



**PRÉFET
DE LA LOIRE-
ATLANTIQUE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

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

Unité départementale de la Loire-Atlantique

Nantes, le 07 mars 2024

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Société : SANDERS OUEST ci-après dénommé l'exploitant

Commune : Vertou

N° AIOT : 063001431

Objet : Dossier de réexamen IED

Date du dépôt du dossier de demande par l'exploitant :
reçu le 08/02/2021 par la préfecture et complété le
11/10/2022 et le 25/01/2024 (rapport de base)

Régime de l'établissement :

- ☐ Seveso seuil haut
☐ Autorisation, et en particulier :
 ☐ IED
 ☐ Seveso seuil bas
☐ Enregistrement

Priorités d'actions :

- ☐ Établissement prioritaire national (PMI1)
☐ Établissement à enjeux (PMI3)
☐ Établissement autre (PMI7)

Par arrêté préfectoral n°99/PE/119 du 12 avril 1999 la société SANDERS OUEST est autorisée à exploiter des installations de production d'aliment pour animaux comprenant notamment des installations classées sous la rubrique n°3642-2.

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 n°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.

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 accusé de réception du 17 mars 2014, suite à proposition motivée de l'exploitant en date du 14 août 2013 que la rubrique principale de l'établissement est la rubrique 3642-2 (Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux) et que les conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées à cette rubrique sont celles des Industries agro-alimentaires et laitières (FDM).

Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (BREF) dans les Industries agro-alimentaires et laitières étant parues au Journal Officiel de l'Union Européenne le 12 novembre 2019, l'établissement devait remettre son dossier de réexamen avant le 4 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 doivent en conséquence être conformes aux exigences de la directive IED depuis le 4 décembre 2023.

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 - Situation administrative

Au titre de la réglementation sur les installations classées, cette société a été autorisée par arrêté préfectoral du 12 avril 1999 et est réglementée par les arrêtés préfectoraux complémentaires du 17 mai 2010, et du 4 juillet 2016. L'établissement bénéficie également : d'une lettre préfectorale de bénéfice d'antériorité du 17 mars 2014 et du 18 juillet 2023 et d'un don acte du 18 juillet 2023.

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	Installations et activités concernées	Éléments caractéristiques	Régime*
3642-2-a	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 : 2. Uniquement de matières premières végétales, avec une capacité de production : a. Supérieure à 300 t de produits finis par jour.	395 t/j	A
2160-2-b	Silos et installations de stockage, en vrac, de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables, y compris les stockages sous tente ou structure gonflable, à l'exception des installations relevant par ailleurs de la rubrique 1532 : 2. Autres installations : b) Si le volume total des stockages est supérieur à 5 000 m³ mais inférieur ou égal à 15 000 m³	6 234 m³	D
2910-A.2	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.	Chaudière consommant exclusivement du gaz naturel d'une puissance de 1,708 MW	DC

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

L'installation IED du site est repérée en gras dans le tableau ci-dessus.

Rubriques IOTA

L'établissement n'est pas concerné par une rubrique IOTA.

I.2 - 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 :

- installations relevant des rubriques 3000 de la nomenclature :

Rubrique IED	Désignation	Activités nouvelles ou existantes ¹	BREF associé
3642	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	Installations existantes	FDM

- installations connexes aux installations IED :

- les cellules de stockage des solides vrac ;
- le stockage de solides conditionnés ;
- les cuves de stockage de liquides ;
- les cellules de stockage des produits finis vrac ;
- le stockage des produits finis conditionnés ;
- la chaudière générant de la vapeur utilisée dans le process ;
- les aires de stockages de déchets ;
- les ateliers de réparation et zone de stockage de produits d'entretien mécanique ;
- les eaux pluviales de la cuvette de rétention extérieure.

- installations exclues du périmètre IED :

- la désinfection au niveau du rotoluve et biocide associé ;
- l'alimentation des chariots de manutention (bouteilles de propane) ;
- les bureaux et archives ;
- la gestion des eaux pluviales (toitures et voirie) et sanitaires (réseau dédié sans lien avec l'activité IED) ;
- les installations historiques de stockage et de distribution de carburant, non directement liées à l'activité IED :
 - l'ancien poste de distribution pour camion et chariots de manutention,
 - l'ancienne cuve enterrée de carburant,
 - l'ancienne cuve aérienne de carburant.

Périmètre IED

¹ Au sens de la directive IED



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 (BREF principal)

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 ;
- Systèmes de refroidissement industriel (ICS), paru en décembre 2001 ;
- Efficacité énergétique (ENE), paru en février 2009.

Les conclusions de ces trois BREFs transversaux n'ont pas été publiées.

Concernant les BREFs transversaux, l'exploitant indique dans son dossier que le BREF ENE et le BREF ICS ne sont pas pertinents pour le site car déjà traités par le BREF de référence (FDM).

Concernant l'analyse du BREF EFS, celui-ci est retenu pour le site pour les stockages de matières solides.

Analyse de l'inspection :

Le périmètre IED retenu par l'exploitant est correctement défini.

Les BREFs applicables sont bien identifiés.

Dans le positionnement de l'exploitant par rapport à la MTD 9, celui-ci indique qu'aucune unité de production de froid, requérant l'utilisation d'un fluide frigorigène, n'est présente sur le site.

Les délais de mise en conformité sont :

- BREF principal : 04/12/2023 (4 ans post publication des conclusions du BREF) ;
- BREF secondaire : 4 ans post publication des conclusions du BREF.

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 est également applicable aux installations classées soumises à autorisation pour la rubrique 3642 au 4 décembre 2023.

II - ANALYSE DU DOSSIER DE RÉEXAMEN

II.1 - Régularité du dossier de réexamen

Le dossier contient :

- la définition du périmètre IED et la liste des BREFs pris en compte ;
- l'avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions en application du III de l'article R.515-70 ;

- une comparaison du fonctionnement de l'installation avec les meilleures techniques disponibles, et un positionnement des niveaux de rejet par rapport aux niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles le cas échéant, sur les thématiques suivantes :
 - Système de management environnemental ;
 - Gestion de l'installation en fonctionnement normal et en fonctionnement dégradé ;
 - Prévention de la pollution atmosphérique ;
 - Protection des ressources en eau et des milieux aquatiques ;
 - Prévention et gestion des déchets ;
 - Réduction des nuisances sonores ;
 - Gestion de l'efficacité énergétique.

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.

Analyse de l'inspection :

Le dossier transmis comporte les éléments prévus par l'article R.515-72 et peut être estimé complet.

Les éléments du dossier sont suffisamment développés pour apprécier les caractéristiques de l'installation. L'ensemble des éléments permettent d'apprécier les meilleures techniques disponibles mises en place sur les équipements exploités par la société SANDERS OUEST. Les éléments transmis sont proportionnés aux enjeux et permettent de répondre aux dispositions du BREF et à l'article R.515-72 du code de l'environnement fixant le contenu du dossier de réexamen.

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant est transmis avec un rapport de base. Les substances et mélanges dangereux pertinents identifiés dans le rapport de base sont la Methionine et le formol qui ne sont plus utilisées aujourd'hui.

Analyse de l'inspection :

Les substances dangereuses utilisées, produites ou rejetées ont été recensées. Deux produits ont été retenus comme pertinents : la Methionine et le formol. L'exploitant indique que ces produits ne sont plus utilisés. Il précise que lors des périodes d'utilisation de ces produits, ceux-ci étaient stockés dans des conditions adaptées.

Le rapport de base présente les produits utilisés dans le cadre de la maintenance des installations. L'exploitant indique que compte-tenu des conditions de stockage actuelles (sur rétention, dalle béton), des faibles quantités employées et de la nature des produits (principalement des graisses et huiles, présentant une viscosité relativement élevée et une faible hydrosolubilité), il n'est pas attendu d'impact significatif sur les sols par ces produits au droit du site.

Ces éléments n'appellent pas de remarques.

II.2 - Régularité du dossier de réexamen

1. MTD relatives à l'exploitation de l'installation

Conformément aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agro-alimentaires, l'exploitant s'est positionné par rapport aux meilleures techniques disponibles pour l'exploitation de son installation. En particulier, il est noté que :

- l'exploitant applique la politique environnementale du groupe SANDERS prenant en compte certains aspects de la MTD 1 ;
- le site est certifié ISO50001 pour le système de management de l'énergie ;
- les flux de production, de consommation (matières premières, énergie, eau, gaz), de production de déchets, d'effluents aqueux et atmosphériques font l'objet d'un suivi périodique enregistré ;
- les principaux paramètres de production, de consommation et d'émission ainsi enregistrés font au final l'objet d'un suivi sous la forme d'un indicateur corrélé à la production de produits finis, permettant de définir et suivre des objectifs de consommation et d'émission, de relever et de traiter les sources d'écarts et d'identifier des voies d'amélioration.

Les points d'amélioration mis en avant par l'exploitant suite à l'étude du BREF sont :

- le site ne dispose pas de Système de Management de l'Environnement de type ISO14001 ou équivalent. L'exploitant s'engage donc à compléter sa certification ISO50001 en mettant en place un système de management environnemental avant le 4 décembre 2023.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires sur la partie relative à l'exploitation de l'installation (MTD 1 et MTD 2). L'inspection des installations classées prend note de l'engagement de l'exploitant pour la mise en place d'un système de management environnemental avant le 4 décembre 2023.

2. Émissions atmosphériques

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

Conformément aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires, l'exploitant indique que, pour les rejets atmosphériques de ses équipements, il réalise le suivi des émissions atmosphériques suivant :

Paramètres	Fréquence de surveillance	Fréquence de surveillance selon les MTD
1 broyeur		
Poussières	Tous les ans	Annuelle
4 presses		
Poussières	Tous les ans	Annuelle
1 fosse réception matières premières		
Poussières	Tous les ans	aucune
1 chaudière		
Poussières	Non indiquée	aucune

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires (MTD 5).

MTD 17 : Afin de réduire les émissions atmosphériques canalisées de poussière, la MTD consiste à appliquer une des techniques énumérées ci-dessous.

A l'exception du rejet de la chaudière, les rejets atmosphériques canalisés vers l'extérieur (broyeur, différentes presses, fosse réception matières premières) sont munis d'un système de filtration de type filtres à manche (technique a).

Les niveaux d'émissions atteints par la société SANDERS OUEST sont conformes, pour le broyeur et les quatre presses, vis-à-vis des niveaux d'émissions associées aux meilleurs techniques disponibles.

Installations	Mesures 2017 concentrations en poussières (mg/Nm ³)	Mesures 2018 concentrations en poussières (mg/Nm ³)	Mesures 2019 concentrations en poussières (mg/Nm ³)	VLE de l'AP du 07/06/2020 (mg/Nm ³)	Fourchette des valeurs du BREF (mg/Nm ³)
Broyeur	1,00	0,33	0,29	40	2 - 10
Presse n°1	0,51	0,28	2,08		2 - 20
Presse n°3	0,52	0,72	0,29		
Presse n°4	3,49	3,8	0,85		
Presse n°5	0,34	0,86	0,57		

Fosse réception matières premières	0,72	0,2	0,08		Aucune
------------------------------------	------	-----	------	--	--------

L'exploitant indique que les concentrations sont inférieures ou légèrement supérieures à la limite basse de la MTD 17.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires (MTD 17).

3. Gestion des odeurs

MTD 15 : Plan de gestion des odeurs : La mise en place d'un plan de gestion des odeurs est requis dans les cas où une nuisance olfactive est probable et/ou a été constatée dans les zones sensibles.

L'exploitant précise que les activités réalisées et les process mis en œuvre ne sont pas sources d'émission d'odeurs (en particulier l'activité ne génère pas de déchet fermentescible). Aucune plainte pour nuisance olfactive n'a été déclarée par l'exploitant.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis relatifs à la gestion des odeurs n'appellent pas de remarque. En effet, aucune nuisance olfactive n'a été déclarée par l'exploitant dans les zones sensibles. En outre, le process est peu source d'émission d'odeur.

4. Gestion de la ressource en eau

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'usine de nutrition animale utilise de l'eau pour la production de vapeur nécessaire à la granulation. La consommation annuelle d'eau est comprise entre 3 936 m³ et 4 436 m³ pour la période de 2017 à 2019. Les techniques suivantes de la MTD 7 sont mises en place par l'exploitant :

- préchauffage de l'eau de ville froide arrivant dans la chaudière grâce à la réutilisation des condensats de vapeur / recyclage de l'eau,
- débit d'eau adapté en entrée de chaudière, en fonction des besoins du procédé,
- pression d'eau adaptée en entrée de chaudière, par conception,
- nettoyage à sec,
- nettoyage aspiration par grattage,
- cellules de stockages fermées et lignes de production entièrement capotées ; systèmes d'aspiration sur les principales sources de rejet
- planning de nettoyage.

L'exploitant précise que la gestion de l'eau est adaptée aux enjeux et que la mise en place de nouvelles techniques n'est pas nécessaire.

Analyse de l'inspection :

L'exploitant a mis en place une ou plusieurs techniques de la MTD 7.

L'établissement ne fabrique pas d'aliments pour animaux de compagnie (consommation spécifique définie non applicable).

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

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

Concernant les effluents, l'exploitant indique que l'établissement génère les effluents aqueux suivants :

- Eaux usées domestiques,
- Eaux pluviales (toitures + voiries),
- Eaux de chaufferie (faible volume),
- Eaux pluviales de la cuvette de rétention extérieur (silos MP liquides).

Les eaux pluviales de la cuvette de rétention extérieure font l'objet d'une vidange ponctuelle puis d'un traitement par le déboureur avant de rejoindre le réseau des eaux usées du site puis le réseau des eaux usées communales. Une autosurveillance (1 à 3 fois par an) est réalisée en sortie de vanne de la cuvette de rétention afin de vérifier la qualité de ces eaux.

L'exploitant indique que l'établissement ne génère pas d'eaux usées industrielles.

Toutefois, la chaudière étant connexe aux installations IED tout comme les installations de stockage de matières premières liquides, l'usine de nutrition animale génère donc des effluents aqueux industriels.

Analyse de l'inspection :

Les VLE et les fréquences de surveillance des MTD 4 ne s'appliquent pas aux eaux de purge des chaudières et aux eaux pluviales.

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.

Non applicable : pas d'effluent aqueux industriel associé à l'activité IED.

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).

Non applicable : pas d'effluent aqueux industriel associé à l'activité IED.

5. Prévention des nuisances sonores

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.

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

Les habitations les plus proches se situent à 50 m au Sud du site.

Concernant les nuisances sonores, la société SANDERS OUEST indique que les mesures réalisées mettent en évidence une conformité des émissions sonores en limite de propriété, mais un dépassement sur deux points de mesures situées en zone à émergences réglementées en période nocturne.

L'exploitant indique avoir mis en place les mesures et techniques suivantes :

- les équipements font l'objet d'une inspection et maintenance périodique. Les lignes de fabrication sont dans un bâtiment fermé ;
- en cas de remplacement des équipements, l'exploitant s'engage à choisir ceux qui sont le moins bruyants possible ;
- une nouvelle isolation phonique du broyeur a été réalisée en janvier 2022 ;
- le plan de circulation est en cours de modification. Il sera adapté selon les heures pour éviter la gêne auprès du voisinage (sud-est).

L'exploitant indique que, dans le cadre de la mise en œuvre d'un système de management de l'environnement, il s'engage à réaliser, avant le 4 décembre 2023, un plan de gestion du bruit intégrant les potentielles actions nécessaires à la prévention ou la réduction des émissions sonores.

Analyse de l'inspection :

Aucune plainte émanant des habitations proches n'a été enregistrée depuis que des travaux de réduction des émissions sonores et des mesures organisationnelles ont été mis en œuvre en 2008 et 2009.

L'inspection des installations classées prend note de l'engagement à réaliser un plan de gestion du bruit (MTD 13).

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires MTD 14.

6. Efficacité énergétique

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)

En matière d'efficacité énergétique, la société SANDERS OUEST indique qu'elle dispose de la certification ISO50001 Performance Énergétique qui impose la réduction de la consommation d'énergie par la mise en œuvre d'un système de management de l'énergie. En complément, l'exploitant a mis en place un certain nombre de techniques courantes :

- la régulation et le contrôle des brûleurs de la chaudière,
- la réduction au minimum de la purge de la chaudière,
- le calorifugeage des tuyaux de vapeur des presses,
- un système de commande de procédés (automate),
- les variateurs de vitesse sur différents éléments du process,
- l'éclairage LED,
- l'analyse systématique des matières premières avec l'analyse de l'humidité,
- la présence de moteurs économes en énergie lors du remplacement de ces derniers.

L'exploitant indique que ces dispositifs seront intégrés dans le système de management environnemental.

La société SANDERS OUEST déclare que, pour la fabrication d'aliments pour animaux, la consommation d'énergie spécifique est 0,038 MWh/tonne et 0,041 MWh/tonne de production en 2018 et 2019. La fourchette indicative des valeurs du BREF pour cette activité est comprise en 0,01 et 0,10 MWh/tonne de production.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires (MTD 6).

MTD spécifique pour l'alimentation animale

MTD 16 : 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 16.

Les techniques de la MTD 16 ne sont pas applicables car il n'y a pas de transformation de fourrage vert sur le site.

7. Substances dangereuses

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 indique mettre en œuvre la technique suivante : Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés (d).. Les cellules de stockages sont fermées et les lignes de production sont entièrement capotées. Les principales sources de rejet sont équipées de systèmes d'aspiration.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires (MTD 8).

8. Autres

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.

Non applicable ; L'exploitant ne dispose pas de systèmes de refroidissement ou de congélation utilisant des fluides frigorigènes.

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

L'exploitant indique mettre en œuvre deux techniques :

- Digestion anaérobie (a) : Technique non mise en œuvre sur le site en lui-même mais mise en œuvre par une société externe. Les déchets organiques (purge camion, nettoyage presse...) sont envoyés hors-site pour méthanisation.
- Utilisation des résidus (b) : Les résidus de tamisage sont renvoyés dans les presses si compatibilité avec le produit en cours de production.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour les industries agroalimentaires (MTD 10).

9. Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS)

9.1 Stockage des solides

9.1.1 Stockage à l'air libre

Les MTD 60, 61, 62, 63 et 64 relatives aux stockages à l'air libre ne sont pas applicables du fait de l'absence de stockage de solide à l'air libre sur le site.

9.1.2 Stockage fermé

La MTD 65 consiste à utiliser un stockage fermé dans des silos, des soutes, des trémies et des conteneurs. Si l'utilisation de silos est impossible, le stockage en abris est envisageable.

L'exploitant indique que les matières premières et produits finis sont stockés dans des silos et cellules fermés.

La MTD 66 pour les silos consiste à choisir la conception la plus stable et à prévenir l'effondrement du silo.

L'exploitant indique que les silos de stockage de rétablissement ont des structures classiques pour l'activité de stockage de céréales : cellules cylindriques métalliques. Ces silos et cellules sont dimensionnés pour supporter les pressions exercées sur les parois lors des stockages.

La MTD 67 pour les abris, prévoir une aération et des systèmes de filtrage adaptés et maintenir les portes fermées : Non applicable ; l'exploitant indique qu'il n'y a pas de stockage en abri.

La MTD 68 prévoit la réduction des poussières et un niveau d'émissions associées compris entre 1 et 10 mg/m³, selon la nature/type des substances stockées. Le type de technique de réduction doit être déterminé au cas par cas.

L'exploitant indique que les stockages sont fermés, et qu'il n'y a pas d'émissions de poussières au niveau des stockages compte-tenu de la nature non pulvérulente des produits.

La MTD 69 pour un silo contenant des solides organiques, utiliser un silo résistant à l'explosion, équipé d'un clapet de décharge qui se ferme rapidement après l'explosion pour empêcher la pénétration d'oxygène dans le silo.

L'exploitant indique que les silos métalliques disposent d'une couverture en éléments légers (cellule métallique) tels qu'ils assurent une rupture et une surface éventable en cas d'explosions de poussières dans le silo. Ces dispositifs interdisent alors toute montée en pression préjudiciable dans le silo telle qu'elle pourrait impacter l'intégrité des parois verticales du silo. Ce point est abordé dans l'étude de dangers du site.

9.1.3 Stockage de solides dangereux conditionnés (MTD 70)

Non applicable ; L'exploitant indique que les céréales ne constituent pas des solides dangereux au sens d'un classement REACH ou de mentions de dangers. Ce sont des produits combustibles et les poussières sont inflammables.

9.1.4 Prévention des incidents et des accidents (majeurs)

La MTD 71 pour la prévention des incidents et des accidents consiste à utiliser le système de gestion de la sécurité décrit et en particulier la mise en place de consignes d'utilisation décrites formant la base de la formation du personnel.

L'exploitant précise différents points et indique avoir mis en place les dispositions suivantes :

- Les produits stockés ne sont pas dangereux en eux-mêmes. En revanche, leurs poussières peuvent être explosives en cas de mise en suspension.
- Les produits ne sont pas incompatibles entre eux.
- Les silos de stockage sont indiqués comme étant des zones ATEX.
- Le site dispose de procédures opérationnelles et de consignes de sécurité. Les produits en vrac sont transportés par des transporteurs, adaptés aux risques.
- L'exploitant dispose d'un registre des substances stockées.
- L'usine dispose d'une alarme incendie. Un poteau incendie est présent de l'autre côté de la rue. Des extincteurs sont présents dans l'usine.
- Le livre d'accueil du site récapitule l'ensemble des consignes d'utilisation

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF EFS pour les MTD suivantes : 65, 66, 68, 69 et 71

9.2 Transport et manipulation des solides

9.2.1 Approches générales pour limiter au maximum les poussières dues au transport et à la manipulation

La MTD 72 consiste à empêcher la dispersion des poussières dues aux activités de chargement et de déchargement à l'air libre en évitant, dans la mesure du possible, d'effectuer le transport des matières par vent fort.

L'exploitant indique que le déchargement des matières premières vrac est réalisé dans une fosse avec aspiration et filtration (filtre de décolmatage). Le chargement des produits finis vrac est réalisé par des têtes de chargement tombant directement dans la benne du camion, au niveau du pont bascule (zone fermée sur les côtés).

La MTD 73 consiste à réduire au maximum les distances de transport et utiliser, dans la mesure du possible, des modes de transport continu.

L'exploitant indique que l'usine a été aménagée pour segmenter géographiquement les différentes fonctions : réception des matières premières, procédé de transformation et stockage des produits finis. Le transport des matières vrac est effectué par des transporteurs capotés. Les ruptures de chaîne de transfert se limitent au strict nécessaire (élévation verticale par élévateur).

Avec une pelle mécanique, la MTD 74 consiste à réduire la hauteur de chute et à choisir la position adéquate lors du déchargement dans un camion.

Non applicable ; l'exploitant indique que ne pas utiliser de pelle mécanique.

La MTD 75 consiste à adapter la vitesse des véhicules sur le site ou réduire au maximum les poussières pouvant être dispersées.

L'exploitant indique que :

- Le plan de circulation est optimisé pour limiter le linéaire de distances opéré par les transporteurs. Le plan de circulation est en cours de modification.
- La vitesse de circulation sur le site est limitée à 30 km/h. Un affichage est présent à l'entrée du site.

La MTD 76 consiste, pour les routes utilisées uniquement par des camions et des voitures, à recouvrir ces routes d'une surface dure, par exemple du béton ou de l'asphalte, car ce type de revêtement est facile à nettoyer et permet d'éviter la dispersion des poussières par les véhicules.

L'exploitant indique que les aires de circulation du site disposent d'un revêtement.

La MTD 77 consiste à nettoyer les routes dotées de surfaces dures.

L'exploitant indique que les routes dotées de surfaces dures sont nettoyées si besoin au balai.

La MTD 78 consiste à nettoyer les pneus des véhicules. La fréquence de nettoyage et le type de dispositif de nettoyage utilisé doivent être déterminés au cas par cas.

L'exploitant indique que les véhicules sont nettoyés a minima une fois/mois.

La MTD 79 consiste, pour le chargement/déchargement de produits mouillables sensibles à la dérive, à humidifier le produit, uniquement lorsque ni la qualité du produit, ni la sécurité de l'usine, ni les ressources en eau ne sont compromises.

L'exploitant indique que l'établissement ne réceptionne pas de produits mouillables.

La MTD 80 consiste, pour les activités de chargement/déchargement, à réduire au maximum la vitesse de descente et la hauteur de chute libre du produit.

L'exploitant indique mettre en œuvre les techniques suivantes :

- Les fosses de réception sont alimentées par camions : la hauteur de chute est limitée et la fosse a une aspiration.
- Les cellules de stockage sont fermées.
- Le chargement des produits finis est réalisé directement dans les camions à l'aide d'une tête de chargement, dont la hauteur est réglable.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF EFS pour les MTD suivantes : 72, 73, 75, 76, 77, 78 et 80.

9.2.2 Considérations relatives aux techniques de transport

La MTD 81 consiste à éviter l'émission de poussières ou de liquides lors de la manipulation de benne.

Non applicable ; l'exploitant indique ne pas effectuer de transport par benne sur le site.

La MTD 82 consiste à prévoir des goulottes sur le transporteur de façon à réduire au maximum les déversements.

L'exploitant indique que l'ensemble des équipements de transfert des céréales est fermé. Ils sont équipés des dispositifs de sécurité suivants : équipements capotés, sangles auto-extinguibles, détecteur de bourrage, disjoncteur thermique et contrôleur de rotation.

La MTD 83 consiste, pour les produits insensibles ou très peu sensibles à la dérive et les produits mouillables modérément sensibles à la dérive à prévoir des goulottes sur le transporteur de façon à réduire au maximum les déversements.

Non applicable ; l'exploitant indique que les matières premières solides sont réceptionnées sous réserve de respect des critères singuliers dont la température et l'hygrométrie. Un produit trop humide n'est pas accepté. L'établissement ne réceptionne pas de produits mouillables.

La MTD 84 consiste, pour les produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et les produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), la MTD consiste, pour les nouvelles installations, à utiliser des transporteurs fermés ou des types de transporteur dans lesquels la courroie ou une seconde courroie bloque les substances ou utiliser des courroies de transport fermées sans poulies de support.

L'exploitant indique que les transporteurs sont capotés.

La MTD 85 consiste, pour les transporteurs conventionnels existants, transportant des produits très sensibles à la dérive (S1 et S2) et des produits non mouillables modérément sensibles à la dérive (S3), à installer un capot de protection. En cas d'utilisation d'un système d'extraction la MTD consiste à filtrer le flux d'air sortant

L'exploitant indique que les produits sont isolés de l'humidité : les stockages sont fermés et les transporteurs sont capotés.

La MTD 86 consiste à réduire la consommation d'énergie des courroies de transport.

L'exploitant indique mettre en œuvre les dispositions suivantes :

- La conception des transporteurs est adaptée aux matières transportées.
- Tous les appareils électriques dont l'ensemble des équipements de transferts sont vérifiés annuellement par des sociétés extérieures.

- Le responsable d'exploitation du site dispose de différents indicateurs lui permettant de vérifier en continu et en temps réel le bon fonctionnement de ses équipements.

Analyse de l'inspection :

Les éléments transmis par l'exploitant répondent aux dispositions des meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF EFS pour les MTD suivantes : 82, 84, 85 et 86.

II.3 - CONCLUSION ET PROPOSITIONS

Le dossier de réexamen est complet et régulier.

Sur la base de l'examen réalisé, l'inspection des installations classées propose, conformément à l'article R.515-73 du code de l'environnement, d'informer l'exploitant de l'absence de nécessité d'actualiser les prescriptions par courrier et de lui notifier 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.

Un courrier de donner acte de réexamen IED joint au présent rapport a été transmis à l'exploitant afin de lui notifier cette décision.

La réalisation d'un dossier portant à connaissance une modification d'installations classées relève de la responsabilité de l'exploitant. L'inspection réalisée par l'inspection des installations classées est une analyse de certains éléments contenus dans le dossier, selon différents degrés d'approfondissement. L'inspection ne se veut pas exhaustive, mais centrée sur les principaux enjeux recensés, et à ce titre ne constitue pas une validation des documents remis à l'administration. Par ailleurs, si des prescriptions techniques sont édictées à l'issue de la procédure, elles le sont notamment sur la base des informations fournies par l'exploitant dans son dossier.