



FORBACH, le 14/04/2008

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

Objet : Société EUROSERUM à BENESTROFF.  
Installation de séchage de produits laitiers et non laitiers.

Réf. : Transmission préfectorale du 3 avril 2007.

Rédigé par :	Vérifié par :	Vu, approuvé et transmis à Monsieur le Préfet Pour le Directeur et par délégation, Le Chef du Service Régional de l'Environnement Industriel 14/04/2008
Le Technicien Supérieur en Chef de l'Industrie et des Mines Inspecteur des Installations Classées	L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines Adjoint au Chef du Service Régional de l'Environnement Industriel	

Par arrêté préfectoral n° 97-AG/2-09 du 20 janvier 1997 modifié, la société EUROSERUM est autorisée à exploiter un établissement de séchage de produits laitiers et non laitiers comprenant notamment une installation classée sous la rubrique n° 2230 de la nomenclature . Cet établissement est soumis à l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement, compte tenu de la capacité de traitement de produits issus du lait supérieure ou égale à 200 t/j.

L'activité principale du site est le séchage de produits d'origine animale et végétale ainsi que d'émulsions acryliques.

Le bilan de fonctionnement doit permettre au Préfet de réexaminer et, si nécessaire, d'actualiser les conditions de l'autorisation, afin que les prescriptions tiennent compte de l'efficacité des meilleures techniques disponibles (MTD), conformément aux dispositions de l'article R.512-28 du Code de l'Environnement.

Le bilan de fonctionnement doit être remis par l'exploitant tous les dix ans.

Par courrier du 26 mars 2007, la société EUROSERUM a transmis son bilan de fonctionnement. Suite à notre demande, elle a complété ce bilan par courriers du 25 septembre 2007 et du 14 février 2008.

Ce document a été analysé selon les principes de la circulaire du 25 juillet 2006, notamment en considérant plus précisément les quatre points fondamentaux détaillés ci-dessous en A.1, A.2, A.3, A.4

## **A – CONTENU DU BILAN DE FONCTIONNEMENT**

### **A.1 – Analyse de la période décennale passée**

L'analyse du fonctionnement de l'installation au cours de la période décennale passée (1997-2006), en particulier la conformité de l'installation vis-à-vis des arrêtés ministériels et préfectoraux applicables, les évolutions des flux des émissions, l'accidentologie, a été examinée au regard de la réglementation en vigueur.

#### **A.1.1 - Conformité vis-à-vis des arrêtés ministériels et préfectoraux applicables**

L'examen de la conformité de l'installation avec les arrêtés ministériels et préfectoraux applicables fait ressortir certaines non-conformités par rapport aux prescriptions :

- de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 ;
- de l'arrêté préfectoral n°97-AG/2 du 20 janvier 1997 modifié.

Les non-conformités portent principalement sur l'absence d'une voie d'accès pompiers par rapport à une des façades de l'entrepôt et l'absence de contrôle des émissions atmosphériques des installations de combustion.

Par ailleurs, en matière d'autosurveillance des rejets aqueux, la fréquence d'analyse de la DB05 n'est pas cohérente avec les dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 ; une analyse mensuelle devra être réalisée.

D'autre part, la fréquence de transmission de l'autosurveillance n'est pas définie dans l'arrêté préfectoral.

Ces constats feront l'objet de travaux de mise en conformité.

Il convient également de noter que, suite à diverses modifications de la nomenclature, certaines activités réglementées par l'arrêté préfectoral du 20 janvier 1997 sont aujourd'hui classables sous le régime de l'autorisation (rubriques 2220, 2240, 2921).

### **A.1.2 - Évolution des flux**

#### **a) Émissions aqueuses**

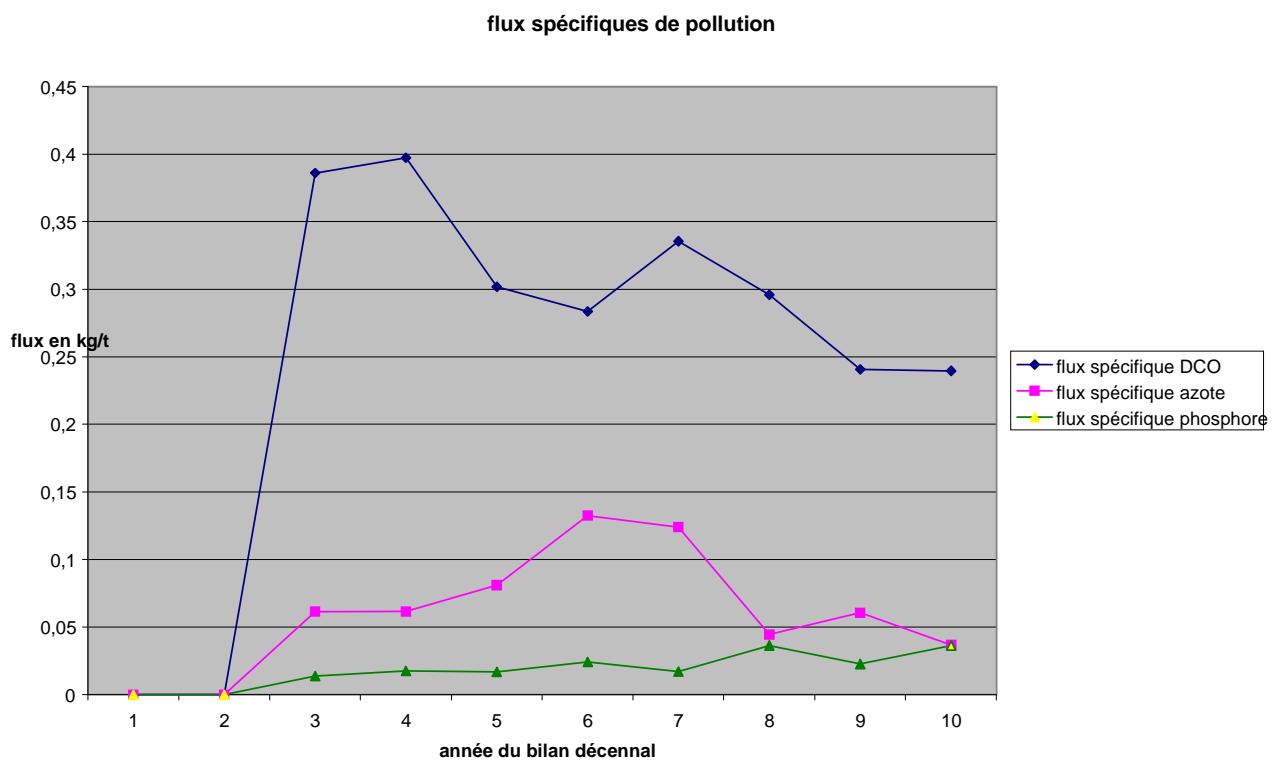
Les effluents de la société EUROSERUM sont traités par la station d'épuration biologique exploitée par la société RICHES MONTS ; une convention a été établie entre ces deux sociétés.

Les émissions polluantes brutes émises par la société EUROSERUM sont reprises dans le tableau ci-dessous ; y figurent également les rendements épuratoires de la station d'épuration ainsi que la part EUROSERUM en sortie de station.

		Année										Moyenne
		1977	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	
Débit	sortie EUROSERUM	390	450	442	374	277	312	272	238	237	367	336
	sortie station	915	950	751	926	810	1 016	830	840	843	815	870
	part EUROSERUM	0,43	0,47	0,59	0,40	0,34	0,31	0,33	0,28	0,28	0,45	0,39
DCO	brute EUROSERUM	1 307	1 276	1 245	1 392	1 322	1 272	1 262	1 036	997	1 094	1 220
	rendement	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98
	part EUROSERUM	0,50	0,56	0,48	0,49	0,42	0,53	0,50	0,49	0,47	0,51	0,49
Azote global	brute EUROSERUM	40	29	31	33	30	40	47	25	26	26	33
	rendement (en NTK)	0,94	0,94	0,89	0,87	0,81	0,74	0,83	0,89	0,85	0,90	0,87
	part EUROSERUM	0,40	0,34	0,63	0,36	0,33	0,35	0,37	0,42	0,38	0,45	0,37
Phosphore total	brut EUROSERUM	24,3	18,4	7,0	12,2	14,3	12,8	9,8	16,5	20,9	30,1	16,6
	rendement	0,94	0,90	0,89	0,90	0,92	0,85	0,89	0,87	0,93	0,91	0,90
	part EUROSERUM	0,44	0,43	0,38	0,44	0,46	0,34	0,31	0,34	0,30	0,60	0,42

En matière de flux spécifique de pollution, le graphe ci-dessous présente l'évolution sur la période décennale.

Il s'avère que globalement les flux en DCO sont en baisse, ceux de phosphore en légère hausse et ceux d'azote en diminution depuis 2002. Selon l'exploitant, la hausse en phosphore pourrait être due aux types de produits traités et aux composants des produits de nettoyage.



### b) Émissions atmosphériques

Les principales sources d'émissions proviennent des deux tours de séchage :

- la tour 20 000 (séchage de produits laitiers) ;
- la tour 40 000 (séchage de produits non laitiers).

Les concentrations en poussières ont excédé les valeurs mentionnées dans l'arrêté ministériel du 2 février 1998 compte tenu des flux émis, notamment pour la tour 20 000.

Au regard de ces constats, l'exploitant a optimisé le séchage par des dispositions organisationnelles et des travaux d'étanchéité ; ces mesures ont permis de diminuer significativement les flux de poussières qui sont par ailleurs enregistrés en continu depuis 2004.

Le tableau ci-dessous synthétise cette évolution :

		Mois et année de prélèvement									
		Sept. 97	Nov. 97	Fév. 99	Mai 01	Mai 03	Juil. 04	Mai 05	Oct. 05	Mars 06	Nov. 06
Tour 20 000	C	88	434	80	72	553	220	116	72	76	34
	F	4,3	22	4,1	3,8	30,2	11,9	6	3,7	4,3	2
Tour 40 000 principale	C	4,8	110	101	44	46	43		37		38
	F	0,2	5,6	5,7	2,3	2,1	2,1		2		1,9
Tour 40 000 secondaire	C	3,4	52	17	29	19	22		21		36
	F	0,07	1,2	0,29	0,6	0,5	4,2		0,4		0,5
Flux total		4,57	28,8	10,09	6,7	32,8	18,2		6,1		4,4

C : concentration en mg/Nm<sup>3</sup>

F : flux horaire en Kg/h

Les dépassements des valeurs autorisées sont soulignés.

Notons que par rapport aux éléments du bilan de fonctionnement, les contrôles de rejets atmosphériques réalisés en 2007 confirment la baisse des émissions de poussières.

### c) Déchets

Le tableau ci-dessous résume l'évolution des flux de déchets ; depuis 2004 le tri des déchets a été renforcé. Ainsi la mise en place d'un compacteur a permis une valorisation des emballages (non souillés) et de diminuer les volumes évacués en centre d'enfouissement.

Nature et quantités de déchets (en kg)	Année									
	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
Cartons/papiers								11 701	15 960	7 279
Emballages non souillés								493	1 921	545
Emballages souillés (déchets dangereux)								8 279	34 646	9 330
Autres déchets ultimes	50 500	65 000	48 000	51 000	61 000	63 000	52 000	29 000	29 000	68 000
<b>TOTAL</b>	<b>50 500</b>	<b>65 000</b>	<b>48 000</b>	<b>51 000</b>	<b>61 000</b>	<b>63 000</b>	<b>52 000</b>	<b>49 473</b>	<b>81 527</b>	<b>85 154</b>

En 2005 et 2006, la production de déchets ultimes a augmenté. Cette augmentation est liée à l'activité de dépochage de produits alimentaires déclassés (produits qui arrivent emballés pour être reconditionnés en vrac) et qui repartent en alimentation animale pour la Hollande.

### A.1.3 - Accidentologie

Il n'a pas été recensé d'accident ou d'incident grave sur le site sur la période décennale passée.

Les installations de séchage, qui fonctionnent en continu 365 jours par an, ont été arrêtées d'urgence à deux reprises depuis 1997 :

- en octobre 1998, suite à l'incendie de la fromagerie, les installations sont arrêtées pour éviter l'aspiration des fumées ;
- en décembre 1999, les installations sont arrêtées en raison d'une forte tempête.

Les incidents, qui ont pu avoir lieu entre 1997 et 2006 sur le site, ont porté sur des fuites de produits et des départs de feu. Ces incidents ont pu être rapidement maîtrisés et n'ont pas eu de conséquence pour l'environnement.

### A.2 – Mise à jour des effets de l'installation sur l'environnement

L'exploitant a réalisé en 2004 une évaluation des risques sanitaires spécifiques aux émissions de poussières des tours de séchage.

L'étude s'était alors limitée à ces émissions compte tenu des flux de poussières émis ; elle conclut à un risque acceptable.

L'exploitant a complété ce chapitre pour intégrer l'ensemble des équipements et installations du site ; ces compléments ne font pas apparaître d'installations dont le fonctionnement conduise à un risque non acceptable.

### **A.3 – Analyse de l'installation en comparaison aux MTD**

L'analyse des performances de l'installation en comparaison avec les meilleures techniques disponibles, au regard des documents BREF :

- industries alimentaires, des boissons et laitières (FDM),
- systèmes de refroidissement industriel (CV),
- principes généraux de surveillance (MON),
- aspects économiques et effets multi-milieux (ECM),

a été étudiée conformément aux exigences de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004. Les BREF sont les documents de référence élaborés par l'Union Européenne. Les BREF « CV, MON, ECM » sont dits transversaux, à caractère général.

L'exploitant s'est également appuyé sur un BREF non finalisé relatif à l'efficacité énergétique (ENE).

#### **A.3.1 - Air**

Les rejets atmosphériques proviennent principalement des tours de séchage.

Comme indiqué au paragraphe A.1.2.b, l'exploitant a pris des dispositions pour optimiser le séchage.

L'exploitant n'atteint cependant pas les valeurs d'émission en poussières préconisées pour les MTD qui sont de 5 à 20 mg/Nm<sup>3</sup> sur sec et de 35 à 60 mg/Nm<sup>3</sup> sur gaz humide. Le BREF précise que, dans le cas où les valeurs d'émission ne peuvent être atteintes, des techniques de réduction supplémentaires doivent être utilisées.

L'exploitant n'a pas, à notre sens, suffisamment étudié ces possibilités.

Il convient donc de prescrire une étude dans ce sens.

#### **A.3.2 – Eau**

##### **a) Consommations**

En matière de consommation d'eau et dans le cadre de la fabrication de poudre de lait, les niveaux doivent, selon les MTD, être compris entre 0,8 et 1,7 l par litre de lait réceptionné.

La situation de l'exploitant par rapport à ces ratios n'est pas mesurable car la société EUROSERUM procède à du séchage de produits laitiers et non laitiers. Toutefois, à titre informatif, le tableau ci-dessous reprend ces éléments sur la période décennale :

Quantités réceptionnées	Année									
	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
Lait	ND	ND	32 744	42 697	32 316	42 979	35 274	45 413	27 289	18 224
Lactosérum	ND	ND	81 976	82 240	105 524	127 649	106 766	103 845	116 503	125 916
Non laitiers	ND	ND	9 703	11 011	10 229	10 869	18 055	7 851	9 027	11 696
<b>TOTAL</b>	<b>ND</b>	<b>ND</b>	<b>124 423</b>	<b>135 948</b>	<b>148 069</b>	<b>181 497</b>	<b>160 095</b>	<b>157 109</b>	<b>152 819</b>	<b>155 836</b>
Consommation d'eau	ND	ND	163 303	143 837	133 742	142 631	134 858	129 017	137 058	137 476

Consommation d'eau/quantités réceptionnées	-	-	1,3	1,1	0,9	0,8	0,8	0,8	0,9	0,9
--	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

La consommation spécifique d'eau (exprimée en  $m^3/t$ ) est relativement stable avec une moyenne de 0,9 pour la période décennale.

L'exploitant précise la répartition suivante de consommation d'eau :

- 75 % pour les lavages industriels (tours de séchage et évaporateurs) ;
- 20 % pour la production de vapeur en chaufferie ;
- 1 % pour les usages sanitaires ;
- 4 % pour les utilisations générales.

Les « eaux de vache » provenant de la concentration du lait et du lactosérum sont récupérées et réutilisées en lavage d'évaporateurs et de tours.

Les eaux d'évaporation du 1<sup>er</sup> effet sont récupérées ( $5 m^3/h$ ) et réutilisées pour le lavage des tours et du sol et pour l'appoint d'eau de la tour aéroréfrigérante (TAR).

Dans sa conclusion générale, l'exploitant mentionne qu'il prévoit de poursuivre les actions pour favoriser les recyclages, afin d'optimiser les consommations d'eau.

Depuis la remise du bilan de fonctionnement, les travaux correspondant ont été réalisés par l'utilisation de têtes de lavage haute pression à faible consommation ( $3,6 m^3/h$ ) en remplacement des têtes basse pression ( $20 m^3/h$ ).

#### b) Rejets

Les émissions aqueuses sont traitées par la station d'épuration biologique de la société RICHES MONTS.

Aucun prétraitement n'est réalisé en sortie des installations EUROSERUM.

Cette situation est historique dans la mesure où, par le passé, les installations des sociétés EUROSERUM et RICHES MONTS étaient exploitées par une seule entité.

Aussi il est difficile de considérer que la société EUROSERUM maîtrise à elle seule l'emploi des MTD (pour exemple une des MTD consiste à neutraliser les effluents fortement acides ou basiques ; en l'espèce il existe un bassin tampon en entrée de station d'épuration permettant un mélange des effluents d'EUROSERUM –acides- avec ceux de RICHES MONTS –basiques-).

En terme qualitatif des rejets, les valeurs limites d'émission imposées en sortie de la station d'épuration de la société RICHES MONTS sont reprises dans le tableau ci-dessous et sont comparées à celles mentionnées dans le BREF.

	Paramètres						
	DCO	DBO5	MEST	N global	P total	HC	pH
VLE MTD (mg/l)	< 125	< 25	< 50	< 10	0,4 à 5	< 10	6 à 9
VLE RICHES MONTS (mg/l)	< 125	< 30	< 35	< 30	< 10	< 10	5,5 à 8,5

Il s'avère que les valeurs d'émission imposées dans l'arrêté préfectoral de la société RICHES MONTS ne sont pas cohérentes avec celles des MTD pour les paramètres DBO5, MEST, N global, P total et pH. Ce point sera examiné lors de l'instruction du bilan de fonctionnement de la société RICHES MONTS car les valeurs d'émission au rejet de la station ne peuvent pas être

prescrites à la société EUROSERUM. Nous noterons qu'une déphosphatation est considérée comme MTD pour la réduction des émissions de phosphate ; il en est de même d'une nitrification/dénitrification pour la réduction de l'azote.

En termes de charge hydraulique en entrée de station, la société EUROSERUM représente environ 40 % (entre 30 % et 60 % sur la période décennale).

En matière de rejets, l'utilisation des MTD permet d'atteindre un ratio (quantité d'eau rejetée/quantité de lait réceptionné) compris entre 0,8 et 1,5 l/l.

Le tableau ci-dessous résume la situation sur la période décennale ; il apparaît que le ratio est compris dans la fourchette « MTD », avec une moyenne de 0,8 sur la période.

	Année									
	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
Quantités réceptionnées	ND	ND	124 423	135 948	148 069	181 497	160 095	157 109	152 819	155 836
Rejet	142 350	164 250	161 330	136 411	100 955	113 807	99 211	86 870	86 658	133 926
Ratio	ND	ND	1,3	1	0,7	0,6	0,6	0,6	0,6	0,9

### **A.3.3 – Sols**

Il apparaît que les MTD applicables aux installations d'EUROSERUM sont déjà en place et que les prescriptions actuelles sont concordantes avec l'efficacité des MTD.

### **A.3.4 – Énergie**

L'utilisation des MTD permet d'atteindre un niveau de consommation d'énergie variant de 0,3 à 0,4 kWh/l de lait réceptionné.

Les principales sources d'énergie utilisées sur le site d'EUROSERUM sont l'électricité (notamment alimentation des compresseurs frigorifiques), le gaz naturel (chaudières et réchauffeurs d'air).

Les valeurs sont comprises entre 0,4 et 0,5 kWh/t avec une moyenne de 0,4 sur la période décennale.

Ces chiffres paraissent cohérents avec ceux relevés dans le BREF.

Par ailleurs, la cogénération est décrite comme une MTD ; EUROSERUM précise qu'elle ne peut envisager ce type d'installation car l'importante fourchette des valeurs d'extraits secs dans les produits à traiter et la variabilité des approvisionnements liée aux besoins des clients entraînent d'importantes variations de consommation d'énergie, d'où une rentabilité insuffisante de la cogénération.

Nous proposons toutefois que l'exploitant examine périodiquement les possibilités de mise en place d'une telle installation.

D'autre part, l'exploitant prévoit la mise en place d'un échangeur de chaleur pour la récupération de chaleur de circuit de purge des chaudières (coût  $\approx$  15 k€).

### **A.3.5 – Autres éléments relevés**

La société ne dispose pas de système de management environnemental type ISO 14001 ou autre.

Les systèmes de refroidissement à évaporation ne sont pas équipés de dispositifs de récupération de la chaleur.

EUROSERUM prévoit des travaux de modernisation de la chaufferie vapeur.

L'exploitant ne dispose pas de plan d'urgence.

Le BREF précise que la réduction des risques d'accident dans les séchoirs par atomisation passe par une détection précoce d'incendie, par exemple par détecteurs de monoxyde de carbone. Les tours de séchage de la société EUROSERUM sont équipées de sondes thermiques. Nous proposons donc que l'objectif de détection précoce soit prescrit.

### **A.4 – Cessation d'activités**

Les mesures présentées par l'exploitant n'appellent pas de commentaires particuliers.

## **B - Proposition de l'Inspection des Installations Classées**

Nous proposons à Monsieur le Préfet de la Région Lorraine, Préfet de la Moselle, de prescrire les dispositions précitées par voie d'arrêté préfectoral complémentaire.

Cette affaire pourrait être portée à l'ordre du jour d'un prochain CODERST.

## **PROJET D'ARRETE**

Vu le Code de l'Environnement et notamment ses articles R.512-45 et R.512-31 ;

Vu l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 97-AG/2-09 du 20 janvier 1997 autorisant la société EUROSERUM à poursuivre le séchage de produits d'origine animale et végétale et à réaliser celui des émulsions acryliques dans les installations de la laiterie de BENESTROFF ;

Vu les arrêtés préfectoraux n° 2003-AG/2-359 du 25 novembre 2003, n° 2003-AG/2-398 du 8 décembre 2003, n° 2004-AG/2-77 du 27 février 2004, n° 2005-AG/2-82 du 21 mars 2005 modifiant et complétant l'arrêté préfectoral du 20 janvier 1997 précité ;

Vu le bilan de fonctionnement transmis par l'exploitant le 26 mars 2007 et vu les compléments apportés par l'exploitant à ce bilan le 25 septembre 2007 et le 14 février 2008 ;

Vu le rapport de l'Inspection des Installations Classées en date du ..... ;

Vu l'avis émis par le CODERST lors de sa séance du ..... ;

Considérant que l'article R.512-45 du Code de l'Environnement prévoit que le bilan de fonctionnement doit être déposé dans le but de réexaminer et, si nécessaire, d'actualiser les conditions de l'autorisation d'exploiter ;

Considérant les éléments figurant dans le bilan de fonctionnement ;

Considérant les mesures préconisées dans le bilan de fonctionnement pour rapprocher l'exploitation des meilleures techniques disponibles ;

Considérant que les prescriptions réglementaires doivent tenir compte de l'efficacité des meilleures techniques disponibles ;

Considérant qu'il convient de prescrire des dispositions complémentaires pour la prévention de la pollution atmosphérique et aqueuse notamment ;

Sur proposition de Monsieur le Préfet de la Région Lorraine, Préfet de la Moselle,

## A R R E T E

### Article 1

L'article 2 de l'arrêté préfectoral n°97-AG/2-09 du 20 janvier 1997 est remplacé par l'article 2 suivant :

#### « Article 2 – Activités

*Les installations sont visées par les rubriques suivantes de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.*

N° de la rubrique ICPE	Désignation des installations Taille fonction des critères de la nomenclature ICPE et autres si nécessaire (puissance thermique par exemple)	Régime (1)	Volume de l'activité
2220-1	Préparation ou conservation ou de conservation de produits alimentaires d'origine végétale par déshydratation, à l'exclusion du sucre et de la féculé La quantité de produits entrant en fabrication étant supérieure à 10 t/j	A	168 t/j maxi (séchage d'écorces de levure)
2230-1	Réception, stockage, traitement, transformation du lait ou des produits issus du lait La capacité journalière de traitement exprimée en litre de lait ou équivalent lait est supérieure à 70 000 l/j	A	800 000 litres/jour
2240-1	Traitement des huiles végétales et animales La capacité de production étant supérieure à 2 t/j	A	30 t/j
2661-1-a	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression. La quantité de matières susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 10 t/j	A	72 t/j
2921-1	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air. L'installation n'étant pas du type « circuit primaire fermé », la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	A	1 TAR P = 2 908 kW
1136-B-c)	Emploi d'ammoniac La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 150 kg, mais inférieure à 1,5 t	D	350 kg
1172-3	Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement -A-, très toxiques pour les organismes aquatiques. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 20 t	D	24 tonnes
1180-1	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles. Utilisation d'appareils imprégnés contenant plus de 30 l de produits	D	1 transformateur électrique contenant 560 l de PCB ou PCT
1510-2	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des entrepôts couverts. Le volume des entrepôts étant supérieur à 5 000 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 50 000 m <sup>3</sup>	D	11 250 m <sup>3</sup>

N° de la rubrique ICPE	Désignation des installations Taille fonction des critères de la nomenclature ICPE et autres si nécessaire (puissance thermique par exemple)	Régime (1)	Volume de l'activité
2663-2-b	<b>Stockage de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)</b> Non à l'état alvéolaire ou expansé, le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1 000 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 10 000 m <sup>3</sup>	D	6 000 m <sup>3</sup>
2910-A-2	<b>Installation de combustion.</b> Lorsque l'installation consomme exclusivement du gaz naturel, la puissance thermique maximale de l'installation étant supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	D	15,65 MW
2920	<b>Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10<sup>5</sup> Pa.</b>		
1-b	utilisant un fluide毒ique, la puissance absorbée étant supérieure à 20 kW, mais inférieure ou égale à 300 kW	D	Ammoniac : 154,4 kW
2-b	utilisant un fluide non毒ique, la puissance absorbée étant supérieure à 50 kW, mais inférieure à 500 kW	D	Air : 180 kW
1412	<b>Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammable liquéfié.</b> La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure ou égale à 6 t	NC	0,72 t
1418	<b>Stockage d'acétylène.</b> La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 kg	NC	5,5 kg
1530	<b>Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues.</b> La quantité stockée étant inférieure ou égale à 1 000 m <sup>3</sup> mais inférieure à 20 000 m <sup>3</sup>	NC	260 m <sup>3</sup>
1611	<b>Emploi ou stockage d'acide nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 %, phosphorique, préparations à base d'acide acétique.</b> La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 50 t	NC	25 tonnes
1630	<b>Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique.</b> La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure ou égale à 100 t	NC	24 tonnes
2260	<b>Ensachage de substances végétales et de tous produits organiques naturels.</b> La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant inférieure ou égale à 100 kW	NC	50 kW
2662	<b>Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques).</b> Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 100 m <sup>3</sup>	NC	90 m <sup>3</sup>
2925	<b>Ateliers de charge d'accumulateurs.</b> La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure ou égale à 50 kW	NC	< 50 kW

- (1) A = autorisation  
D = déclaration  
NC = non classé

## Article 2

Le point 18.3.3 de l'article 18 de l'arrêté préfectoral n°97-AG/2-09 du 20 janvier 1997 est complété par l'alinéa suivant :

« L'exploitant mesurera la DBO5 au moins une fois par mois ».

### **Article 3**

Le point 19.2 de l'article 19 de l'arrêté préfectoral n°97-AG/2-09 du 20 janvier 1997 est complété par l'alinéa suivant :

« L'exploitant transmet mensuellement à l'Inspection des Installations Classées les résultats de l'autosurveillance prescrite au point 18.3.3 de l'article 18 ».

### **Article 4**

L'exploitant réalise une étude technique et économique comprenant notamment les techniques envisagées pour atteindre les valeurs limites d'émission en poussières mentionnées dans le BREF « industries alimentaires, des boissons et laitières – FDM », à savoir 5 à 20 mg/Nm<sup>3</sup> sur sec et 35 à 60 mg/Nm<sup>3</sup> sur gaz humide.

Cette étude est transmise à l'Inspection des Installations Classées sous un délai de six mois à compter de la notification du présent arrêté.

### **Article 5**

L'exploitant optimise les consommations d'eau ; à ce titre le ratio « consommation d'eau/quantité de produits réceptionnés » est suivi et reporté mensuellement sur un registre tenu à disposition de l'Inspection des Installations Classées.

### **Article 6**

L'exploitant procède périodiquement à l'examen des possibilités techniques de cogénération de chaleur et d'électricité.

Une synthèse de cet examen est transmise à l'Inspection des Installations Classées tous les cinq ans ; la première synthèse est transmise sous un délai n'excédant pas cinq ans à compter de la notification du présent arrêté.

### **Article 7**

L'exploitant mettra en place un système de management environnemental type ISO 14001 ou équivalent.

Ce système sera opérationnel sous un délai d'un an à compter de la notification du présent arrêté.

### **Article 8**

L'exploitant étudie les possibilités d'équiper les systèmes de refroidissement à évaporation par des dispositifs de récupération de la chaleur.

L'étude sera remise à l'Inspection des Installations Classées sous un délai de six mois à compter de la notification du présent arrêté.

### **Article 9**

L'exploitant établit un plan d'urgence ; ce plan sera opérationnel dans un délai de neuf mois à compter de la notification du présent arrêté.

### **Article 10**

Des systèmes de détection précoce d'incendie reliés à une alarme équipent les tours d'atomisation pour réduire les risques d'explosion.

Ces systèmes seront opérationnels dans un délai de six mois à compter de la notification du présent arrêté.