



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE LA HAUTE-GARONNE

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement

Colomiers, le 30 août 2013

Unité Territoriale de la Haute-Garonne
et de l'Ariège
Subdivision Environnement Industriel
ENV4

Affaire suivie par : Adeline COT
N/Réf : n° 2013/845

Téléphone : 05 61 15 39 78
Télécopie : 05 61 15 39 88
Courriel : adeline.cot@developpement-durable.gouv.fr

Objet: Société FRIGOPOLIS à Toulouse (n°SIIC : 68-9361)

Dossier de demande d'autorisation d'un site classé à autorisation par bénéfice de l'antériorité.

RAPPORT DE L'INSPECTION DE L'ENVIRONNEMENT à Monsieur le PREFET de HAUTE-GARONNE

Par transmission du 18 février 2013, Monsieur le Préfet a adressé à l'Inspection des installations classées le dossier de demande d'autorisation visé en objet.

Ce dossier doit permettre à l'Inspection des installations classées de disposer d'éléments caractérisant les effets potentiels de l'installation sur l'environnement (étude d'impact) et les risques potentiels (étude de dangers), afin de pouvoir apprécier la situation et de prescrire ensuite des mesures propres à sauvegarder les intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

1 CARACTÉRISATION DE LA DEMANDE AU VU DU DOSSIER

1.1 Installations classées et régime

Les installations projetées relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L 512-1 du code de l'environnement au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous.

N°	INTITULÉ DE LA RUBRIQUE	ÉLÉMENTS CARACTÉRISTIQUES ET VOLUME AUTORISÉ	RÉGIME
2711-1	Installations de transit, regroupement ou tri de déchets d'équipements électriques et électroniques. Le volume susceptible d'être entreposé étant : 1. Supérieur ou égal à 1000 m³	Volume maximal : – avant extension : 1 100 m³ – après extension : 6 000 m³	A
2790-1-b	Installation de traitement de déchets dangereux ou de déchets contenant des substances dangereuses ou préparations dangereuses mentionnées à l'article R. 511-10 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées aux rubriques 1313, 2720, 2760 et 2770. 1. Les déchets destinés à être traités contenant des substances dangereuses ou préparations dangereuses mentionnées à l'article R. 511-10 du code de l'environnement. b) La quantité de substances dangereuses ou préparations dangereuses susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure aux seuils AS des rubriques d'emploi ou de stockage de ces substances ou préparations.	Installation de broyage de GEM froid (hors appareil contenant de l'ammoniac) Capacité maximale de traitement : 50 t/j	A
3510	Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes : - recyclage/ récupération de matières inorganiques autres que des métaux ou des composés métalliques ; - valorisation des composés utilisés pour la réduction de la pollution.	Capacité maximale de traitement : 50 t/j	A
3550	Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte.	Quantité maximale : 900 tonnes	A

A (autorisation)

Suite au décret n° 2013-374 du 2 mai 2013 portant transposition des dispositions générales et du chapitre II de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution), dite directive IED, les activités de la société FRIGOPOLIS amènent leur classement dans les rubriques « 3000 » de la nomenclature des installations classées et notamment les rubriques 3510 et 3550.

Les principales obligations introduites par la Directive « IED » et les textes de transposition sont :

- la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles (MTD) en prenant comme référence des documents européens appelés « conclusions sur les meilleures techniques disponibles » (l'examen des MTD relatives aux activités de Frigopolis est fait dans son dossier de demande d'autorisation),
- l'obligation de réexaminer régulièrement les conditions d'autorisation, la date du réexamen étant basée sur la date de publication des conclusions sur les meilleures techniques disponibles « principales »,
- la réalisation d'un rapport de base décrivant l'état du sol et des eaux souterraines qui sera pris en compte lors de la cessation d'activité.

1.2 Description de l'établissement, historique administratif et contexte du projet

Par arrêté préfectoral du 5 décembre 2005, la société FOURNIER METAUX est autorisée à exploiter une installation de récupération de métaux et une déchetterie de déchets professionnels non dangereux. Suite à la création de la rubrique 2711 relative au traitement des DEEE (déchets d'équipements électriques et électroniques) et par lettre préfectorale du 1^{er} février 2008, la société obtient le bénéfice de l'antériorité au titre de cette rubrique.

Suite à une réorganisation interne, l'activité DEEE des GEM froid (Gros Électroménager Froid) est reprise par la société Frigopolis et le centre de tri de déchets industriels banals par la société Ovalie Recyclage (information au Préfet par courrier du 28/09/2009).

Afin d'encadrer les activités décrites dans cette lettre du 1^{er} février 2008 par un arrêté préfectoral, un dossier a été demandé à l'exploitant par courrier préfectoral du 28 juillet 2010.

Par dossier du 22 juillet 2011, l'exploitant a fourni une étude d'impact et une étude de dangers.

Suite à l'instruction de ce dossier, il a été constaté qu'il ne concernait plus seulement le volume d'activité indiqué dans la lettre préfectorale du 1^{er} février 2008, mais également une extension substantielle d'activité. Par courrier de l'inspection des installations classées du 27 janvier 2012, il a été demandé à l'exploitant la fourniture d'une nouvelle demande d'autorisation.

Lors de l'inspection du 23 novembre 2012, l'exploitant a indiqué qu'il prévoyait toujours une extension de son activité. Par contre, cette extension ne se ferait pas dans les conditions décrites dans le dossier du 22 juillet 2011 mais dans des quantités moindres. Un nouveau dossier a donc été déposé le 17 janvier 2013.

Il a alors été retenu que les modifications n'étaient plus substantielles et donc que la procédure ne nécessitait plus une enquête publique.

1.3 Environnement du site

Le secteur d'implantation se trouve à l'extrémité Nord-Est de la ZAC de Gabardie, dans un secteur récemment aménagé, et anciennement à vocation agricole. Il est donc marqué par la présence de plusieurs types d'occupation au sol : terrains toujours exploités pour l'agriculture au N/NO, activités artisanale et industrielle au S/SO, zones d'habitat peu dense à l'Ouest. L'autoroute A68 borde la limite Sud du secteur.

On recense dans un rayon de 200 m autour du site :

- à l'ouest, des entreprises de la ZAC de Gabardie, puis un secteur résidentiel à faible densité,
- à l'est, des terrains agricoles et zones en friches,
- au nord, un espace boisé et des terrains agricoles,
- au sud, des terrains en friches puis l'autoroute A68.

L'installation exploite actuellement une surface de 3800 m². Le terrain voisin actuellement en friche sur lequel l'extension est prévue représente une surface de 19 800 m².

L'établissement « sensible » le plus proche est une école à 800 m.

La zone de Bouaysetto au Sud est réservée à des activités commerciales engendrant une fréquentation importante du public, notamment le week-end.

Le projet est en zone UE1 du PLU de Toulouse (dernière révision du 29/03/2012) qui permet les occupations et utilisations du sol de toute nature à usage de bureaux, d'entrepôt, d'industrie, hôtelier, de commerce, d'artisanat.

Un ligne à haute tension surplombe une partie du site.

1.4 Compatibilité avec les plans et schémas

Le site n'est pas en zone inondable.

Il n'y a pas de Schéma d'Aménagement et de Gestion des Eaux (SAGE) couvrant les systèmes aquifères présents au droit du site.

Dans un rayon de 3 km autour de l'installation, aucune ZNIEFF (Zone naturelle d'Intérêt Écologique, Faunistique et Floristique) ou ZICO (Zone importante pour la conservation des oiseaux) n'est inventoriée

Le site est situé hors des périmètres de protection des captages AEP.

2 PRÉSENTATION ET ANALYSE DE L'IMPACT DU PROJET SUR L'ENVIRONNEMENT

2.1 Sites et paysages

Le paysage immédiat est la ZAC de Gabardie composée de bâtiments à caractère industriel et tertiaire et de voies de communication.

Les infrastructures (bâtiments, auvent, ...) sont de type industriel. Le nouveau bâtiment créé disposera d'une superficie suffisamment conséquente pour absorber le flux de déchets à traiter. La présence temporaire de d'équipements frigorifiques en extérieur peut se produire lors des opérations de déchargement.

Le site est actuellement perceptible depuis l'autoroute A68. Afin de réduire l'impact visuel, une haie végétale sera plantée en limite de propriété.

Aucune zone de protection d'édifices classés ne concerne le site de la société FRIGOPOLIS.

2.2 Biodiversité

Dans un rayon de 3 km autour du site, il n'y a pas de zones naturelles ou de paysages remarquables faisant l'objet d'une protection réglementaire (arrêté de protection biotope, zones Natura 2000, parcs naturels, réserves naturelles). Aucune ZNIEFF ou ZICO n'est également inventoriée.

La limite Nord de l'installation est bordée par une Trame Bleue correspondant au cours de la rivière de la Sausse et de ses abords.

Globalement, la zone d'implantation actuelle est exploitée à des fins industrielles et n'est donc pas propice à l'accueil d'une faune variée. La zone est fréquentée par des espèces s'adaptant au milieu urbain dense : quelques oiseaux et des micro-mammifères. Au niveau floristique, on recense quelques espaces verts et quelques arbustes qui se sont développés en périphérie du site.

L'espace boisé situé à 200 m au Nord de l'installation ne comporte pas de caractéristiques sensibles particulières. Aucune zone humide n'y est identifiée.

2.3 Eau

2.3.1 Consommation d'eau

L'eau potable sera utilisée pour l'alimentation des vestiaires et sanitaires.

Il n'y a pas d'autres utilisations d'eau (circuit fermé, refroidissement, appoints ...).

2.3.2 Rejets aqueux

Les eaux usées du bâtiment existant ainsi que celles de l'extension seront raccordées au réseau d'assainissement public.

Sur la partie existante, les eaux pluviales sont dirigées vers le réseau de collecte de FOURNIER Métaux et évacuées dans le réseau pluvial de la ville de Toulouse via un débourbeur-déshuileur. Un projet de convention entre les 3 sociétés occupant le site intégrera les principes de gestion des eaux pluviales sur les parties communes.

Sur l'installation créée, les eaux pluviales seront traitées spécifiquement. Les eaux de toitures seront évacuées via un bassin d'écrtage de 300 m³, utilisé également comme réservoir d'eau. Les eaux des voiries transiteront par un bassin d'écrtage de 550 m³ qui pourra être utilisé comme rétention des eaux d'incendie et seront évacuées par un débourbeur-déshuileur.

L'exutoire des eaux pluviales est l'Hers mort.

2.3.3 Sols et eaux souterraines

Dans l'environnement proche du site, le premier aquifère rencontré, ne fait l'objet d'utilisation sensible (irrigations massives, alimentation en eau potable).

Seuls les huiles, les relais au mercure et les condensateurs issus du désassemblage des GEM froid pourraient constituer, en cas de rupture de l'enveloppe qui les contient, un risque de déversement de substances potentiellement polluantes.

Les dispositions constructives et notamment le dallage étanche (béton ou enrobé) pour l'ensemble des stockages, impliquent que les égouttures et déversements chroniques éventuels ne pourront atteindre directement les sols et les eaux souterraines. Les polluants drainés par les eaux pluviales seront dirigés vers un système de prétraitement avant rejet.

Un réseau piézométrique sera mis en place sur le site. Un ouvrage sera implanté en amont hydraulique de l'installation et deux ouvrages en aval hydraulique.

2.4 Air

Aucune installation et/ou activité envisagée sur le site n'est susceptible de générer d'odeur gênante pour le voisinage par ailleurs éloigné (600 m pour les premières zones urbaines).

Les principaux rejets atmosphériques sont issus du broyeur et dans une moindre mesure de la circulation routière. Ils concernent majoritairement des émissions de poussières et de gaz réfrigérant.

Lors des opérations de broyage, les poussières sont collectées au niveau de la fragmentation et également dans le circuit de récupération des mousses polyuréthane. Elles sont ensuite envoyées dans des filtres à manche afin de limiter la quantité de poussières émises à l'atmosphérique.

Les fluides frigorigènes sont avant broyage collectés directement dans le circuit de compression des GEM froid. Cette opération effectuée sous vide n'est pas susceptible de rejeter des fluides frigorigènes. C'est lors de l'opération de broyage des mousses polyuréthane que le fluide contenu dans celles-ci est libéré. Un balayage à l'azote permet la collecte de ces derniers et sont dirigés vers une unité de liquéfaction où ils sont récupérés. Un analyseur en continu des niveaux de rejet de fluides frigorigènes (pentane, R11 et R12) équipe l'installation. Tout dépassement de la valeur de 20 mg/m³ (valeur garantie par le constructeur) engendre un nouveau passage du flux dans l'installation de traitement d'air par cryogénisation. La quantité de fluide frigorigène qui n'a pas pu être collectée est ensuite collecté par le circuit de traitement des poussières et évacué par la cheminée du broyeur avec les poussières résiduelles.

2.5 Bruit

Les principales sources d'émission sur le site sont :

- l'ensemble broyeur de GEM froid,
- la manutention des GEM froid,
- la manutention des bennes de stockage des déchets,
- le trafic de poids lourds.

L'installation de broyage est placée à l'intérieur d'un bâtiment en bardage et équipée d'un système d'amortissement qui limite la transmission des vibrations sur les fondations.

L'estimation du niveau sonore détermine que la valeur d'émergence reste inférieure au seuil réglementaire. La présence de l'autoroute A68 à proximité reste la source de bruit résiduel prépondérante.

L'étude d'impact acoustique effectuée en 2008 par la société Fournier Métaux concluait également que le site respectait les valeurs limites de l'arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis par les ICPE.

Cependant, l'évaluation des nuisances induites par l'installation fera l'objet d'une étude spécifique une fois l'extension mise en service. Cette étude déterminera si des moyens de protection acoustique complémentaires seront nécessaires au respect de la réglementation. Par la suite, une mesure bruit devra être effectuée tous les 3 ans.

2.6 Déchets

L'activité de recyclage des GEM froid génère des quantités significatives de déchets dangereux ou non dangereux :

- déchets dangereux : fluides frigorigènes, huile de compresseurs, relais au mercure et condensateurs.
- déchets non dangereux : métaux ferreux et non ferreux, mousse polyuréthane, verre, matières plastiques, câbles électriques.

Il faut rajouter à ces déchets :

- ceux liés à la récupération des égouttures, ou écoulements accidentels susceptibles de se produire sur l'ensemble des postes de démantèlement : chiffons et absorbants souillés,
- ceux liés au fonctionnement des ateliers (emballages plastiques ou métalliques),
- ceux produits par la maintenance des équipements (broyeur, séparateurs hydrocarbures),
- les déchets toxiques en quantités dispersées issus de l'activité : piles, tubes fluorescents, ...

Les déchets seront, selon leur nature, collectés en petits contenants (câbles, ...) ou directement en benne (métaux, plastiques). Les polluants spécifiques (condensateurs PCB, relais mercure) seront stockés dans des contenants adaptés et sur rétention.

Les mousses polyuréthane compte tenu de leur toxicité lors de leur combustion seront stockées dans des bennes étanches remplies d'eau.

2.7 Santé

Les principales mesures permettant de réduire l'exposition des populations sont les suivantes :

- les opérations de dépollution des GEM froid (fluides frigorigènes, huiles de compresseur, condensateurs et relais mercure) se dérouleront préalablement à toute opération de

traitement des matières ;

- installation de dispositifs de traitement de rejet des poussières issues du broyeur (environ 1 tonne de poussières émises à l'atmosphère par an) ;
- aménagement d'un bassin de décantation associé à un séparateur hydrocarbure pour le traitement des eaux pluviales.

Les niveaux sonores résiduels élevés associés à des distances d'éloignement importantes des premières zones habitées (200 m) impliquent que le site ne sera pas générateur de nuisances acoustiques susceptibles de nuire à la santé humaine.

3 PRESENTATION ET ANALYSE DES DANGERS / RISQUES DU PROJET POUR L'ENVIRONNEMENT

3.1 Identification des risques

3.1.1 Risques liés aux produits utilisés

- **Les condensateurs** : ayant contenu ou contenant des PCB peuvent présenter des risques. Ces produits sont considérés comme nocifs (phrase R33 : dangers d'effets cumulatifs) si l'enveloppe les contenant venait à se rompre.
- **Les relais au mercure** : le mercure à température ambiante émet des vapeurs qui sont toxiques par inhalation. Cela peut représenter un risque si l'enveloppe contenant le mercure était détériorée,
- **Les huiles de compresseur** : équipant les GEM froid sont nocives par ingestion. Elles sont considérées comme produit inflammable et sont susceptibles d'entretenir un incendie sur de longues durées.
- **Les matières plastiques** : les catégories de polymères issus du démantèlement des GEM froid sont nombreuses et souvent difficilement identifiables. Ce sont des matières combustibles qui peuvent s'avérer toxique dans le cas de combustion de polyuréthane.

Les produits issus du démantèlement, stockés sur le site ne présentent pas d'incompatibilité entre eux.

3.1.2 Risques liés au procédés

- **Installation de dépollution des compresseurs de GEM froid** : au niveau des postes de dépollution, des fuites de fluides frigorigènes peuvent se produire. Le risque associé pour les fluides type iso-butène ou pentane est le risque de leur inflammation au contact d'une source chaude. Les quantités mises en jeu restent cependant très faibles.
- **Installation de broyage** : le risque associé au procédé concerne également la combustion des fluides frigorigènes encore présents dans les appareils et notamment dans les mousses polyuréthane.
- **Circuit de collecte des fluides frigorigènes** : le risque associé à cette installation concernerait une fuite du mélange gazeux contenant de l'azote et des fluides frigorigènes avec pour conséquence éventuelle la création d'une atmosphère saturée en azote ou la dispersion d'un nuage de produits potentiellement inflammable (pentane).
- **Système d'aspiration et de traitement des poussières** : des poussières en présence d'étincelles de type électrostatique peuvent être à l'origine d'un phénomène de type explosion.

3.2 Réduction des potentiels de dangers

- **Broyeur GEM froid :**

Lors des cycles de broyage de GEM froid, l'ensemble du procédé, depuis le broyage jusqu'à la séparation de matière est balayé par un flux d'azote permettant de neutraliser le procédé vis-à-vis du risque incendie ou d'explosion. Les autres dispositifs suivants seront installés :

- l'ensemble du procédé est piloté via un système de contrôle permettant de visualiser les paramètres sensibles ;
- le système d'aspiration lié au balayage à l'azote est conçu pour créer un léger vide prévenant toute dispersion de fluides frigorigènes à l'extérieur des installations ;
- 2 capteurs (technologies différentes) mesurent en permanence la teneur en oxygène et pentane au niveau du système d'aspiration des fluides frigorigènes issus du procédé de broyage, ainsi qu'au niveau de la presse à pelletiser. Une alarme sonore et visuelle se déclenche lorsque le niveau de 20 % de la LII est atteint. Le procédé est arrêté pour un niveau de 40 %;
- 2 capteurs contrôlent la température en sortie du granulateur ainsi qu'au niveau du palier du rotor de ce dernier,
- un dispositif de détection précoce d'étincelles est placé sur la conduite d'aspiration du filtre à manche ;
- des clapets de rupture sont placés dans le filtre à manche ;
- les conduites du système de liquéfaction des fluides frigorigènes sont réalisées en exécution anti-déflagrante ;
- un système d'extinction automatique est placé au-dessus de la zone de broyage.

- **Stockage de produits issus des procédés de traitement GEM froid :**

Les pellets de mousse polyuréthane sont stockés dans des bennes étanches emplies d'eau. Les autres déchets sont stockés en bennes étanches ou dans des contenants équivalents. L'ensemble des produits liquides ou contenant des liquides stockés en réservoir aérien sont mis en rétention.

Les quantités de déchets stockés sur le site seront limitées en fonction du type du déchet.

- **Bâtiments :**

Les installations seront protégées contre les effets de la foudre conformément aux éléments déterminés dans l'étude foudre réalisée en 2004. Une nouvelle analyse de risque foudre sera menée conformément à l'arrêté du 4 octobre 2010 sur l'ensemble de l'installation, une fois l'extension terminée.

3.3 Prévention du risque de développement incendie

- **Moyens de détection :** des systèmes de détection incendie avec report d'alarme vers le local gardien seront installés dans les zones à risque.
- **Propagation :** afin d'éviter la généralisation d'incendie, les stockages de matières combustibles seront séparés, par catégorie et dans la mesure du possible, par des stockages de matières inertes (métaux, verre). Les bâtiments présentent des caractéristiques minimales équivalentes à un coupe-feu de degré 2 heures.
- **Désenfumage, ventilation :** la ventilation des bâtiments sera assurée par un apport d'air neuf par ventilation naturelle (les bâtiments sont ouverts au moins sur une face). Le désenfumage sera assuré en toiture des bâtiments par des ouvrants actionnés par fusibles tirez-lachez.

3.4 Récupération des eaux d'extinction

Sur la partie créée, le site sera relié à un bassin de retenue des eaux de ruissellement de voirie de 550 m³. L'exutoire du bassin est équipé d'une vanne manuelle et d'un obturateur automatique permettant la mise en rétention complète du site.

Sur la partie existante, le réseau d'évacuation des eaux pluviales est équipé d'une vanne d'obturation, actionnable manuellement. En cas de mise en rétention du site, les eaux sont maintenues dans les canalisations. La mise en charge du réseau entraînera un débordement des eaux au niveau des grilles de collecte d'eaux pluviales. Les surfaces imperméabilisées reliées au séparateur d'hydrocarbures ont été aménagées de façon à conserver, en surface, environ 800 m³ d'eau.

4 SUITE DE L'INCENDIE DU 25 JUILLET 2013

Le 25 juillet 2013 à 17h20 s'est déclaré un incendie sur le stock de plastique entreposé sur le terrain voisin prévu pour l'extension du site. Les déchets présents sur le terrain représentaient environ 200 tonnes de broyats de plastique en big-bag ainsi que 5 tonnes de frigos dépollués sur une surface de 1200 m².

Afin de ne pas permettre qu'un nouveau sinistre de ce type se reproduise, différentes prescriptions de l'arrêté préfectoral vont permettre de limiter leur survenu ou les conséquences d'un tel incendie le cas échéant :

- l'interdiction de stocker des déchets sur le terrain voisin prévu pour l'extension tant que celle-ci ne sera pas opérationnelle (article 5.1.3) ;
- les modalités de stockage des GEM froid entrants (article 5.1.3) ;
- la limitation des quantités de déchets produits stockés (article 5.1.7) ;
- une défense incendie renforcée avec notamment la mise en place d'un poteau incendie supplémentaire (article 7.2.4) ;
- l'imperméabilisation des zones de stockage (article 5.1.3) ;
- le suivi des eaux souterraines avec la mise en place de 3 piézomètres (article 8.2.3) ;
- le recollement à l'arrêté préfectoral d'autorisation dans les 6 mois après la mise en activité de l'extension (article 2.6.1) ;

5 CONCLUSIONS ET PROPOSITIONS

Afin d'encadrer les activités par un arrêté préfectoral complémentaire et de scinder les activités exercées par FRIGOPOLIS de l'arrêté préfectoral délivré à la société FOURNIER Métaux, un dossier a été demandé à l'exploitant par courrier préfectoral du 28 juillet 2010. En plus de permettre de réglementer les activités de son installation, la société FRIGOPOLIS qui souhaite améliorer les conditions de stockage de ses déchets a également demandé dans son dossier une augmentation du volume d'entreposage de déchets d'équipements électriques et électroniques (augmentation de 1100 m³ à 6000 m³).

L'extension qui sera créée permettra d'améliorer l'entreposage des GEM froid en attente de traitement et également de pouvoir faire face aux augmentations saisonnières de volumes à traiter. La capacité de traitement du broyeur reste quant à elle inchangée (50 tonnes par jour).

L'évolution des activités de l'installation de la société FRIGOPOLIS ne constitue pas une modification substantielle telle que définie à l'article R512-33 du Code de l'environnement et n'est pas de nature à entraîner des dangers ou inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés aux articles L.211-1 et L.511-1 du Code de l'environnement.

Compte tenu de ce qui précède, l'inspection des installations classées propose à Monsieur le Préfet de donner une suite favorable au dossier de demande d'autorisation transmis par la société FRIGOPOLIS à Toulouse, et de soumettre pour avis le projet d'arrêté préfectoral complémentaire (article R512-31) joint en annexe de ce rapport aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques (CODERST).

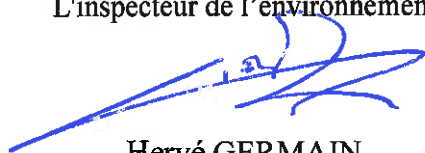
L'inspection des installations classées propose aux membres du CODERST d'émettre un avis favorable à ce projet.

L'inspecteur de l'environnement



Adeline COT

Vérifié, et validé le 30/08/2013
Pour le DREAL et par subdélégation,
L'inspecteur de l'environnement



Hervé GERMAIN

PJ : projet d'arrêté préfectoral complémentaire