inférieur à $20 \text{ m}^3/\text{h}$	D	<p>1 poste de distribution de gazole de $5 \text{ m}^3/\text{h}$ Le gazole est un liquide inflammable de catégorie C. Le débit équivalent de l'installation est alors de $1 \text{ m}^3/\text{h}$</p>

2920-1-b	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa, comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 20 kW, mais inférieure ou égale à 300 kW	D	Installation frigorifique utilisant de l'ammoniac : puissance absorbée de 265.5 kW
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 50 kW	NC	Puissance installée 8 kW
1530	Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues, la quantité stockée étant inférieure à 1000 m^3	NC	Quantité maximale stockée : 100 m^3
1611	Emploi ou stockage d'acide acétique à plus de 50 % en poids d'acide, acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, acide formique à plus de 50 % en poids d'acide, acide nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 % en poids d'acide, acide picrique à moins de 70 % en poids d'acide, acide phosphorique, acide sulfurique à plus de 25 % en poids d'acide, anhydride phosphorique, anhydride acétique, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 50 t	NC	1 stockage de 30 m^3 d'acide nitrique à 58%
1630	Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique, le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium et la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 t	NC	1 stockage de 30 m^3 de soude à 50%
2160-1	Silos et installations de stockage de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables, le volume de stockage étant inférieur à 5000 m^3	NC	8 silos de 125 m^3 destinés à l'entreposage de poudre de lait
2930	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie, la surface totale de l'atelier étant inférieure à 2000 m^2	NC	Surface totale de 480 m^2

(1) A : Autorisation

D : Déclaration

NC : Non classé

II - LA LEGIONELLOSE

II.1 – Pathologie associée à la légionellose

La légionellose est une pathologie due à des bactéries du genre *Legionella*. Ce genre comprend en fait 49 espèces de bactéries, partagées en 64 groupes. Cependant, on sait que *legionella pneumophila* est à elle seule responsable de plus de 90 % des cas de légionellose, tout particulièrement le groupe 1, cause de 84 à 90% des cas déclarés.

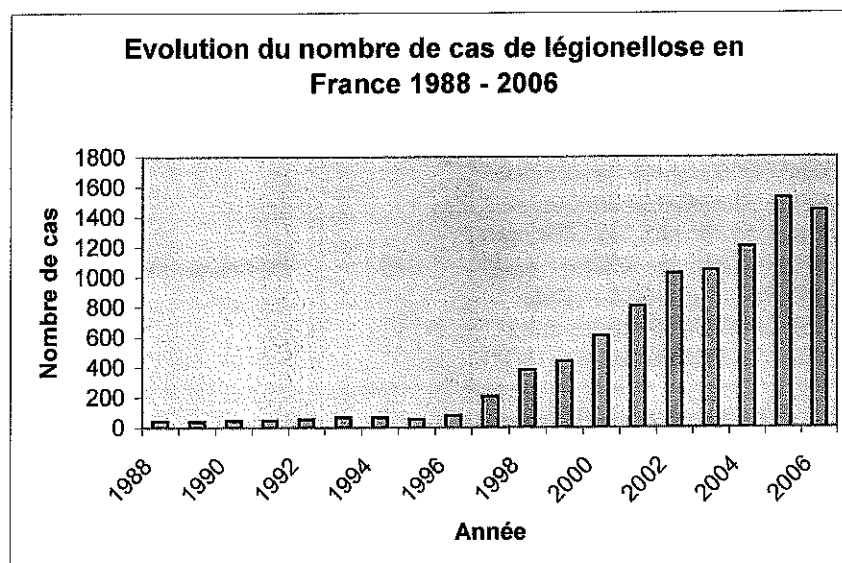
Ce bacille est largement répandu dans la nature et fait partie de la flore aquatique : on peut le trouver dans tous les milieux aquatiques naturels ou artificiels, notamment dans les installations sanitaires (douches, robinets...), les installations de climatisation et les dispositifs de refroidissement (tours aéroréfrigérantes, circuits de refroidissement industriel), les bassins et fontaines, les eaux thermales etc.

L'Homme est infecté en inhalant un aérosol d'eau contaminée (aucun cas de transmission interhumaine n'a été rapporté à ce jour et la contamination par ingestion, bien que théoriquement possible, n'a pas été prouvée).

Reconnue tardivement (1976), la légionellose revêt deux formes :

- la première, bénigne, provoque un syndrome grippal et une toux sèche pendant 2 à 5 jours (fièvre de Pontiac). Elle est rarement diagnostiquée, car souvent confondue avec une grippe ;
- la seconde, dont la gravité est liée au retard du diagnostic et du traitement, peut entraîner la mort dans 15 à 20 % des cas, notamment chez les personnes les plus fragiles (sujets âgés ou immunodéprimés) : c'est la maladie du légionnaire.

Par abus de langage, le vocable "légionellose" est plutôt consacré à cette seconde forme.



Source : Institut de Veille Sanitaire (INVS)

Enfin, il convient de préciser que, dans la plage 1996 à 2006, le taux de létalité sur les cas de légionellose constatés est compris entre 10 % et 25 % (source INVS).

II.2 Cas particulier des tours aéroréfrigérantes humides

La légionelle est très exigeante : elle ne se développe que lentement (3 à 10 jours), et dans des conditions très particulières, réunies notamment dans les circuits associés au tours aéroréfrigérantes :

- la légionelle est un bacille vivant dans l'eau douce dont la température optimale de prolifération se situe entre 35 et 40°C. En deçà de 25 °C, leur activité est ralentie ; au delà de 60°C, elles sont détruites. Les circuits des tours aéroréfrigérantes constituent donc un milieu idéal au développement des légionelles : leur température variant selon les modèles de 10 °C à 50 °C (très souvent autour de 30 °C) ;
- la légionelle trouve les nutriments nécessaires à son développement (particules métalliques issues de la corrosion, certains polymères, certains acides aminés...) ;
- la légionelle est une bactérie essentiellement intracellulaire : elle se développe au sein d'organismes hôtes tels que les amibes libres ou les cyanobactéries présentes dans les biofilms à la surface interne des conduites. Notons cependant qu'elles peuvent tout à fait vivre à l'extérieur d'autres cellules ;
- ces biofilms, et donc la légionelle, adhèrent plus facilement aux dépôts de tartre des circuits mal entretenus, aux micro-interstices des conduites vieillissantes...
- les tours aéroréfrigérantes, en particulier les circuits ouverts, oxygènent en abondance l'eau du circuit qui leur est associé.

La légionelle étant une bactérie naturellement présente dans la nature, son développement n'est pas un problème en soi. Mais le fonctionnement d'une tour aéroréfrigérante humide s'accompagne d'un dégagement d'aérosols (le panache), qui constitue un vecteur de contamination de la bactérie.

Le risque sanitaire représenté par les tours aéroréfrigérantes a donc pour origines la présence et la multiplication de légionelles dans le circuit associé, la formation et la dispersion d'aérosols contaminés et la pénétration pulmonaire pour les personnes se trouvant dans le trajet du panache.

Cette problématique n'affecte pas les tours aéroréfrigérantes dites "à voie sèche" (ou "dry-coolers"), dont le principe de fonctionnement ne donne pas naissance à un panache.

III - DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DE PREVENTION DES RISQUES LIES A LA PRESENCE DE LEGIONELLES DANS LES TOURS AEROREFRIGERANTES HUMIDES

III.1 La nomenclature des installations classées

Le décret n° 2004-1331 du 1^{er} décembre 2004 modifiant la nomenclature des installations classées crée une rubrique spécifique aux tours aéroréfrigérantes humides. On remarquera que toute tour aéroréfrigérante, quelle que soit la puissance thermique évacuée, est désormais soumise à la législation des Installations Classées :

Numéro de rubrique	Désignation de la rubrique	A/D/S ⁽¹⁾	R ⁽²⁾
2921	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installation de) : 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » a. La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW b. La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2 000 kW 2. Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »	 A D D	 3
(1) A : autorisation ; D : déclaration ; S : servitude d'utilité publique (2) Rayon d'affichage en kilomètres			

III.2 - Les prescriptions techniques

Deux arrêtés ministériels, signés le 13 décembre 2004 et publiés au J.O le 31 décembre 2004, renforcent notablement les prescriptions applicables, avec deux objectifs essentiels :

- lutter contre le potentiel de danger (limiter la prolifération de légionelles dans les tours aéroréfrigérantes) ;
- bloquer la voie de transfert (limiter l'entraînement des gouttelettes).

Ces nouvelles prescriptions portent notamment sur :

- l'implantation et la conception ;
- l'entretien et le suivi ;
- les actions à mener en cas de contamination du circuit ;
- les mesures en cas de légionellose ;
- le contrôle par un organisme agréé ;
- la qualité de l'eau d'appoint et des rejets.

a) règles d'implantation et de conception

Ces prescriptions visent à :

- éloigner les rejets d'air (panaches) des prises d'air et des ouvrants,
- assurer l'accessibilité pour entretien,
- faciliter le contrôle, le nettoyage et la désinfection,
- imposer le choix de matériaux prévenant la prolifération des légionelles,
- imposer l'usage d'un dévésiculeur avec très faible taux d'entraînement.

b) surveillance de l'exploitation

Ces prescriptions visent à :

- la désignation nominative par l'exploitant d'une personne responsable, formée à la conduite de l'installation et aux risques liés à la prolifération des légionelles et aux produits chimiques utilisés,
- la désignation des intervenants et leur formation au risque "légionelle",
- l'instauration d'un programme de formation des personnels à définir,
- la disponibilité de documents justifiant la formation des personnels.

c) prescription d'un plan d'entretien

Ces prescriptions visent à la réalisation d'une analyse méthodique du risque pour définir un plan d'entretien et un plan de surveillance de l'efficacité des mesures prises.

Le plan d'entretien comprend au minimum :

- un contrôle de l'état et positionnement du dévésiculeur,
- un traitement limitant l'entartrage, la corrosion, la formation du biofilm et le développement des bactéries,
- un arrêt annuel pour vidange, nettoyage et désinfection. À défaut, l'exploitant doit proposer des mesures compensatoires,
- avant remise en service, suite à un arrêt prolongé, la réalisation d'un nettoyage et d'une désinfection.

d) prescription d'un plan de surveillance de l'efficacité des mesures prises

Ces prescriptions visent à :

- assurer un suivi régulier d'indicateurs physico-chimiques et microbiologiques à définir,
- l'analyse des *legionella species* (bimestrielle pour les installations soumises à déclaration ou mensuelle pour les installations soumises à autorisation, puis trimestrielle si de bons résultats sont observés pendant 12 mois) selon la norme NF T90-431, par un laboratoire accrédité par le COFRAC ou tout organisme européen équivalent,
- la rédaction d'un bilan annuel commenté, à adresser à l'inspection des installations classées avant le 30 avril de chaque année.

e) actions à mener en cas de prolifération des légionelles

Si la concentration détectée est supérieure à 100 000 UFC/L, les actions suivantes devront être engagées :

- arrêt de l'installation dans les meilleurs délais,
- vidange, nettoyage et désinfection,
- information immédiate de l'inspection des installations classées,
- avant remise en service, réalisation d'une analyse des risques pour définir les actions correctives, les moyens de contrôler leur efficacité et les planifier,
- après remise en service, vérification de leur efficacité, analyse sous 48h, rapport de l'incident à l'inspection des installations classées, analyse de la concentration en *legionella species* tous les 15 jours pendant 3 mois

Si la concentration détectée est supérieure à 1000 UFC/L, mais inférieure à 100 000 UFC/L :

- nettoyage et désinfection,
- vérification de l'efficacité sous 15 jours,
- renouvellement des opérations si la concentration en *legionella species* est toujours supérieure à 1000 UFC/L,
- si 3 mesures consécutives excèdent 1000 UFC/L, alors actualisation de l'analyse des risques et engagement d'actions correctives.

f) prescriptions à mettre en œuvre en cas de découverte de cas groupés de légionellose dans l'environnement de l'installation

On définit un foyer de cas groupés par deux cas ou plus associés au même établissement et dont la maladie est survenue dans un intervalle de moins de six mois ; les cas liés sont ceux que l'on peut rattacher à un même établissement mais dont la maladie est survenue dans un intervalle de plus de six mois.

Dans ce cas, afin de déterminer l'origine des ces infections, on mettra en œuvre les actions suivantes :

- réalisation d'une analyse des légionelles selon la norme NF T90-431,
- analyse des caractéristiques de l'eau au moment du prélèvement,
- réalisation d'un nettoyage et d'une désinfection puis analyse des caractéristiques de l'eau après ce traitement,
- transmission des colonies isolées au Centre National de Référence de Lyon.

g) prescriptions de contrôlé par un organisme agréé

Ces prescriptions visent à la réalisation d'une visite périodique par un organisme disposant d'un agrément délivré par le ministre chargé des installations classées.

Ce contrôle consiste notamment en une visite de l'installation et une vérification des conditions d'implantation /conception, des plans d'entretien et de surveillance, des procédures associées, des analyses de risques.

Ce contrôle doit intervenir :

- dans le mois de la mise en service,
- tous les 2 ans sauf cas des tours aéroréfrigérantes dérogeant à l'arrêt annuel,
- dans les 12 mois suivant une analyse de *legionella species* supérieures à 10^5 UFC/L.

h) prescriptions concernant l'eau d'appoint et les rejets

Des critères ont été fixés pour la qualité de l'eau d'appoint :

- concentration de *legionella species* inférieure au seuil de quantification,
- numération des germes aérobies revivifiables à $37^{\circ}\text{C} < 10^3$ germes/mL
- MES < 10 mg/L.

Des critères ont été fixés concernant la qualité des rejets :

- surveillance des paramètres pH, température, MES et AOX,
- mesure triennale par organisme agréé des polluants émis,
- mesure du débit réalisé ou estimé en cas de rejet supérieur à $10 \text{ m}^3/\text{jour}$.

IV - MODIFICATION APPORTES AUX INSTALLATIONS – EXAMEN DE LA DECLARATION

IV.1 – Motivation et portée de la demande de modification

Par courrier en date du 26 octobre 2007, Monsieur Thierry TITEUX, directeur de l'usine SOLAIPA de Vimoutiers, a transmis en sous-préfecture d'Argentan un dossier de déclaration portant sur le remplacement de deux tours aéroréfrigérantes qui ne sont plus en état de fonctionner par une tour aéroréfrigérante unique de 1200 kW.

Les deux anciennes tours dont la production de froid était réalisée par détente d'ammoniac dans leur circuit de refroidissement pour une puissance totale de 1358 kW ont été remplacées par une tour unique fonctionnant à l'ammoniac et dont la puissance est de 1200 kW. Cette nouvelle tour est du type circuit primaire fermé et a été installée en novembre 2007.

Au regard de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, la substitution de tours aéroréfrigérantes décrite ci-dessus n'introduit ni nouvelle rubrique ni nouveau régime de classement des installations de production de froid de l'établissement. Par ailleurs, la puissance totale cumulée de toutes ces installations est en diminution, passant de 5648 kW à 5490 kW. La modification apportée par l'exploitant sur ses installations de production de froid peut donc être jugée non notable.

IV.2 – Impact sur l'environnement

La nouvelle tour aéroréfrigérante a été installée en lieu et place des deux anciennes tours devenues inutilisables, c'est à dire à proximité du local de production de froid à partir d'ammoniac. L'impact visuel de l'établissement n'est donc en rien modifié.

La puissance de la nouvelle tour étant du même ordre de grandeur que la puissance des deux anciennes réunies, le risque sanitaire de l'ensemble des installations de production de froid de l'établissement reste lui aussi inchangé. Il en va de même pour l'impact sur la consommation d'eau de l'établissement et sur ses rejets aqueux.

IV.3 – Prévention des risques accidentels

Pour ce qui concerne le volet risque accidentel, les installations actuellement en place dans l'établissement et utilisées pour la production de froid à partir d'ammoniac ne seront modifiées que localement pour des raisons de raccordement de la nouvelle tour aéroréfrigérante sans qu'il n'y ait de déplacement des réserves d'ammoniac, des compresseurs d'ammoniac ou d'extension du réseau de tuyauterie d'ammoniac. La modification apportée par l'exploitant à ses installations de production de froid n'en modifie donc pas les dangers.

V - CONCLUSIONS ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Au vu des éléments précédents, les modifications introduites par l'exploitant à ses installations ne génèrent pas de nuisances et dangers nouveaux par rapport à ceux exposés dans le dossier de demande d'autorisation initial.

En conséquence, ce projet ne constitue pas une modification notable au sens de l'article R.512-33 du code de l'environnement. Toutefois, afin de prendre en compte l'évolution de la réglementation, une actualisation, par voie d'arrêté préfectoral complémentaire, des prescriptions encadrant l'exploitation des tours aéroréfrigérantes de l'établissement vis-à-vis de la prévention des épidémies de légionellose est nécessaire.

Nous proposons donc aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable à la signature de l'arrêté complémentaire joint au présent rapport visant à actualiser les prescriptions sur l'exploitations des tours aéroréfrigérantes de l'usine SOLAIPA sise à Vimoutiers.

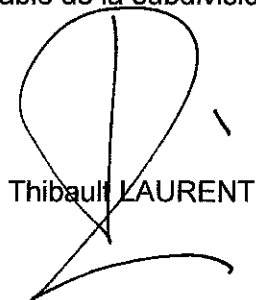
L'ingénieur de l'Industrie et des Mines,



Laurent LERALLE

Vu et transmis avec avis conforme
à Monsieur le Préfet de l'Orne
Secrétariat du Conseil Départemental de
l'Environnement et des Risques Sanitaires et
Technologiques

Alençon, le 25 février 2008
Pour le Directeur et par délégation,
le responsable de la subdivision de l'Orne



Thibault LAURENT