



PREFET DU DEPARTEMENT DE L'AUBE

Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement de CHAMPAGNE-ARDENNE

TROYES, le 27 Avril 2011

*Unité Territoriale Aube – Haute-Marne
1 Bld Jules Guesde – BP 377
10025 TROYES cedex*

Nos réf: SAU1/E/FM/NB 11-232

Affaire suivie par Faustine MUylaert

\Sbl-ca-03\dossiers\ut1010-ets-10\SOUFFLETDIENVIL\bilan fonctionnement 2010\rapport Coderst 2011.odt

faustine.muylaert@developpement-durable.gouv.fr

Tél. 03 25 82 66 23 Fax: 03 25 73 72 03

Objet: Installations classées pour la protection de l'environnement

Bilan de fonctionnement de la Société SOUFFLET DIENVILLE.

Réf : Présentation au CODERST d'un arrêté de prescriptions complémentaires

Société SOUFFLET à DIENVILLE

RAPPORT DE PRESENTATION AU CODERST DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Par transmission du 18 mars 2010, l'exploitant a transmis au service de l'inspection des installations classées le bilan de fonctionnement cité en objet concernant un moulin industriel sur la commune de DIENVILLE.

I - RENSEIGNEMENTS GENERAUX SUR L'ENTREPRISE

| | |
|---------------------------------|--|
| Raison sociale | MOULINS SOUFFLET |
| Adresse du siège social | Quai Sarrail PB 12 10400 NOGENT SUR SEINE |
| Adresse du site | 2 rue du moulin 10500 DIENVILLE |
| Forme juridique | Société par actions simplifiées |
| Numéro de SIREN | 543 780 449 |
| Responsables du dossier | M. CANESSO Patrice |
| Téléphone (siège social) | 03 25 39 44 48 |
| Fax (siège social) : | 03 25 39 44 95 |

Pièces jointes : projet d'arrêté préfectoral complémentaires et carte de localisation de l'établissement

II – OBJET DU PRESENT RAPPORT

Ce rapport analyse le caractère complet et régulier du bilan de fonctionnement conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié.

Compte tenu des éléments transmis par l'exploitant dans ce bilan, il a pour objectif de proposer un arrêté préfectoral complémentaire.

1) Le bilan de fonctionnement

L'arrêté du 18/02/2009 modifiant l'arrêté du 29/06/2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement intègre les installations répondant à la rubrique 2260 de la réglementation des ICPE (broyage, concassage, si la capacité de production est supérieure à 300 t/j). Le dernier arrêté d'autorisation du site ayant fait l'objet d'une enquête publique étant antérieur à 2000, ce bilan devait être réalisé pour le site de Dienville dans les 6 mois suivant la parution de l'arrêté. Ce bilan concerne la période entre 1998-1999 et 2008-2009.

L'objectif du bilan de fonctionnement est de fournir à l'administration les éléments d'information pour réexamen et si nécessaire actualisation des conditions de l'autorisation délivrée. Ce bilan utilise notamment les données fournies chaque année par l'exploitant en application de son arrêté d'autorisation ou de son arrêté complémentaire et permet de faire un état de la situation de l'installation en termes d'impacts sur l'environnement sur la base des données et des informations acquises au cours des 10 dernières années.

2) L'actualisation des prescriptions

Le groupe SOUFFLET a pour activité de base le stockage et le négoce de grain. A ce secteur sont venues s'ajouter de nouvelles activités telles que la malterie en 1972, la meunerie en 1978, la vigne en 1987, le riz et les légumes secs depuis le début des années 1990. Le groupe SOUFFLET possède des installations en France et dans plusieurs pays d'Europe.

Le site de Dienville a été créé en XIXème siècle au niveau de la chute d'eau. Le groupe SOUFFLET devient propriétaire du site en 1978 et construit progressivement les silos 1, 2, 3 et Golfetto.

III - CLASSEMENT DES INSTALLATIONS

1) Description sommaire de l'établissement

Le site de DIENVILLE est soumis à autorisation au titre de la réglementation installations classées pour la protection de l'environnement et a fait l'objet de 2 arrêtés préfectoraux :

- n°88-3577 du 4 août 1988
- n°93-3705 du 15 novembre 1993.

Le site est implanté sur la commune de Dienville, les terrains des installations sont bordés :

- à l'ouest par l'Aube et des bois,
- au nord par le château de Dienville et sa propriété,
- à l'est par une zone d'activité industrielle,
- au sud par des bois.

2) Classement des installations et situation administrative

| Numéro de la rubrique | Intitulé de la rubrique Installations classées | Caractéristiques de l'installation | Régime |
|-----------------------|---|---|--------|
| 2260 1 | Silo et installations de stockage en vrac de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organiques dégageant des poussières inflammables, y compris les stockages sous tente ou structure gonflable A : si le volume total de stockage est supérieur à 15 000 m ³ | Volume 44 510m ³ | A |
| 2160 a) | Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation,...des substances végétales et de tous produits organiques naturels, à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2220, 2221, 2225 et 2226 mais y compris la fabrication d'aliments pour le bétail. | Capacité de production 6000 t/j | A |
| 1412 2 b) | Gaz inflammables liquéfiés stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature : 2 La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant: b) supérieure à 6 t mais inférieure à 50 t | 4 cuve de propane 35 t | D |
| 1430 et 1432 2 b | Liquides inflammables stockage en réservoirs manufacturés de) : 2 : stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 b) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m ³ mais inférieure ou égale à 1000 m ³ | 6 cuves de fioul et gazole: 3 x 100m ³ 2 x 40m ³ 1 x 5 m ³ 1 x 1 m ³ Volume total équivalent: 386 x 1/5 = 77,2 m ³ | D |
| 1434 1 b) | Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables 1 Installation de chargement de véhicules citerne de remplissage de récipients mobiles ou des réservoirs des véhicules à moteur, le débit maximum équivalent de l'installation pour les liquides inflammables de la catégorie de référence (coef 1) étant b) supérieur ou égal à 1m ³ /h, mais inférieur à 20m ³ /h Débit équivalent C = 10 A + B + C/5 + D/15 | Débit des postes de distribution: 3 x 30m ³ /h en fioul/gazole 5 m ³ /h gazole cuve moulin Soit un débit total équivalent de: 19m ³ /h | D |
| 1510 | Entrepôts couverts stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque et des établissements recevant du public | Masse totale stockée 800 t Volume d'entrepôt environ 12 000m ³ | D |
| 2920 | Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10a : Comprimant ou utilisant des fluides non inflammables ou non toxiques supérieure à 50 kW mais inférieure à 500 kW | Compresseurs d'air du site : 1 x 47 kW 1 x 37 kW 1 x 22 kW Total: 106 kW | D |

A (Autorisation) ou D (Déclaration) ou NC (Non Classé)

III – SYNTHESE DE L'ETUDE D'IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT

1) Intégration dans le site

Depuis les environs proches, le site est visible du fait de l'élévation des silos et des tours de manutention. Le site se situe sur une zone industrielle comportant d'autres installations industrielles et sites de production. La présence de zones boisées autour du site a un effet masquant vis à vis de l'extérieur.

2) Aspect eau

Concernant l'alimentation en eau stockage et le nettoyage du grain ne nécessitent pas d'emploi d'eau. Au cours du nettoyage du blé, le grain est mouillé pour améliorer son écrasement. Les autres consommations d'eau sont le refroidisseur ainsi que les eaux sanitaires. Les principaux postes d'utilisation d'eau concernent le mouillage des blés avant écrasement et le refroidissement à l'eau courante du laboratoire. Le site est raccordé au réseau d'eau potable de la commune, aucun puits ni forage n'est utilisé.

La consommation moyenne d'eau sur le site est estimée entre 9000 et 10000 m³/an. Le refroidissement à l'eau courante en laboratoire représente environ 4000 m³/an, soit près de la moitié de l'eau de production. Afin de limiter la consommation d'eau du site, l'exploitant avait prévu d'acquérir courant 2010 un refroidisseur afin d'éviter un refroidissement à l'eau courante. Ce refroidissement étant à l'origine de consommation d'eau significative, une économie de consommation d'eau de production de 4000 m³/an est prévue par l'exploitant avec la mise en place de ce système.

Concernant les effluents les eaux sanitaires représentent environ 1475 m³/an, elles sont collectées et traitées dans les fosses septiques du site. Seule l'eau consommée au niveau des bureaux est rejetée au tout à l'égout. Les autres points d'utilisation sont trop bas pour être dirigés vers le tout à l'égout et sont donc traités dans des fosses septiques.

L'eau de production est utilisée pour le mouillage des blés et pour le laboratoire. L'eau de mouillage est entièrement retenue dans le grain et ne génère pas d'effluents.

L'eau pour le laboratoire sert au refroidissement de l'alvéographe et de l'Hagberg. Les rejets d'eau de production sont uniquement des eaux de refroidissement. Ces eaux ne sont pas polluées et représentent environ 4 000 m³/an en moyenne. Elles sont ensuite dirigées vers une fosse septique.

Afin de limiter la consommation d'eau du site et donc le rejet d'eau, il était prévu d'acquérir courant 2010 un refroidisseur sur l'alvéographe et sur l'Hagberg afin d'éviter un refroidissement à l'eau courante. Ce refroidissement étant à l'origine de consommations d'eau significatives, une économie de consommation d'eau de production de 4 000 m³/an est prévue avec la mise en place de ce système.

Les rejets d'eau de production seront alors nuls.

Les eaux pluviales de toitures (non polluées) sont infiltrées dans le sol au pied de chaque gouttière.

L'ensemble des voies de circulation sur le site sont imperméabilisées. L'infiltration des eaux de ruissellement ne constitue donc pas un aspect environnemental significatif.

L'inspection propose de reprendre certains éléments dans l'arrêté préfectoral complémentaire en prescrivant notamment :

- la limitation de la consommation annuelle d'eau à 6100 m³,
- une formalisation des points de rejets,

- une campagne d'analyse des eaux pluviales de voiries sous 6 mois,
- la réalisation d'une étude technico - économique concernant d'une part la gestion des eaux en cas d'incendie et d'autre part le rejet et éventuellement le traitement des eaux pluviales. Cette étude doit notamment étudier la mise en place des séparateurs à hydrocarbures afin de limiter les rejets de manière compatible avec les capacités du sous sol à infiltrer les eaux et les conditions de rejets dans le réseau de la commune.

3) Rejets atmosphériques

Les rejets atmosphériques du site sont essentiellement liés :

- au fonctionnement de l'étuve (gaz de combustion du propane),
- à la manutention du grain (rejets des filtres et diffus lors des chargements des camions),
- au trafic des véhicules sur le site.

L'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter ne fixe pas de valeur limite de rejet en terme de concentration pour ces polluants.

Compte tenu de la faible puissance de l'installation (990 kW), celle-ci est non classée et n'est pas soumise à l'arrêté relatif aux installations de combustion soumises au régime de la déclaration.

La partie nettoyage des blés et le moulin comportent 5 filtres (3 filtres étages 4 et 5 de la partie nettoyage, 1 filtre à l'étage 2 du moulin et 1 filtre à l'étage 3 du moulin).

La farine étuvée passe par un cyclone reliée à un filtre.

Les silos 1, blé 2, Marysson et Golfetto sont équipés de filtres centralisés.

Les filtres du moulin et du nettoyage des blés fonctionnent en permanence, les autres filtres (réception, stockage) fonctionnent environ 20 % du temps.

Le remplacement des manches de filtres est effectué 1 fois par an, ou à une fréquence plus importante si la mesure de dépression dans le filtre dépasse un seuil critique.

Le rejet de poussières est réglementé par l'arrêté du 2 février 1998 modifiant aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation

Il stipule que la concentration en poussières des rejets gazeux est

- inférieure ou égale à 100 mg/Nm³ si le flux total de poussières rejetées à l'atmosphère est inférieur à 1 kg/h,
- inférieure à 40 mg/Nm³ si le flux total est supérieur à 1 kg/h.

L'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du site en date de 1988 fixe une valeur limite au rejet de 30 mg/Nm³ pour les filtres.

L'inspection propose de prescrire une valeur limite d'émission de 10 mg/Nm³ pour les rejets en poussières de l'établissement correspondant aux meilleures techniques disponibles et de prescrire la réalisation d'un contrôle tous les 3 ans. D'autre part, elle propose de retenir la proposition d'amélioration identifiée par l'exploitant dans le bilan de fonctionnement et notamment de réaliser une étude identifiant les améliorations possibles concernant les rejets diffus du chargement des issues.

4) Odeurs

Les activités ne sont pas à l'origine d'odeurs dans le voisinage.

5) Déchets

Les Déchets Dangereux sur site concernent

- les fûts d'insecticide vides et les emballages des produits de lutte contre les rongeurs qui sont repris par les fournisseurs,
- les huiles usagées (vidange des engins de manutention, des réducteurs des différents équipements sont stockés avant enlèvement par une entreprise spécialisée dans le retraitement).

Les Déchets Non Dangereux sur site comprennent

- les ordures ménagères déchets bureau et réfectoire qui sont stockés dans un bac de 500 l avec ramassage hebdomadaire. Il en est de même pour les emballages en carton, verre et bois,
- les déchets d'aspiration des filtres qui sont granulés et utilisés ensuite pour l'alimentation animale,
- les déchets organiques (résidus de nettoyage) sont stockés dans une benne et son repris pour compostage,
- les ferrailles sont stockées dans un conteneur spécifique et sont reprises par un ferrailleur pour recyclage,
- tubes fluorescents usagés sont remis en carton et repris par le fournisseur pour élimination.

Un tri sélectif des déchets banals est en place sur le site depuis 2 ans avec notamment la mise en place de conteneurs pour le verre, les papiers et cartons, les plastiques et déchets divers.

5) Impact sonore

Les principales sources de bruit liées aux silos sont

- le fonctionnement des installations de manutention et d'écrasement des blés,
- le fonctionnement des ventilateurs,
- le trafic de véhicules.

Les zones à émergence réglementée (habitations) au sens de l'arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées sont éloignées du site compte tenu de son implantation dans une zone industrielle.

Des mesures de bruit ont été effectuées sur site en novembre 2006 et en mars 2008 au niveau des habitations les plus susceptibles d'être exposées aux émissions sonores du site et les plus proches du site.

Suite aux mesures non conformes de 2006, des mesures compensatoires sont mises en place: murage des fenêtres du rez de chaussée moulin et silencieux sur événements de filtres pneumatiques. Après la mise en place de ces mesures compensatoires, une nouvelle campagne de mesure de bruit a été réalisée en 2008 afin de vérifier l'impact de ces travaux.

En 2008 l'étude concluait que « la valeur de l'émergence acoustique provoquée par l'activité de moulins SOUFFLET par rapport à son environnement est inférieure à la valeur limite de 5 dBA en période diurne pour les points retenus en limite de ZER. Elle est également inférieure à la valeur limite de 3 dBA en période nocturne pour les 2 points.

Le site est donc conforme aux valeurs limites de bruit à respecter en limite de propriété et les émergences respectent les valeurs limites réglementaires.

IV – SYNTHESE DES MOYENS DE PREVENTION ET DE REDUCTION DES NUISANCES ET COMPARAISON AVEC LES MEILLEURES TECHNOLOGIES DISPONIBLES

Le terme «Meilleures Techniques Disponibles (MTD) est défini dans l'article 2 de la directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 comme étant «l'état de développement le plus efficace et avancé des activités et de leurs modes d'exploitation, démontrant l'aptitude pratique de techniques particulières à constituer, en principe, la base de valeurs limites d'émission visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire de manière générale les émissions et l'impact sur l'environnement dans son ensemble». L'article 2 continue en approfondissant cette définition de la façon suivante

- par «techniques» on entend aussi bien les techniques employées que la manière dont l'installation est conçue, construite, entretenue, exploitée et mise à l'arrêt.
- les techniques «disponibles» sont celles mises au point sur une échelle permettant de les appliquer dans le contexte du secteur industriel concerné, dans des conditions économiquement et techniquement viables, en prenant en considération les coûts et les avantages, que ces techniques soient utilisées ou produites ou non sur le territoire de l'Etat membre intéressé, pour autant que l'exploitant concerné puisse y avoir accès dans des conditions raisonnables.
- par «meilleures» on entend les techniques les plus efficaces pour atteindre un niveau général élevé de protection de l'environnement dans son ensemble.

Les 2 documents BREF suivants ont été étudiés dans le cadre du bilan de fonctionnement des Moulins SOUFFLET à Dienville

- BREF sectoriel industries alimentaires, des boissons et du lait (FDM),
- BREF sectoriel émissions liées aux stockages (ESB).

Comme préconisé dans le guide de l'état de l'art sur les silos, les installations de manutention sont sous aspiration afin de limiter les émissions diffuses de poussières. Les poussières sont aspirées et l'air est séparé des poussières par des filtres à manches ayant une efficacité beaucoup plus importante que celle des cyclones. Les manches des filtres sont régulièrement vérifiées et changées. Ces dispositifs sont conformes à l'état de l'art et permettent de réduire les émissions de poussières.

L'eau industrielle rejetée ne provient que du refroidissement et n'est donc pas susceptible d'être polluée. Les eaux sanitaires sont dirigées vers les fosses septiques et le réseau de tout à l'égout. En conséquence, le risque de pollution de l'eau usée est très limité.

La présence de capacités de rétention des eaux d'extinction incendie dans les silos (fosses élévateurs, cellules, galeries sous cellules) et les rétentions spécifiques en place pour le fioul, l'insecticide et l'huile est considéré comme faisant partie de l'état de l'art dans le domaine.

Il en est de même pour la possibilité d'incruster les cellules béton fermées, limitant par la même les eaux d'extinction susceptibles d'être employées.

Les principaux équipements générateurs de bruit sont les ventilateurs, les équipements de manutention ainsi que le trafic de camions sur le site.

Les ventilateurs sont équipés de silencieux et sont situés dans des bâtiments fermés ce qui permet de limiter les émissions sonores vers l'environnement extérieur et de se conformer à l'état de l'art dans le domaine. Les échappements des filtres ont également été équipés de silencieux.

Le fait de trier, quantifier, éliminer les déchets dans des filières adéquates est considéré comme une MTD. Ces actions permettent de trouver les filières les mieux adaptées pour chaque type de déchets, et ainsi de valoriser au maximum les déchets produits sur le site.

En outre, la quasi-totalité des déchets du site sont valorisés (alimentation animale, recyclage) et la plupart des déchets (issues de grain) sont en réalité plus des sous produits que des déchets.

De l'analyse de l'état de l'art et des MTD sur le site, il ressort qu'un grand nombre d'actions sont actuellement mise en place.

Les principaux écarts par rapport aux MTD sont récapitulés ci-après avec les actions à mettre en œuvre:

- 1) L'écart principal du site par rapport aux MTD du BREFFDM » est l'absence de suivi et de mesure sur les rejets atmosphériques du site et plus particulièrement sur les filtres. Une campagne de mesure sur ces équipements est prévue.
- 2) Un écart a été constaté par rapport aux MTD du BREFFDM par rapport à la certification du site selon un référentiel EMAS ou ISO 14001. Comme indiqué dans les tableaux de conformité, une telle certification n'est pas prévue à court terme mais le site de Dienville suit la politique environnementale du groupe SOUFFLET

V – PRESCRIPTIONS SPECIFIQUES CONCERNANT LA MEUNERIE

L'arrêté ministériel du 18/02/2010 relatif à la prévention des risques accidentels présentés par certaines installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation sous la rubrique n°2260 prescrit la mise en place de certaines mesures avec des délais associés qui ont par conséquent été repris dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

VI – AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Nous joignons au présent rapport un projet d'arrêté complémentaire destiné à réglementer cet établissement. Celui-ci tient compte des éléments du bilan de fonctionnement et de la situation administrative de l'établissement.

Nous proposons à Monsieur le Préfet du département de l'Aube de soumettre la présente affaire à l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

Compte tenu de ce qui précède, nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable sur le projet d'arrêté préfectoral concernant la société SOUFFLET à DIENVILLE.

Ce rapport clôture l'analyse du bilan de fonctionnement de cet établissement.

| Rédacteur | Validateur et Approbateur |
|---|--|
| L'Inspecteur des Installations Classées signé Faustine MUYLAERT | Pour le Directeur et par délégation, le chef de l'unité territoriale Aube / Haute Marne signé Jean-Marie GIROD ROUX |