PRÉFET
DU PAS-DE-
CALAIS
Liberté
Égalité
Fraternité

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement des
Hauts-de-France

Unité départementale de l'Artois
Centre Jean Monnet
Avenue de Paris
62400 Béthune

Béthune, le 24/09/2026

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 07/07/2026

Contexte et constats

Publié sur GÉORISQUES

INGREDIA

Zone Industrielle - Route d'Ostreville
62130 Saint-Pol-Sur-Ternoise

Références : 513-2026
Code AIOT : 0007000757

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 07/07/2026 dans l'établissement INGREDIA implanté Zone Industrielle - Route d'Ostreville 62130 Saint-Pol-sur-Ternoise. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (https://www.georisques.gouv.fr/).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- INGREDIA
- Zone Industrielle - Route d'Ostreville 62130 Saint-Pol-sur-Ternoise
- Code AIOT : 0007000757
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société INGREDIA est spécialisée dans la fabrication de produits et ingrédients fonctionnels laitiers.
L'exploitation bénéficie d'un arrêté d'autorisation d'exploiter en date du 26 juin 2017, modifié en dernier lieu par arrêté complémentaire du 16 janvier 2023.
L'établissement est soumis :

- à autorisation sous les rubriques 2230.1 (traitement et transformation du lait ou des produits issus du lait), 4130.2.a (substances et mélanges liquides de toxicité aiguë de catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation), 3110 (installations de combustion), 3643 (traitement et transformation du lait - IED);
- à enregistrement sous les rubriques 2220.1.a (préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale), 2661.1.b (polymères), 2921.a (installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air);
- à déclaration sous les rubriques 1185.2 (gaz à effet de serre fluorés), 1530.2 (papiers, cartons ou matériaux combustibles analogue) , 1532.2.b (bois ou matériaux combustibles analogues), 2260.1.b (broyage, concassage, criblage..), 2260.2.b, 2661.2.b, 2662.3 (pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères), 2925.1 (ateliers de charge d'accumulateurs électriques), 2940.2.b (vernis, peinture, apprêt, colle, enduit...), 4331.3 (liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3), 4441.2 (liquides comburants de catégorie 1, 2 ou3), 4510.2 (substances ou produits dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë1 ou chronique 1), 4735.1.b (substance nominativement désignée);
- à autorisation sous les rubriques IOTA 1.1.2.0 (prélèvement d'eaux souterraines) et 2.1.5.0 (rejets d'eaux pluviales).

Il relève également de la directive IED 2010/75/UE du 24/11/2010 et est concerné par le Plan National d'Allocation des Quotas de gaz à effet de serre.

Contexte de l'inspection :

- Inspection généraliste produits chimiques

Thèmes de l'inspection :

- AR - 10
- IED-MTD

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;

- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
  - le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
  - les observations éventuelles ;
  - le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
  - le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :
- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
  - soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
  - soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la présente inspection (1)	Proposition de délais
2	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 6	Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
6	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 10.2	Demande de justificatif à l'exploitant	15 jours

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	MTD	Arrêté Ministériel du 27/02/2020,	Sans objet

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
	Générique	article Annexe – Titre II – 5	
3	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 7.2	Sans objet
4	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 8	Sans objet
5	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 9	Sans objet
7	MTD spécifiques au secteur de l'industrie laitière	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre III-17.3	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

La visite d'inspection a permis de faire le point sur la mise en œuvre des Meilleures Techniques Disponibles (MTD) en application de l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 27 février 2020 au titre du BREF spécifique aux établissements du secteur de l'agroalimentaire, le BREF FDM (Food, Drink & Milk) et de l'arrêté préfectoral du 4 décembre 2025 notifié à la société INGREDIA suite à l'instruction de son dossier de réexamen. Bien que certifié ISO 14 001 (Système de Management Environnemental), des éléments complémentaires sont demandés à l'exploitant, notamment concernant l'inventaire des rejets d'effluents aqueux et les fluides frigorigènes mis en œuvre sur le site. La température de l'effluent au point de rejet R1 est également un point d'attention.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 5
Thème(s) : Risques chroniques, Système de management environnemental
Prescription contrôlée : L'exploitant met en place et applique un système de management environnemental (SME) ; également prescrit à l'article 2.2.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 16 janvier 2023.
Constats : Lors de la visite, l'exploitant a indiqué que le site INGREDIA est certifié ISO 14 001 depuis 2024. Par courriel du 8 juillet 2026, l'exploitant a transmis le certificat attestant de cette certification à compter du 28 juin 2024 jusqu'au 27 juin 2027. Un audit de suivi a eu lieu du 22 au 26 juin 2026. L'exploitant a précisé qu'il n'avait donné lieu à aucun écart et que deux points sensibles avaient toutefois été relevés concernant la vérification de l'efficacité des actions et la mise à disposition des fiches de données de sécurité au niveau du laboratoire central. L'exploitant a par ailleurs présenté la politique Environnement du site mise à jour en juin 2026. Elle met en évidence les Aspects Environnementaux Significatifs (AES) et fixe

plusieurs objectifs parmi lesquels :
- la réduction des consommations d'eau et sa réutilisation ;
- la performance énergétique ;
- l'amélioration de la qualité des rejets ;
- travailler sur les taux de valorisation des déchets ;
- travailler sur la conformité réglementaire.

Cette politique est notamment déclinée en une feuille de route environnementale qui est examinée lors de réunions hebdomadaires, avec un suivi des objectifs pour lesquels des jalons sont fixés mois par mois. Les objectifs de l'usine sont par ailleurs déclinés dans les secteurs de production. Des tableaux de bord permettent de suivre les indicateurs mis en place et des visites environnement dites « opérationnelles » sont menées sur le site. Un logiciel est mis en place et à disposition de tous les services, avec le suivi des actions correctives identifiées.

Par ailleurs, des points sont faits avec les secteurs de production les plus consommateurs d'eau toutes les deux semaines.

Un Comité de pilotage (COPIL) environnement réunit une fois par trimestre le directeur et les responsables de secteurs. Le tableau de bord opérationnel y est regardé dans le détail avec les consommations d'eau par secteur, les rejets d'eau, les pertes matières par secteur, le suivi de la conformité réglementaire.

Des fiches réflexes sont mises en place pour diverses situations « d'urgence » (déversement accidentel, incendie, débordement de bassin….) et sont testées lors d'exercices.

Enfin une revue de direction annuelle est menée (la dernière s'est tenue le 19 mars 2026) et réunit l'encadrement, les responsables de secteurs et la direction générale. Son contenu est basé sur les exigences de la norme ISO 14 0001 (réalisation des objectifs environnementaux, investissements prévus, communication des parties intéressées, opportunités d'amélioration continue…).

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 6

Thème(s) : Risques chroniques, Inventaire

Prescription contrôlée :

L'exploitant établit, maintient à jour et réexamine régulièrement (y compris en cas de changement important), dans le cadre du SME défini au point ci-dessus, un inventaire de la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des flux d'effluents aqueux et gazeux qui intègre tous les éléments suivants :
I. – Des informations sur les procédés de production agroalimentaire et laitière, y compris :

a) Des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ;

b) Des descriptions des techniques intégrées aux procédés et des techniques de traitement des effluents aqueux/gazeux destinées à éviter ou à réduire les émissions, avec mention de leur efficacité ;

II. – Des informations sur la consommation et l'utilisation de l'eau présentées sous forme de schémas de circulation et bilans massiques, et détermination des mesures permettant de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux (voir point 9) ;

III. – Des informations sur le volume et les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :

a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH et de la température ;

b) Les valeurs moyennes et la variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents ;

IV. – Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :

a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit et de la température ;

b) Les valeurs moyennes et la variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents ;

c) La présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité ;

V. – Des informations sur la consommation et l'utilisation d'énergie, sur la quantité de matières premières utilisée ainsi que sur la quantité et les caractéristiques des résidus produits, et détermination des mesures permettant d'améliorer continûment l'utilisation efficace des ressources ;

VI. – La définition et mise en œuvre d'une stratégie de surveillance appropriée en vue d'accroître l'utilisation efficace des ressources, compte tenu de la consommation d'énergie, d'eau et de matières premières. La surveillance peut prendre notamment la forme de mesurages directs, de calculs ou de relevés réalisés à une fréquence appropriée. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié. Le niveau de détail de l'inventaire est en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.

Constats :

Point I - schémas : Le dossier de réexamen précise que « *toutes les installations du site (process, installations de combustion…) sont pilotées en automatique. Les unités de pilotage ont leur synoptique de fonctionnement, décrivant le procédé de production.*
Des schémas des procédés sont définis, par exemple pour le réseau ammoniac, les Tours aéroréfrigérantes (TAR), etc. Un synoptique décrit la gestion des eaux sur le site, avec les procédés utilisés pour leur traitement».

Point II - utilisation de l'eau :Le dossier de réexamen précise les éléments suivants : « *INGREDIA*

centralise les données relatives aux eaux consommées et rejetées :
- un suivi du forage souterrain est effectué ;
- des compteurs en atelier permettent le suivi des consommations par standard de produits ;
- des points de prélèvement sont placés en sortie de chaque atelier.
Les schémas de circulation de l'eau apparaissent sur les automates régulant la production, ainsi que sur des synoptiques généraux (par exemple, un schéma représente la gestion de l'ensemble des eaux pluviales et industrielles sur le site).
Les standards de production permettent de déterminer s'il y a eu une surconsommation d'eau sur le process alimentaire. Ces données permettant par la suite d'identifier des mesures permettant de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux ».
L'exploitant a confirmé ces différents éléments lors de la visite.

L'exploitant a présenté un exemple de schéma de procédés dont il dispose sur le site avec la répartition de l'utilisation de l'eau.
Le forage du site alimente deux bâches qui répartissent ensuite l'eau vers les secteurs consommateurs.
Il a confirmé suivre la consommation d'eau au quotidien et disposer d'environ 100 compteurs sur le site.

On peut également noter les points suivants dans le dossier de réexamen du site :
Point III- *flux d'effluents aqueux* : « *INGREDIA centralise les données relatives au flux d'effluents aqueux :*
- Des mesures sont réalisées sur le point de sortie usine avant et après prétraitement des effluents ;
- Des analyses sont effectuées sur les boues en méthanisation ;
- Le pH, la T° et la DCO [Demande Chimique en Oxygène] sont suivies en sortie d'atelier via des préleveurs et des capteurs »

Lors de la visite, l'Inspection a pu constater l'existence de « fiches de contrôle station» dans le local dédié à proximité du rejet n°1, constitué des eaux pluviales et des excédents de condensats des évaporateurs de lait. Des contrôles sont effectués à la fois sur les paramètres évoqués mais également sur l'absence de dysfonctionnement des équipements, une à deux fois par jour. Pour les paramètres contrôlés (turbidité, DCO, pH, COT [Carbone Organique Total] débit et température) des seuils d'apparition de défaut ont été définis, rappelés dans un tableau affiché dans le local station où les actions à mener en cas de défaut sont détaillées afin de retrouver des valeurs conformes aux exigences.

Le sujet spécifique de la température au niveau de ce point de rejet a été évoqué. En effet, l'Inspection des installations classées a échangé avec l'Office Français de la Biodiversité (OFB) concernant une température élevée constatée dans le milieu (Ternoise). Aucun lien direct n'a pu être établi avec le rejet d'INGREDIA mais INGREDIA étant un contributeur, il est nécessaire de rester vigilant sur le sujet. L'analyse des résultats en température, déclarés sous GIDAF (Gestion Informatisée des Données d'Autosurveillance Fréquente), n'a pas mis en évidence de dépassement récurrent de la valeur limite de 30 °C mais des valeurs parfois proches. ***L'exploitant indiquera les moyens mis en œuvre pour garantir en permanence et en continu un rejet d'une température inférieure à 30 °C, notamment en termes d'homogénéisation entre les eaux pluviales et les condensats des évaporateurs.***

L'exploitant a été questionné sur l'exhaustivité des paramètres suivis au regard de la charge polluante potentielle au niveau du point de rejet n°1. Il a indiqué également rechercher mensuellement les métaux, les sels dissous et les AOX (acronyme anglo-saxon pour l'halogène organique adsorbable, soit une concentration en atomes de chlore, brome, iode en mg/l), et un certain nombre de paramètres permettant d'évaluer la toxicité des effluents semestriellement.

S'agissant du point IV relatif au flux d'effluents gazeux, l'exploitant précise dans son dossier de réexamen que « *les installations de combustion sont toutes pilotées par informatique et sont munies de systèmes de contrôle avancé. La biomasse et une tour de séchage sont équipées d'analyseurs en continus pour la surveillance des NOx [Oxydes d'azote] et CO [Monoxyde de Carbone] (biomasse) et poussières (tour de séchage). La surveillance des installations permet de prendre en charge des incidents ayant un impact sur les émissions atmosphériques (rupture sur un filtre à manches, problème de combustion…).*
Les émissions diffuses sont également suivies (plan de gestion des solvants).
Les effluents sont surveillés d'après l'Arrêté Préfectoral du site.»

Concernant l'utilisation de l'énergie (point V), le dossier de réexamen précise que « *pour chaque standard de produit, INGREDIA a déterminé des niveaux de consommations d'énergie associés. La consommation d'énergie réelle est comparée à ce standard pour déterminer la performance énergétique du process alimentaire. Des bilans énergétiques sont réalisés sur les chaudières (contrôle de la combustion, calculs de rendement).*
L'énergie consommée et utilisée est observée en général à une fréquence mensuelle. » L'exploitant a confirmé ces éléments lors de la visite. Il a indiqué que des investissements ont eu lieu ces dernières années pour améliorer le comptage et le reporting sur le sujet, et établir des ratios. Une revue énergétique est menée mensuellement afin d'examiner l'évolution de la consommation énergétique.

Concernant la stratégie de surveillance (point VI), l'exploitant a insisté sur la comparaison aux standards qu'il détaille dans son dossier de réexamen :« *Les stratégies de surveillance sont basées sur plusieurs éléments :*
- l'optimisation du process via les « standards de production ». Pour chaque production, INGREDIA assure le suivi d'un « standard de production » pour lequel sont estimés les volumes de produits chimiques pour le lavage, les volumes de lait rejeté, l'eau et l'énergie consommée, etc. L'écart entre la réalité et le standard est mesuré. Ces standards impliquent la mise en place d'une surveillance de l'eau, des matières premières, de l'énergie via différents dispositifs (sous-compteurs, capteurs de pression, analyseurs, etc.)
- le respect des prescriptions de l'arrêté préfectoral, notamment en matière de surveillance des rejets aqueux et atmosphériques, de consommation d'eau de forage, etc.) »
Le sujet de l'efficacité énergétique est détaillé au point de contrôle n°4.

Le plan des réseaux du site a été présenté en visite. La dernière mise à jour date de 2025. L'exploitant a expliqué qu'à l'origine, le plan a été élaboré sur la base de relevés de terrain et qu'il est mis à jour à chaque travaux de raccordement ou d'intervention sur les réseaux.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Demande n°1 : Dans le cadre de l'inventaire à tenir à jour au titre de l'arrêté ministériel du 27 février 2020, l'exploitant fera la synthèse des paramètres suivis pour chacun de ses deux points de rejets et se positionnera sur l'exhaustivité de ces paramètres au regard de la charge polluante attendue pour les différents flux d'effluents aqueux par rapport aux procédés et produits mis en œuvre sur le site. Cette synthèse du suivi des paramètres pertinents sera transmise à l'Inspection des installations classées dans un délai de 3 mois.

Demande n° 2 : L'exploitant doit porter une attention particulière à la température des effluents rejetés au point R1 afin de garantir en permanence un rejet au milieu dont la température est inférieure à 30 °C. Il indiquera sous un mois les moyens mis en œuvre, notamment pour assurer une homogénéisation suffisante entre les eaux pluviales et les condensats des évaporateurs.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 3 mois

N° 3 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 7.2

Thème(s) : Risques chroniques, Surveillance

Prescription contrôlée :

L'exploitant surveille les émissions dans l'eau et respecte les Valeurs Limites d'Emissions (VLE) suivantes. L'établissement étant raccordé à une station d'épuration collective ; conformément au nota (X). Les valeurs limites de concentration sont fixées en sortie de l'établissement par arrêté préfectoral dans les conditions de l'article R. 515-65 III. Les VLE à retenir sont donc celles de l'article 4.3.9 de l'arrêté préfectoral du 26 juin 2017 pour le rejet n° 2 :

Débit de référence	Moyen mensuel	3 000 m^3/j	Maximal journalier	3 210 m^3/j

Paramètres	Concentration moyenne journalière (mg/l)	Concentration maximale (mg/l)	Flux maximal absolu (kg/j)	Flux maximal journalier (*) (kg/j)	Flux moyen mensuel (kg/j)
DCO	1 134	2 500	4 380	3 640	3 145
DBO5	570	1 400	2 204	1 832	1 583
MES	348	500	1 680	1 116	930
N global	63	150	231	201	165

P total	23	40	80	73	60

(*) Les valeurs limites en flux à ne pas dépasser correspondent au flux maximal journalier, toutefois un dépassement de celui-ci est autorisé une fois par mois dans la limite des charges absolues.

Constats :

Les résultats déclarés sous GIDAF ces deux dernières années (depuis juin 2024) ont été examinés, les constats suivants peuvent être faits :
- **DCO (Demande Chimique en Oxygène)**: aucun dépassement de la valeur limite maximale en concentration de 2500 mg/l n'est constaté avec un maximum à 1495 mg/l. Le flux maximal a été dépassé à 4 reprises (sur 730 mesures) avec un maximum à 3999 kg/j au lieu de 3640 en janvier 2026.

-**DBO5 (Demande Biologique en Oxygène sur 5 jours)**: un constat similaire est fait pour la DBO5 : aucun dépassement en concentration et 4 dépassements en flux (sur 132 mesures) avec un maximum le 7 janvier 2026 à 2591 kg/j pour une limite de 1832 kg/j. La déclaration GIDAF de janvier 2026 a donc été regardée plus en détail. L'exploitant justifie le dépassement sur cette journée par la « *perte de produit à l'atelier Séchage lors d'un transfert à cause d'un corps étranger dans une vanne* ». L'exploitant a précisé, en visite, avoir identifié ce dysfonctionnement grâce au suivi en sortie de chaque atelier.
Ces dépassements sont restés ponctuels avec un retour à la normale, dès le lendemain, pour la DCO, et dès l'analyse hebdomadaire suivante pour la DBO5.

- **MES (Matières En Suspension)**: un seul dépassement en concentration de MES constaté sur la période : 617 mg/l au lieu de 500 le 24/09/2025 que l'exploitant a justifié sous GIDAF par un « *échantillon non représentatif (coupure électrique lors de l'arrêt technique usine du 24/09, préleveur automatique à l'arrêt une partie de la journée)* » ; 3 dépassements en flux dont le plus important le 7 janvier 2026 à 1407 kg/j au lieu de 1116.

- **Azote global** : un seul dépassement en concentration (sur 107 mesures) le 23/12/2024 à 551 mg/l au lieu de 150, de même que pour le flux avec une valeur ce jour-là de 1403 kg/j pour une limite fixée à 201 kg/j. Ce dépassement important a été justifié par l'exploitant par le dysfonctionnement d'un évaporateur et le rejet d'une partie du produit « *à l'égout* ». Les mesures correctives suivantes sont spécifiées sous GIDAF «*rappel des consignes et actions à réaliser en cas de perte produit* »

- **Phosphore total** : aucun dépassement de la valeur limite de 40 mg/l n'est constaté, avec des valeurs dépassant rarement 20 mg/l. Un seul dépassement en flux maximal le 05/05/2025 à 84 kg/j au lieu de 73 kg/j dû, selon le commentaire sous GIDAF, à une « *anomalie sur la vanne de vidange du bac phosphate, perte de produit* », la vanne a dû être remplacée.

Par ailleurs, dans son dossier de réexamen, l'exploitant prenait l'engagement de réaliser la surveillance mensuelle du paramètre Chlorures, exigée dans l'arrêté ministériel du 27 février 2020.

surveillance mensuelle du paramètre Chlorures, exigée dans l'arrêté ministériel du 27 février 2020. L'exploitant a indiqué l'avoir mise en place à la fréquence hebdomadaire et que ses rejets sont de l'ordre de 200 mg/l.
Ce paramètre était absent du cadre de surveillance GIDAF. L'Inspection l'a ajouté afin de permettre à l'exploitant de déclarer tous les mois les résultats de ses analyses en chlorures.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 8

Thème(s) : Risques chroniques, Efficacité énergétique

Prescription contrôlée :

L'exploitant applique la technique « a » et une combinaison appropriée des techniques énumérées au point « b ».

« a »- Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (cf. point 5) consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.

« b »- utilisation de techniques courantes :
Les techniques courantes comprennent notamment :

- La régulation et le contrôle des brûleurs ;

- La cogénération ;

- Les moteurs économes en énergie ;

- La récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques ou de pompes à chaleur (y compris la recompression mécanique de vapeur) ;

- L'éclairage ;

- La réduction au minimum de la purge de la chaudière ;

- L'optimisation des systèmes de distribution de vapeur ;

- Le préchauffage de l'eau d'alimentation (y compris l'utilisation d'économiseurs) ;

- Les systèmes de commande de procédés ;

- La réduction des fuites du circuit d'air comprimé ;

- La réduction des pertes thermiques par calorifugeage ;

- Les variateurs de vitesse ;

- L'évaporation à multiples effets ;

- L'utilisation de l'énergie solaire.

Constats :

Le dossier de réexamen indique que le site n'est pas certifié ISO 50 001 (Système de Management de l'Energie) mais est soumis à des audits énergétiques tous les 4 ans. Et qu' "*un plan d'efficacité énergétique n'est pas formalisé. Il sera mis en place si la gestion de la future chaudière biomasse reste gérée et exploitée en interne par INGREDIA*" .

Lors de la visite, l'exploitant a indiqué que le site est à présent certifié ISO 50 0001 depuis 2022, avec un renouvellement en 2025. Par courriel du 8 juillet 2026, l'exploitant a transmis le certificat attestant d'une validité du 30/10/2025 au 25/10/2028.
Il a également précisé qu'un plan d'efficacité énergétique existe à présent associé à un plan d'actions.
Une revue de performance énergétique et une revue de direction spécifique ISO 50 001 sont menées annuellement (la dernière a eu lieu le 19/09/2025). Des audits internes et externes sont réalisés. Un ratio de consommation énergétique pour 1000 litres de lait traité est suivi sur l'usine.

S'agissant des techniques, le dossier précise que « *INGREDIA a mis en place les techniques suivantes :*
- la régulation et le contrôle des brûleurs (monitoring des installations) ;
- le remplacement progressif des moteurs énergivores par des modèles plus économes ; l'énergie consommée par l'équipement est intégrée au cahier des charges pour toute nouvelle installation ;
- la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques est en place sur la chaudière biomasse. La recompression mécanique de vapeur est systématique pour les nouvelles installations ;
- l'éclairage est passé en LED. Des détecteurs sont positionnés dans certains lieux de passage ;
- Les purges de chaudières font l'objet d'un contrôle tous les 15 jours ;
- l'eau d'alimentation est préchauffée sur les chaudières biomasse et LOOS ;
- Les procédés (alimentaire, combustion) sont entièrement pilotés ;
- le circuit d'air comprimé fait l'objet d'une maintenance curative lors des arrêts du site. Des contrôles de bruit sont réalisés 1 à 2 fois par an pour identifier les fuites ;
- Le calorifugeage des tuyauteries est un standard ;
- La mise en place de variateurs de vitesse est développée sur l'ensemble des équipements du site ;
- l'évaporation à multiples effets est utilisée sur le procédé de séchage du lait ;
- l'énergie solaire est utilisée pour l'alimentation de candélabres sur des aires extérieures. L'intensité de l'éclairage est réglable.
La cogénération et l'optimisation des systèmes de distribution de vapeur ne sont pas utilisées ».

L'exploitant a expliqué que les Usages Énergétiques Significatifs (UES) de l'usine ont été identifiés : un suivi spécifique est réalisé auprès des plus gros consommateurs énergétiques, principalement au niveau de l'atelier séchage. Il a par ailleurs indiqué qu'un travail important avait été mené au niveau des fuites d'air comprimé, à la fois par des actions curatives, la mise en place de compteurs et des contrôles par système d'écoute, ainsi qu'un entretien des purgeurs vapeur. Par ailleurs des études sont en cours pour la récupération de la chaleur fatale.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 9

Thème(s) : Risques chroniques, Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux

Prescription contrôlée :

L'exploitant applique la technique « a » et une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b à k.
- « a » : Recyclage et/ou réutilisation des flux d'eau, précédé ou non d'un traitement de l'eau pour le nettoyage, le lavage, le refroidissement ou pour le procédé lui-même.
- b : Optimisation du débit d'eau ;
- c : Optimisation des buses et des conduites d'eau ;
- d : Séparation des flux d'eau ;

Techniques liées aux opérations de nettoyage.
- e : Nettoyage à sec ;
- f : Système de curage des canalisations ;
- g : Nettoyage à haute pression ;
- h : Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le nettoyage en place (NEP) ;
- i : Nettoyage basse pression à l'aide de produits moussants ou de gel ;
- j : Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés ;
- k : Nettoyage des équipements dès que possible.

Constats :

a .Recyclage des eaux : le dossier de réexamen précise que « *les eaux d'évaporation du process (qualifiées « d'eau de vache ») sont récupérées pour l'alimentation en eau des chaudières. Il n'y a pas de recyclage des eaux de ruissellement dans le process. En phase de filtration, un mécanisme d'osmose inversée permet de récupérer une partie de l'eau pour la réutiliser.*»
L'exploitant a confirmé, lors de la visite, essayer d'optimiser la réutilisation d'eau sur le site par des bouclages de réseaux et la récupération de plus de condensats. Une étude est par ailleurs en cours pour la réutilisation d'une partie des eaux des concentrateurs pour substituer l'eau de forage.

Concernant l'optimisation du débit d'eau et des buses et conduites d'eau, le dossier de réexamen précise que « *des diaphragmes sont disposés sur les garnitures de pompes pour réguler le débit. Des automates sont en place pour toutes les alimentations en eaux sur les process. Les temps d'ouverture ont été étudiés pour créer un standard de mesure pour les produits chimiques et l'eau nécessaire pour le nettoyage sur les NEP [Nettoyage En Place] principales.*
Des buses sont en place :
- pour pulvériser le lait dans les tours ;
- pour le nettoyage des installations ;
Leur positionnement peut être revu si un problème est identifié suite à une inspection visuelle. »

Concernant les techniques liées aux opérations de nettoyage, le dossier précise :
-e : nettoyage à sec « *Nettoyage à sec par balayage (installations de produits secs), qui permet de retirer la majorité de la matière avant nettoyage humide.)* » ;
- f : système de curage des canalisations « *Le système d'obus est utilisé pour pousser la matière ayant pu s'agglomérer au niveau des parois des canalisations* » ;
- g : nettoyage à haute pression « *Nettoyage haute pression pas nécessaire. Présente des risques pour le matériel électrique* » ;
- h : Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le nettoyage en place (NEP) « *Une unité NEP est utilisée dans chaque groupe d'installation, et une dernière unité est spécifique pour les camions. Certaines solutions ne sont pas forcément recyclables. Certaines NEP nécessitent une solution neuve (ex : installation de filtration).* » ;
- i : Nettoyage basse pression à l'aide de produits moussants ou de gel « *Utilisé pour le nettoyage de l'extérieur des installations (surface des ateliers)* » ;
- k : Nettoyage des équipements dès que possible « *Le standard de production permet de s'adapter à une périodicité du nettoyage* ».

Type de suites proposées : Sans suite

N° 6 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 10.2

Thème(s) : Risques chroniques, Fluides frigorigènes

Prescription contrôlée :

L'exploitant utilise des fluides frigorigènes dépourvus de potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone et présentant un faible potentiel de réchauffement planétaire. Les fluides frigorigènes appropriés comprennent notamment l'eau, le dioxyde de carbone ou l'ammoniac.

Constats :

L'Inspection rappelle qu'un fluide est considéré à « faible potentiel de réchauffement planétaire (PRP) » lorsque ce PRP est inférieur à 2500.

Le dossier de réexamen précisait sur le sujet qu'« *au total, INGREDIA utilise environ 200 kg de fluides frigorigènes appauvrissant la couche d'ozone sur l'ensemble de son site. Ils sont destinés à des sécheurs d'airs, des pompes à chaleur, des climatisations, des groupes frigorifiques.*
La stratégie actuelle reste de privilégier pour le process de production alimentaire le refroidissement via de l'eau glacée fabriquée avec de l'ammoniac.
Un plan d'action a été mis en place ces dernières années pour remplacer les gaz fluorés ayant un impact significatif sur l'environnement par d'autres fluides moins impactants.»

En préparation de la visite l'exploitant a transmis la liste des équipements dotés de fluides frigorigènes. Il en ressort l'utilisation d'un fluide de PRP de 3922 : le R404A, réparti ainsi sur le site :
- deux fois 8 kg au niveau des installations de séchage ;
- 2,6 kg au niveau du générateur de glace local échantillon ;
- la chambre froide laboratoire est citée mais sans quantité associée.

A noter que le règlement F-Gaz, mis à jour en 2024 (2024/573), précise que l'utilisation de fluide

frigorigène de PRP >2500 reste néanmoins autorisée jusqu'au 1er janvier 2030 si les fluides utilisés sont des gaz recyclés ou régénérés.
Le jour de la visite, l'exploitant n'était pas en mesure de confirmer la présence de ce fluide sur le site mais a confirmé dès le lendemain, le 8 juillet 2026, par courriel, détenir 4 équipements contenant le fluide R404A.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Demande n° 3 : L'exploitant transmettra sous 15 jours à l'Inspection des installations classées son plan d'actions concernant le remplacement du fluide R404A de potentiel de réchauffement planétaire supérieur à 2500. Pour chaque équipement, il sera également précisé s'il s'agit de gaz recyclé ou régénéré.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 15 jours

N° 7 : MTD spécifiques au secteur de l'industrie laitière

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre III-17.3

Thème(s) : Risques chroniques, VLE et surveillance des rejets canalisés dans l'air

Prescription contrôlée :

Les émissions canalisées dans l'air respectent les VLE et sont surveillées aux fréquences suivantes :

[...] pour le procédé de séchage - 10 mg/Nm^3 en poussières.

Constats :

En application des dispositions de l'article R.515-68 du Code de l'environnement, une dérogation a été obtenue par INGREDIA pour le sécheur n°3 : 40 mg/Nm^{3}jusqu'au 31/12/29 - 10 mg/Nm^{3}pour les autres sécheurs (article 3 de l'Arrêté préfectoral complémentaire du 04/12/2025).
Une vérification du respect de cette VLE dérogée a été réalisée pour le sécheur 3, et par sondage pour les autres sécheurs sur la dernière analyse.

Les résultats du contrôle inopiné Air du 18 au 20/02/26 sur les sécheurs 2 et 6 ne montrent pas de dépassement (0,9 mg/Nm^3 pour le sécheur 2 ; 1,1 mg/Nm^3 pour le 6).

En préparation de la visite, l'exploitant a transmis à l'Inspection des installations classées ses derniers résultats de mesures datant de 2025 :

Équipement	Date du contrôle	Teneur en poussières (mg/Nm^3)

Sécheur n° 5	20/08/25	1,94
Sécheur Tour 6	21/08/25	3,2
Sécheur 2	21/10/25	5
Sécheur 4	21/10/25	7
Sécheur 3	22/10/25	21,68

Les résultats pour chaque sécheur sont bien inférieurs aux valeurs limites de concentration en poussières fixées dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 4 décembre 2025.
Il a indiqué que la commande pour la prochaine analyse était en cours de validation au jour de la visite.

Type de suites proposées : Sans suite