



**PRÉFET
DE LA MAYENNE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

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

Laval, le 22/11/2022

Unité Inter-Départementale Anjou Maine
Pôle Risques Chroniques

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Exploitant	Fromageries Bel Production France
N° GUN-ENV	0006300981
Adresse site	6 boulevard Bel, BP 129 53600 EVRON Cedex 1
Activité	Transformation du lait - Fromagerie
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 (bordereau du 03 mars 2022) et le rapport de base (bordereau du 07 juin 2022) de la société Fromageries Bel Production France implantée à Evron. Ces transmissions font suite aux demandes de compléments datées des 13 septembre et 03 décembre 2021.

Par arrêté préfectoral modifié n°2005-P-744 du 10 juin 2005, la société 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 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.



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

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 26 septembre 2019, suite à proposition motivée de l'exploitant en date du 14 mars 2014 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 10 décembre 2020. Après examen, une demande de complément a été formulée par courrier du 03 décembre 2021. Le dossier de réexamen complété a été déposé le 28 février 2022. Le présent rapport expose l'examen de ce dossier par l'inspection des installations classées et propose les suites à lui donner.

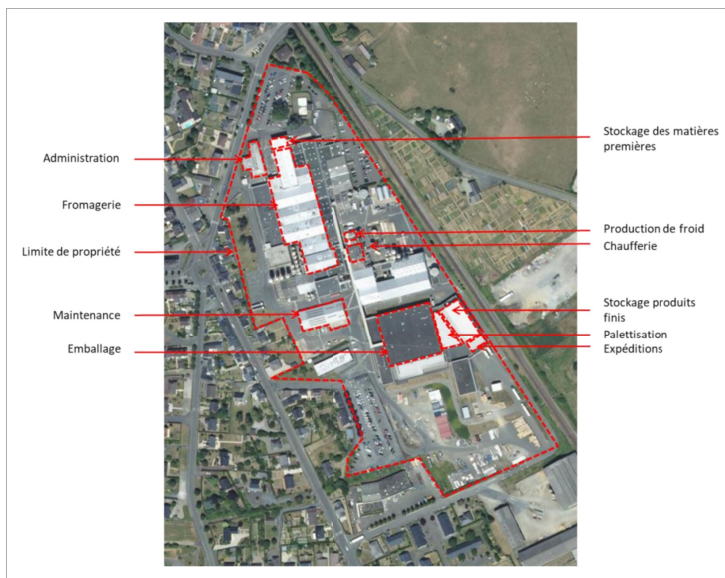
I - PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

I.1 - ACTIVITÉS INDUSTRIELLES DU SITE

Le site, qui fait partie du Groupe Bel, est implanté près du centre-ville d'Evron entre la voie ferrée, le boulevard Bel et la route de Sainte-Suzanne, est une fromagerie industrielle spécialisée dans la transformation du lait pour la fabrication du fromage à pâte pressée de marque mini-Babybel.

Le site d'Evron a été créé en 1960 et collecte en partie le lait chez près de 400 producteurs locaux installés dans un rayon de 40 km autour de l'usine. Le site, certifié ISO 9001, ISO 14 001, OHSAS 18 001 et IFS, emploie plus de 600 personnes et une cinquantaine d'intérimaires. Les horaires de production sont en 3 x 8 heures du lundi au vendredi. La collecte et le stockage du lait sont réalisés 365 jours par an.

Le site envoie une partie de sa collecte du lait au Site Bel à Mayenne pour transformation en poudre de lait. L'exploitation de la station d'épuration, distance de 3 km du site, est assurée par délégation à la société SUEZ.



I.2 - SITUATION ADMINISTRATIVE

Au titre de la réglementation sur les installations classées, cette société a été autorisée par arrêté préfectoral n°2005-P-744 du 10 juin 2005 et est réglementée par les arrêtés préfectoraux complémentaires suivants :

- arrêté préfectoral n°2009-P-435 du 24 avril 2009 fixant des prescriptions complémentaires et étendant le périmètre d'épandage des boues de la station d'épuration de la fromagerie Bel à Evron ;
- arrêté préfectoral n°2009-P-1375 du 28 décembre 2009 relatif aux modalités de surveillance des rejets de substances dangereuses dans le milieu aquatique (RSDE) ;
- arrêté préfectoral du 11 juin 2019 fixant des prescriptions complémentaires relatives à l'épandage des boues de station d'épuration de la société fromagerie Bel à Evron ;
- arrêté préfectoral du 26 septembre 2019 actualisant le tableau de nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- arrêté préfectoral du 24 janvier 2020 prescrivant la réalisation d'une étude technico-économique relative aux prélèvements et consommations d'eau et aux moyens de réduction pour la prévention du risque sécheresse.

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 $[300 - (22,5 \times A)]$ 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 : 106 t	A
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 : 41,1 tonnes (Bénéfice des droits acquis sollicité par courrier du 23/02/2021)	A
2921-1	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère (installations de) : 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW.	Six tours aéroréfrigérantes. Puissance totale thermique évacuée de 9 251,5 kW.	E
1185	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage). 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. a) Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg	3 439,112 kg	D

N° Rubrique de la nomenclature	Désignation de la rubrique	Éléments caractéristiques	Régime
1532	Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	1 180 m ³	D
1530	Papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 et des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ .	Quantité maximale stockée : 1 221 m ³	D
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.	Puissance totale installée : 18,34 MW	DC

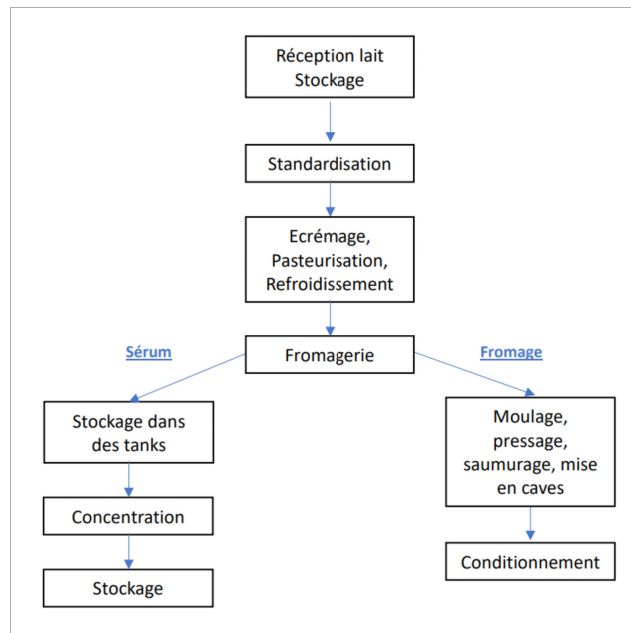
N° Rubrique de la nomenclature	Désignation de la rubrique	Éléments caractéristiques	Régime
2940-3	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile....), à l'exclusion : • des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 4801 ; • des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; • des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; • ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. 3. Lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est supérieure à 20 kilogrammes/jour, mais inférieure ou égale à 200 kilogrammes/jour	60 kg/j	DC
4735-1	Ammoniac. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Pour les récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg : Supérieure ou égale à 150 kg mais inférieure à 1,5 t (DC)	Quantité totale utilisée : 850 kg	DC

* A = Autorisation, E = Enregistrement, DC = Déclaration avec contrôle, D = Déclaration

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 tel que présenté dans le synoptique ci-après.



- Les installations connexes aux installations IED : Installation de lavage, installation de combustion, entrepôts couverts, tanks des matières premières et produits transformés, cuves de produits chimiques, production de froid, production d'air comprimé, charges d'accumulateurs, atelier de maintenance, local de stockage de produits chimiques en petits conditionnements, collecte des eaux pluviales, déchets liés au process et station d'épuration et stockage et distribution de produits pétroliers.
- Les installations exclues du périmètre IED : Transformateur, TGBT, et utilités (énergie, chauffage, froid, eau, déchets) des bureaux.

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 soumise 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 :

Produits	Type de stockage	Type de stockage au sens EFS	Nature du stockage
Acide nitrique 58 %	Cuve 30 m3	Stockage vertical couvert	Cuve Inox double peau sur dalle béton
Soude 50%	Cuve 30 m3	Stockage vertical couvert	Cuve PEHD double peau sur dalle béton
Chlorure Ferrique 40%	Cuve 13 m3	Stockage vertical couvert	Cuve PEHD double peau sur rétention
MIP SM	Cuve 30 m3	Stockage vertical couvert	Cuve PEHD double peau sur dalle béton
Deptacid KCH	Cuve 30 m3	Stockage vertical couvert	Cuve PEHD double peau sur dalle béton

- 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 1, 2 et 6 du BREF FDM.
- Systèmes de refroidissement industriel (ICS), paru en décembre 2001
L'exploitant précise qu'il prévoit le remplacement des TARs Mycom 1, Mycom 2 et Mycom 3. Dans ce contexte, ce BREF est pris en compte par l'exploitant dans le cadre du renouvellement de ces TARs.

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.

L'exploitant s'est positionné sur les 3 conditions de l'article R. 515-70 III du Code de l'environnement et conclut qu'aucun des trois critères n'est rempli pour le site. Il est jugé qu'aucune modification des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation n'est à prévoir en application de cet article.

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.

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.

L'exploitant est certifié ISO 14 001. L'attestation est jointe au dossier de réexamen.

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)

L'ensemble des compteurs de l'usine est relevé à fréquence hebdomadaire et répertorié dans un fichier de suivi. Un diagramme des compteurs permet d'avoir une vue globale de la distribution de l'eau dans les différents ateliers de l'usine.

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 que les rejets d'effluents aqueux arrivent dans une fosse de relevage gravitairement depuis les bassins d'eaux résiduaires situés sur le site. Des alertes sont automatiquement données en cas de volume ou de flux de DCO supérieurs à des objectifs maximum de rejet. De plus, en entrée de station d'épuration, les flux sont également comptabilisés en volume et en charge.

Le système d'évaporation pour la concentration du lactosérum (évapoconcentrateur) produits des eaux de condensats (évaporats). Les évaporats sont récupérés et triés selon leur origine et leur conductivité. La majorité des évaporats est recyclée vers la chaufferie ou vers les tanks BT0 et BT1. Toutefois, tous les évaporats (même si leur qualité est correcte) ne peuvent être réutilisés. Les évaporats en excédent sont refroidis sur une tour de refroidissement avant de rejoindre le réseau des eaux pluviales. Ils sont comptabilisés par un débitmètre et caractérisés par une analyse journalière de DCO.

La société effectue un suivi quantitatif et qualitatif (DCO) des condensats rejetés au réseau des eaux pluviales.

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

Substance	AP modifié du 10/06/2005 (article 62.4.5)	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	Journalière	Journalière	NF T 90-101	OUI
Azote global	Bi-hebdomadaire		Plusieurs normes EN (par exemple, EN 12260, EN ISO 11905-1)	OUI ⁽¹⁾
Phosphore	Bi-hebdomadaire		Plusieurs normes EN (par exemple, EN 6878, EN ISO 15681-1 et -2, EN ISO 11885	OUI ⁽¹⁾
MES	Journalière		EN 872	OUI
DBO ₅	Hebdomadaire	Mensuelle	EN 1899-1	OUI
Chlorure	/		Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 10304-1)	Oui (suivi journalier réalisé)

⁽¹⁾ L'exploitant s'engage à effectuer le suivi du phosphore et de l'azote global une fois par jour conformément aux normes analytiques en vigueur d'ici décembre 2023.

Dans son dossier, l'exploitant s'engage à ce que les analyses respectent les normes proposées dans la MTD.

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

L'exploitant n'est pas équipé de procédés de séchage et indique ne pas être concerné par cette MTD.

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 MTD6b.

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), c), d), g), h), i), j) et 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'installation de réfrigération principale fonctionne à l'ammoniac et que quelques installations utilisent d'autres fluides frigorigènes. La liste des installations est la suivante :

Installation	Type de fluide	Quantité (kg)
Tanks (ferme)	R404a	2053,7 kg
	R422	569,8 kg
	R413	32,4 kg
	R449	132,7 kg
Production froid Sodifri (tunnel n°1 MAG)	R134a	144 kg
Production froid (tunnel n°2 MAG)	R404a	180kg
Production froid Frigo MP Ev1 + salle filmage	R404a	90kg
Sécheur frigorifique	R134a	17kg
Refroidisseur Sapal GV	R134a	3kg
Frigo EQSU	R404	15 kg
Climatisation de bureau	R22	10,32 kg
	R410a	146,830 kg
Climatisation d'armoires électriques	R134a	29,025 kg
Total		3423,8 kg

L'exploitant précise que les fluides frigorigènes ne respectant pas la réglementation F-GAZ seront supprimés à l'échéance de décembre 2023.

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.

L'exploitant doit s'engager à faire évoluer ces installations conformément à la réglementation F-GAS et à la MTD 9 d'ici décembre 2023. Le fluide R404 est notamment concerné par une mise en conformité à la MTD.

Le R22 est un HCFC : Les HCFC, qui sont des substances d'ODP non nuls, ne peuvent plus être produits sur le territoire de l'Union européenne depuis 2010 sous une forme vierge, et depuis 2015 sous forme recyclée ou régénérée, selon la réglementation relative aux substances qui appauvrissent la couche d'ozone. Le rechargement des installations avec des HCFC neufs lors des opérations d'entretien et de maintenance est interdit depuis le 1^{er} janvier 2010. Le rechargement avec des HCFC recyclés est interdit depuis le 1^{er} janvier 2015.

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 la technique c).

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 2 000 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, située à quelques kilomètres du site de production. Les effluents font l'objet d'une homogénéisation dans un bassin tampon en tête de filière, d'un dégraissage et d'un traitement biologique par boues activées. L'exploitant indique utiliser les techniques a), c), d), e), h), j), k), l) et m).

Les informations suivantes sont présentées dans le dossier.

Paramètres	NEA-MTD (moyenne journalière)	Percentile 90 des données de l'année 2019	Situation de l'établissement (comparaison avec l'AP modifié)
Demande Chimique en Oxygène (DCO)	25-100 mg/l < 125 mg/l pour les laiteries	17 mg/l	Moyenne STEP 2019 : 12 mg/l (VL AP : 50 mg/l)
Matières en suspension totales (MEST)	4-50 mg/l	14 mg/l	Moyenne STEP 2019 : 10 mg/l (VL AP : 20 mg/l)
Azote total (NT)	2 - 20 mg/l	6 mg/l	Moyenne STEP 2019 : 3 mg/l (VL AP : 10 mg N/l)
Phosphore total (PT)	0,2 – 2 mg/l < 4 mg/l pour les laiteries	1,4 mg/l	Moyenne STEP 2019 : 0,7 mg/l (VL AP : 1 mg P/l)

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. L'exploitant précise qu'un plan d'action est engagé en cas de plainte de voisinage et qu'une campagne de vérification des niveaux sonores est réalisée tous les trois ans.

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 (b) (c) (d) et (e) sont 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 que les deux silos à boues sont couverts avec désodorisation.

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 (c), (d) et (e) de la MTD 21.

À titre indicatif, la consommation d'énergie spécifique pour l'année 2019 a été calculée, à savoir 0,15 Mwh/tonne de matières premières. Cette valeur est comprise dans la fourchette renseignée pour les installations de production de fromages (0,10-0,22 Mwh/tonne de matières premières).

À titre indicatif, le rejet d'effluent aqueux spécifique pour l'année 2019 a été calculé, à savoir 1,11 m³/tonne de matières premières. Cette valeur est comprise dans la fourchette renseignée pour les installations de production de fromages (0,75-2,5 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

L'exploitant a indiqué appliquer les techniques a), d) et e).

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

L'exploitant s'est positionné vis-à-vis du BREF ICS, notamment pour ses nouvelles installations de réfrigération. Les nouvelles TARs sont conformes au BREF ICS.

II.3 - Situation de l'établissement vis-à-vis du BREF EFS

L'exploitant s'est positionné vis-à-vis du BREF EFS, notamment pour ses réservoirs d'acide nitrique, de soude, de chlorure ferrique, de MIP SM et de Deptacid KCH. Les équipements sont considérés comme répondant aux MTD de ce BREF.

II.4 - Demande de dérogation

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

III - ANALYSE DU RAPPORT DE BASE

Par courrier du 14 décembre 2020, un mémoire justificatif de non redevabilité d'un rapport de base a été transmis en Préfecture de la Mayenne.

Pour justifier la non remise d'un rapport de base, l'exploitant cite les orientations du 06 mai 2014 de la Commission européenne concernant les rapports de base prévus à l'article 22, paragraphe 2, de la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles qui précise que : *« Lorsqu'il est évident que les substances dangereuses utilisées, produites ou rejetées dans l'installation ne peuvent en aucun cas contaminer le sol et les eaux souterraines, il n'est pas nécessaire d'établir un rapport de base. »* Toutefois, comme le précise le guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED d'octobre 2014, *« les moyens de prévention mis en place afin de prévenir la survenance de pollutions significatives ne suffisent pas à justifier une exonération de rapport de base, dans la mesure où il est difficile de garantir qu'il n'y aura jamais de défaillance de ces éléments de prévention. »* Une rétention adaptée ne peut donc justifier de ne pas réaliser un rapport de base. Il n'apparaît pas possible de garantir qu'il n'y ait « en aucun cas » de contamination du sol et des eaux souterraines, notamment en ce qui concerne le stockage d'acide nitrique.

Dans ce contexte, il a été demandé par courrier du 13 septembre 2021 la remise d'un rapport de base tel qu'imposé par l'article L. 515-30 du code de l'environnement et dont le contenu est défini à l'article R. 515-59 du code de l'environnement.

Par courrier reçu le 17 mai 2022, 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. Les substance et mélanges dangereux présents dans le périmètre IED du site industriel ont été identifiés et répertoriés.

Produits	Quantité stockée (t)	Substances	Famille des substances
Acide nitrique 58%	41,1 t	Acide nitrique	Nettoyage des installations
Deptil PA5	3,3 t	Acide peracétique et Peroxyde d'hydrogène	Nettoyage des installations
Hypochlorite de sodium	3,1 t	Hypochlorite de sodium, solution	Nettoyage des installations et traitement de l'eau
Deptacid ECM	1,24 t	Oxyde de C12-14 alkyl diméthylamine et acide sulfamique	Nettoyage des installations

Les investigations sur la qualité des sols ont porté uniquement sur l'acide nitrique (et les nitrates). Les résultats des investigations ne mettent pas en évidence de contamination du milieu par cette substance.

Observations de l'inspection :

Lors de la cessation d'activité de l'établissement, l'exploitant sera tenu de remettre en état le site dans un état au moins similaire à celui décrit dans le rapport de base, en tenant compte de la faisabilité technique des mesures envisagées. En l'absence de données sur la qualité des sols pour les substances pertinentes autres que l'acide nitrique, l'exploitant sera tenu de remettre les terrains à un niveau de qualité comparable au fond géochimique local pour ces substances.

IV - CONCLUSION ET PROPOSITIONS

Le dossier de réexamen déposé initialement le 14/12/2020 et complété le 28/02/2022 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 à Evron.

Sur la base de l'examen réalisé, l'inspection des installations classées propose à Monsieur 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 qu'il doit s'engager à faire évoluer ces installations de refroidissement conformément à la réglementation F-GAS et à la MTD 9 d'ici décembre 2023. Le fluide R404 est notamment concerné par une mise en conformité à la MTD et de rappeler à l'exploitant que le rechargement avec des HCFC recyclés est interdit depuis le 1^{er} janvier 2015. Ces points sont susceptibles d'être contrôlés en inspection.

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.

Enfin, conformément aux dispositions du Code de l'Environnement, 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.