



PRÉFET DE LA RÉGION BOURGOGNE

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

Mâcon, le 20 septembre 2012

Unité Territoriale de Saône-et-Loire

Nos réf. : GM/AMG/170912/0326

Vos réf. :

Affaire suivie par : Gilles MANIGAND
gilles.manigand@developpement-durable.gouv.fr
Tél. 03 85 21 85 00 – **Fax :** 03 85 21 85 10

RAPPORT au CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT, DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES

Objet : Société PHILICOT à Chagny.
Modification de l'arrêté préfectoral

I – PRÉSENTATION SYNTHÉTIQUE

1.1 L'établissement et son cadre réglementaire

Par arrêté préfectoral 99-2071-2-2 du 22 juin 1999, la société PHILICOT a été autorisée à exploiter une usine de fabrication d'aliments du bétail d'une capacité de 750 kW dans son établissement situé Chemin du Moulin de la Ville sur le territoire de la commune de Chagny.

1.2 L'établissement et le contexte environnemental

Les exploitants des installations classées soumises à autorisation et appartenant à la liste définie à l'annexe 1 de l'arrêté du 29 juin 2004 doivent présenter un bilan de fonctionnement prévu par l'article R 512-45 du Code de l'Environnement. Cet arrêté transcrit en partie les dispositions de la directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution dite « directive IPPC »

L'arrêté ministériel du 18 février 2009 a modifié l'arrêté sus-visé et a soumis à l'obligation de remise de bilan de fonctionnement les installations relevant du régime de l'autorisation au titre de la rubrique 2260-1 de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage et décortication 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) et effectuant des opérations de traitement et de transformation destinées à la production de produits finis supérieurs à 300 t/j.

Par courrier du 30 novembre 2010 la DREAL écrivait à M. Nicot, Président de PHILICOT :

« (...) il vous appartenait de remettre un bilan de fonctionnement de l'installation, dont le contenu est défini dans l'arrêté ministériel susmentionné, au plus tard au 22 juin 2009. Sauf erreur de ma part, ce bilan n'a pas été transmis. »

Par courrier du 28 mars 2011 Monsieur le Directeur de PHILICOT transmettait le bilan de fonctionnement.

Par courrier du 10 août 2011 il lui était répondu que les documents fournis n'étaient pas suffisamment complets.

Après différents envois, les éléments requis étaient transmis le 27 décembre 2011 puis complétés par courrier électronique du 17 juillet 2012.

1.3 Descriptif des activités et de leur évolution depuis 10 ans

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication et la commercialisation d'aliments pour les "animaux de la ferme", avec une implication dans les filières des ruminants, porcs, volailles et lapins.

Le site de Chagny est composé de 4 unités, réparties de la façon suivante :

- Une usine de fabrication d'aliments : aliments fourragés, mélasses et concentrés complets pour le bétail et la fabrication d'aliments médicamenteux. Elle est composée d'équipements de broyage (préparation des farines), d'agglomération de la farine, de granulation, d'élaboration des granulés, de stockage des produits finis en sac et en vrac, prêts à être consommés.
- Un magasin de stockage des Matières Premières avant transformation à l'usine de fabrication d'aliments pour animaux. Elle se compose d'installation de stockage métallique composée de montants et de lisses pour le stockage de palettes. Les stockages associés à cette unité sont des « premix » des ingrédients pré-mélangés, des additifs, des produits de négoce pour revente, des produits finis médicamenteux.
- Un groupe électrogène, autonome de 2 500 KVA, destiné à la fourniture électrique en cas de déficience du réseau de distribution EDF ou lors d'utilisation en Effacement des Jours de Pointe (EJP).
- Des bureaux où sont implantés le siège administratif de PHILICOT Sas, la logistique, les achats, le laboratoire, la comptabilité, les services commerciaux et de la qualité-sécurité-environnement.

Le classement des installations repris dans l'arrêté préfectoral d'autorisation était le suivant :

DÉSIGNATION	CAPACITÉ	RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE	RÉGIME
Dépôt de liquides inflammables	35 m ³ et 5 m ³ (FOD)	253	D
Silos de stockage de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables	9 597 m ³	2160-2 ^{ème}	D
Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épulage et décortication des substances végétales	750 kW	2260-2	A

D : déclaration - A : autorisation

Selon les informations fournies par l'exploitant dans le bilan de fonctionnement, et complétées par un courrier du 24 juillet 2012, le classement des installations est dorénavant le suivant :

DÉSIGNATION	CAPACITÉ	RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE	RÉGIME
Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épulage et décortication des substances végétales 1. Traitement et transformation destinés à la fabrication de produits alimentaires d'une capacité de production de produits finis supérieure à 300 t/j	800 t/j	2260-1	A
Silos de stockage de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables	9 950 m ³	2160-2 ^{ème}	D
Dépôt de liquides inflammables	FOD : 35 m ³ et 25 m ³ C = 12	1432	DC

La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation au titre de la rubrique 2260 a évolué de 750 kW à 1115 kW, les capacités de stockage d'hydrocarbures ont été portées de 40 à 60 m³ et celles de stockage de céréales de 9 597 m³ à 9 950 m³.

L'article R. 512-33 du Code de l'environnement prévoit :

" Toute modification apportée par le demandeur à l'installation, à son mode d'utilisation ou à son voisinage, entraînant un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation doit être portée, avant sa réalisation, à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation.

S'il estime, après avis de l'inspection des installations classées, que la modification est substantielle, le préfet invite l'exploitant à déposer une nouvelle demande d'autorisation.

Une modification est considérée comme substantielle, outre les cas où sont atteints des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé des installations classées, dès lors qu'elle est de nature à entraîner des dangers ou inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés aux articles L.211-1 et L.511-1.

S'il estime que la modification n'est pas substantielle, le préfet fixe, s'il y a lieu, des prescriptions complémentaires, dans les formes prévues à l'article R. 512-31."

Bien que l'évolution de la puissance soit de 48 %, l'inspection propose qu'elle ne soit pas considérée comme substantielle car les impacts et les risques engendrés pour le voisinage n'ont pas été modifiés sensiblement.

II. DISPOSITION REGLEMENTAIRES

2.1. Respect des principales dispositions des arrêtés préfectoraux et ministériels

Des documents transmis, il s'avère que les normes applicables ne sont pas respectées sur plusieurs points :

Bruit :

Les conclusions de l'étude sont les suivantes :

Émergence à proximité des ZER (zones habitées ou occupées par des tiers)

" Un son à tonalité marquée centrée sur 50 Hz a été observé au point de mesure n° 4. Le fonctionnement de deux ventilateurs situés en haut du bâtiment de production est probablement à l'origine de ce "son pur".

Niveaux en limite de propriétés

Au point de mesure n° 3, en période de nuit, nous observons un léger dépassement de la valeur réglementaire.

La circulation sur la voie rapide est à l'origine du dépassement observé. "

Les niveaux sonores mesurés se sont révélés supérieurs en périodes nocturnes à ceux de la journée, en particulier au point n° 3 où il s'est élevé à 56,5 dB au regard du niveau limite de 55 fixé par l'arrêté préfectoral.

Eaux pluviales :

Les mesures effectuées ont relevé 150 mg/l en matières en suspension au regard de 15 imposés dans l'arrêté préfectoral.

2.2. Dépenses et investissements réalisés en matière de protection de l'environnement

Les investissements de PHILICOT à Chagny pour réduire ses impacts environnementaux au cours de la période décennale passée sont les suivants :

<i>Année</i>	<i>Objectif de la modification</i>
<i>Dès 1999</i>	<i>Aspiration centralisée des poussières en suspension</i>
	<i>Retenu des poussières dans le circuit de refroidissement (trois cyclofiltres)</i>
	<i>Réduction des consommations par une maintenance préventive hebdomadaire</i>
<i>2000</i>	<i>Captation des poussières à la source (Fosse de réception)</i>
<i>De 1999 à 2009</i>	<i>Réduction des poussières dans les procédés de fabrication</i>
	<i>Réduction des impacts sur l'environnement : tri des déchets</i>
	<i>Réduction de 25 % des livraisons en sac, transfert vers le vrac</i>
	<i>Amélioration du rendement calorifique : isolation thermique sur de nombreux équipements.</i>
<i>En 2009</i>	<i>Amélioration du traitement des eaux pluviales</i>

III .EFFETS DE L'ÉVOLUTION DES INSTALLATIONS SUR L'ENVIRONNEMENT PENDANT LES 10 DERNIÈRES ANNÉES

3.1. Sensibilité de l'environnement

L'énergie utilisée est l'électricité, le FOD en substitution, et le gaz pour la chaudière.

Depuis 2003 , la consommation de gaz connaît une baisse significative et relativement régulière évoluant de 4 587 739 Kw/h en 1999 à 3 417 810 en 2009, compensée sur la même période, par une augmentation de la consommation d'électricité de 5 504300 Kw/h à 6 032 801.

3.2. Consommation d'eau

Le site est alimenté en eau par le réseau communal. L'eau est très peu utilisée dans le procédé de fabrication des aliments du bétail et ne donne lieu à aucun rejet.

En fonction de l'étude d'impact qui a prévalu à sa rédaction, l'arrêté préfectoral d'autorisation du 22 juin 1999 a prescrit, à l'article 14.1, une consommation maximale annuelle de 4 000m³.

Sur les 4 années répertoriées dans le bilan de fonctionnement, la consommation a varié de 1 359 m³ en 2006 à 1 224 m³ en 2009.

3.3.Rejets aqueux

Les rejets aqueux ne concernent que des eaux domestiques et des eaux pluviales. Aucun ouvrage épuratoire n'est installé sur le site.

Les seuils réglementaires fixés pour les eaux pluviales par l'arrêté d'autorisation du 1^{er} avril 1999 sont les suivants :

DCO	MES	Hydrocarbures
40 mg/l	15 mg/l	5 mg/l

Les valeurs mesurées de 150 mg/l en matières en suspension, M.E.S. , dans les eaux pluviales sont supérieures aux prescriptions de l'arrêté préfectoral, et à celles des MTD qui retiennent:

DCO	MES	DBO ₅
< 125 mg/l	< 50 mg/l	< 25 mg/l

3.3. Rejets atmosphériques

Les principales activités susceptibles d'émettre des émissions polluantes qui avait été retenues dans l'étude d'impact initiale étaient le dépotage dans la fosse de réception et le remplissage des cellules.

L'arrêté préfectoral fixait uniquement pour les rejets liés à ces activités des valeurs limites de 30 mg/Nm³.

Ces chiffres sont supérieurs aux objectifs fixés par le document de référence qui est le BREF "Industries agroalimentaires et laitières" et qui prévoit :

Les MTD – intégrées dans le procédé et destinées à réduire les émissions dans l'air par sélection et utilisation de substances et par application de certaines techniques – ne permettent pas d'atteindre des niveaux de 5 – 20 mg/Nm³ (poussière sèche), 35 – 60 mg/Nm³ (poussière humide/collante) et < 50 mg/Nm³ COT : parvenir à ces niveaux en appliquant des techniques de réduction.

Courant 1998 la fosse de réception des matières premières a été équipée d'un système de captation des poussières qui sont renvoyées vers le silo de stockage. L'aspiration des poussières en suspension du sous-sol au dernier étage et au-dessus des cellules de stockages est efficient depuis la même époque.

La campagne de mesures de rejets atmosphériques réalisée en octobre 2011 a été effectuée sur les émissaires des dépoussiéreurs n° 1 et n° 2. Elle a relevé des teneurs de 5,9 mg/Nm³ (poussière sèche) pour le dépoussiéreur n°1 et 11,4 pour le n° 2.

3.4. Déchets

Il ressort du bilan de fonctionnement que les déchets industriels banaux, ferrailles, métaux non ferreux, verres, textile , bois, plastiques sont confiés à un transporteur pour être enfouis !

Interrogé sur cette destination, l'industriel a répondu:

« Comme vous pouvez le remarquer en page 18/25 du bilan de fonctionnement, nous réalisons le tri des déchets tels que organiques, kraft, métaux ferreux, sacs plastiques compressés (housses plastiques), papiers carton ... la ligne Déchet Industriel Banal est à considérer comme des déchets ultimes car ce sont des déchets non recyclables et non dangereux résultants du tri en amont.

Les déchets médicamenteux (pré-mélanges médicamenteux : périmés, défectueux ou non conformes) représentent 200 kg/an (...). sont incinérés.»

3.5. Bruits et vibrations

Aucune plainte n'est parvenue aux services administratifs.

L'étude a relevé qu'en zone à émergence réglementée, les niveaux sonores mesurés respectent les niveaux limites fixés dans l'arrêté d'autorisation. Cependant le fonctionnement de deux ventilateurs situés en haut du bâtiment de production est à l'origine d'un " son pur " perceptible par le voisinage.

L'industriel s'est engagé à réaliser les travaux avant le 31 juillet 2012.

L'étude a relevé que les normes fixées en limite de propriété sont suffisamment restrictives pour que la circulation engendre un dépassement au point n° 3, de nuit.

IV. COMPARAISON PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES ACTUELLEMENT DISPONIBLES (M.T.D.)

Le document de référence est le BREF (Best REferences "Integrated Pollution Prevention and Control - Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries") Industries agroalimentaires et laitières".

Tableaux de comparaison des MTD figurant dans les documents de référence pour le type de production correspondant à celui de l'entreprise Phelicot et celles mises en place au sein de l'établissement :

4.1. Rejets liquides

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Traitement des eaux pluviales	Réfection des parkings avec l'intégration de déshuileur et de collecteur d'eau de lavage avec séparateur/d'hydrocarbure avec clapet d'anti-retour
Mesure de l'eau pour contrôler le mélange et la neutralisation avant traitement ou rejet.	Suivi de la qualité de l'eau de la chaudière par le personnel de maintenance et/ou par un opérateur extérieur.
Nettoyage des équipements et des installations : cache grille des eaux pluviales	Mise en place de grilles d'avaloir sur différents endroits. Elles sont nettoyées en fonction des précipitations.

4.2. Consommation d'eau

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Collecte de condensat	Recyclage des condensats du réseau de vapeur vers la bâche alimentaire.
Favoriser le nettoyage à sec	Mise en place d'une aspiration centralisée à l'usine de fabrication. Aucun nettoyage à l'eau.
Transporter les matières premières solides, les coproduits, sous-produits et les déchets, à l'état sec; éviter le transport hydraulique sauf lorsque le lavage comprenant une réutilisation de l'eau a lieu pendant ce transport, et là où le transport hydraulique est nécessaire pour ne pas endommager les matières transportées	L'unité de production n'utilise pas d'eau pour transporter les matières premières, co-produit,.... Par ailleurs, le nettoyage des installations est réalisé à sec.
Collecter séparément les flux d'eau tels que le condensat et l'eau de refroidissement pour optimiser la réutilisation	Recyclage des condensats du réseau de vapeur vers la bâche alimentaire

4.3 Rejets atmosphériques

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Général : limitation des émissions atmosphériques	Pas d'émission de déchets, ni d'odeur caractérisée sur le site. Pas de plainte émise par le voisinage.
Général : rejets atmosphériques	Les filtres importants sont munis de variateur de vitesse ce qui réduit la consommation d'énergie de façon conséquente.
Là où les MTD intégrées dans le procédé n'éliminent pas les nuisances occasionnées par les odeurs : appliquer des techniques de réduction.	Pas de plainte émise par le voisinage.

4.4. Déchets

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Réduction des déchets	La production est livrée principalement en vrac.
Réduction des déchets	Collecte séparée et compactage des matériaux d'emballages.(kraft et sacs plastiques, big bags)
Réduire les débordements lors des conditionnements en sac.	Mise en place de lignes d'ensachage automatisées.

4.5 Bruit

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Général : contrôle des émissions sonores à la source	Site fermé, aucun trafic de véhicule le dimanche.
Recourir à l'isolation thermique.	Isolation des réseaux de vapeur et d'enrobage.
Minimiser les nuisances sonores en provenance des véhicules	Entretien régulier des véhicules, et utilisation de l'ADblue qui réduit les NOX pour notre flotte de camions de livraison.
Minimiser les nuisances sonores en provenance des véhicules.	L'entretien des véhicules s'effectue en partie au garage sur le site. La maîtrise des heures de réception des M.P. est effectuée.
Réduction des délais d'attente des livraisons et des chargements des vracs	Mise en place de deux ponts bascules à proximité de l'usine de fabrication.

4.6 Consommation énergétique

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Récupérer la chaleur provenant de l'équipement de refroidissement. Il est possible de parvenir à des températures d'eau comprises entre 50 et 60 °C .	Récupération des condensats à chaudière. Mise en place d'échangeur sur les 2 compresseurs qui réchauffent le garage et la maintenance de la meunerie.
Process de chauffage	La vapeur facilite la granulation. En résumé, plus on chauffe les farines, moins on consomme d'énergie en aval.

4.7 Autres dispositions

MTD	Position de l'Entreprise
Exécution de programme de maintenance régulier et préventif	Chaque semaine, arrêt de l'usine pour maintenance préventive.
Réduction de la pollution des sols	Installation de cuve de rétention pour nos stockages liquides.
Achat de Matières Premières	Livraison des Matières Premières principalement en vrac.
Engagement de la direction	Suivi d'une politique environnementale
Réduction du temps de stockage des denrées	Taux de rotation élevé des matières premières stockées.
Application des bonnes méthodes de propreté et le bon ordre du site	Application de programmes et de procédures de nettoyage à l'usine.
Recherche la collaboration des partenaires situés en amont et en aval, afin de réduire la pollution et protéger l'environnement.	Incorporation dans les aliments de nombreux co-produits issus d'autres secteurs de l'industrie agro-alimentaires.
Éteindre les équipements lorsqu'ils ne servent pas	Utilisation de la GPAO, la quasi-totalité des moteurs sont éteints lorsqu'ils ne servent pas.
Réduire les charges que doivent supporter les moteurs	Mise en place de programmes de maintenance préventive de lubrification des mécanismes
Réduction des pertes dues aux moteurs	Bon dimensionnement des moteurs par rapport aux besoins du procédé.
Recourir à l'isolation thermique.	Isolation des réseaux de vapeur.
Optimiser la température d'admission de l'air	Evacuation à l'extérieur de l'air de refroidissement des compresseurs.
Mise en œuvre de programme de maintenance hebdomadaire et préventif à la fabrication	Chaque lundi matin, arrêt de la fabrication d'aliments pour animaux pour assurer une maintenance préventive, inspection, nettoyage, graissage des équipements et remplacements d'équipements suivant un planning.
Identifier les sources potentielles de rejets accidentels qui pourraient nuire à l'environnement.	Installation de cuves de rétention pour les stockages liquides et combustibles.
Mise en œuvre de mesures de contrôle pour prévenir les accidents.	Inspection quotidienne de tous les étages de l'usine de fabrication et des silos.
Achat de Matières Premières en vrac	Après transformation, livraison des produits finis principalement en vrac.
MTD	Position de l'Entreprise

Sélection des matières premières et matières auxiliaires qui réduisent la génération de déchets solides et d'émissions nocives dans l'air	La très grande majorité des aliments produits sont livrés en vrac ce qui contribue directement à limiter la quantité d'emballage ainsi que les déchets.
Engagement de la direction	Suivi d'une politique environnementale.
Minimiser la durée de stockage des denrées périssables.	Le taux de rotation des matières premières stockées en vrac (de 3 à 4 jours) est très élevé.
Application des bonnes méthodes de propreté et le bon ordre du site	Application d'instructions et de procédures de nettoyage à l'usine avec enregistrements.
Recherche la collaboration des partenaires situés en amont et en aval, afin de réduire la pollution et protéger l'environnement.	La nutrition animale valorise, en les incorporant dans les aliments, de nombreux co-produits issus d'autres secteurs de l'industrie agro-alimentaires (contraintes des cahiers des charges, plan prévention de prévention pour l'intervention des sociétés extérieures).
Optimisation de l'utilisation des équipements.	Utilisation de la GPAO, la quasi-totalité des moteurs sont éteints lorsqu'ils ne servent pas.
Réduire les charges que doivent supporter les moteurs	Mise en place de programmes de maintenance préventive de lubrification des mécanismes
Réduction des pertes dues aux moteurs	Bon dimensionnement des moteurs par rapport aux besoins du procédé à entraîner. Utilisation plus large de la variation de vitesse.
Contrôle des débits au moyen de dispositifs de pilotage.	Gestion informatiques des enrobages liquides.
Formation des salariés à la réduction de consommation de carburant	Formation en interne des chauffeurs-livreurs à la conduite en souplesse de leur véhicule de livraison.
Maintenir un inventaire précis des entrants et sortants à toutes les étapes du process.	Inventaires hebdomadaires des matières premières (vrac et sac), de produits de négoce, et suivi des livraisons.
Application d'un planning de production	Minimiser le nombre de « changement de gammes », qui évite les contaminations croisées.
Nettoyage des zones de stockage de matières premières.	Mise en place de procédure de nettoyages et d'instruction avec enregistrement.
Optimiser la marche des équipements de production.	Asservissement des presses au fonctionnement des refroidisseurs afin de limiter les rejets.
Appliquer de bonnes méthodes de gestion assurant la propreté et le bon ordre.	Nettoyages réguliers du site de production.

MTD	Position de l'Entreprise
Traitement des rejets gazeux et	Mise en place de cyclones en sortie de

poussiéreux.	refroidisseurs.
Isolation des tuyauteries, cuves et équipements.	Mise en place d'isolation lors du transport et le stockage de matière ou liquide à des T° différentes de la T° ambiante.
Récupération de la chaleur dégagée lors du refroidissement des compresseurs d'air.	Collecte de la chaleur pour le chauffage du garage poids lourds.
Formation du personnel de production à la conduite de la chaudière.	Entretien, traitement de l'eau, optimisation de la consommation énergétique.

5. Mesures envisagées en cas de cessation d'activités

L'exploitant s'engage à remettre le site sans son état initial après démolition des installations, avec les mesures d'accompagnement suivantes si nécessaires :

- remblayage du site
- engazonnement, plantations,
- nettoyage des voies d'accès au site.

V - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Rejets atmosphériques

L'étude du bilan de fonctionnement décennal a fait apparaître que les points de rejets réglementés par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 22 juin 1999 n'étaient pas les seuls susceptibles d'engendrer une pollution atmosphérique. En outre les valeurs limites fixées dans l'arrêté d'autorisation sont supérieures aux objectifs fixés par le document de référence qui est le BREF "Industries agroalimentaires et laitières" qui prévoit :

Les MTD – intégrées dans le procédé et destinées à réduire les émissions dans l'air par sélection et utilisation de substances et par application de certaines techniques – ne permettent pas d'atteindre des niveaux de 5 – 20 mg/Nm³ (poussière sèche), 35 – 60 mg/Nm³ (poussière humide/collante) et < 50 mg/Nm³ COT.

La campagne de mesures de rejets atmosphériques réalisée en octobre 2011 a été effectuée sur deux refroidisseurs des granulés. Elle a relevé des teneurs de 5,9 mg/Nm³ (poussière sèche) pour le dépoussiéreur n°1 et 11,4 pour le n°2.

En conséquences l'arrêté préfectoral d'autorisation qui ne réglementait que la fosse dépotage et un filtre de remplissage sera modifié pour imposer un seuil de 15 mg/Nm³ sur les émissaires des dépoussiéreurs n° 1 et n° 2 .

Pour les autres points de rejets inventoriés que ceux-ci, le refroidisseur de la presse P3, le broyeur, et l'aspiration des bennes peseuses, de la verse en sac et du nettoyage l'arrêté préfectoral d'autorisation sera modifié pour imposer un seuil de 20 mg/Nm³ (poussière sèche).

Une mesure annuelle des émissions de chaque point de rejet sera prescrite.

Il est donc nécessaire d'actualiser l'arrêté préfectoral sur ces points.

Bruit

Les normes de niveau sonore fixées en limite de propriété se sont révélées, pour le point n° 2, et de nuit, inférieures au niveau sonore ambiant mesuré qui se révèle plus impacté par la circulation extérieure au site que lors de l'étude d'impact initiale. A la demande de l'industriel, par courrier du 24 juillet 2012, et en conformité avec la réglementation la valeur fixée à ce point sera portée de 55 dB à 60 dB en période nuit.

Normes des rejets d'eau pluviale

Des dépassements concernant les rejets d'eaux pluviales ont été relevés. L'industriel a accru la fréquence des nettoyages des différents regards et points bas du réseau d'évacuation des eaux pluviales. Toutefois il s'avère que les normes fixées par l'arrêté d'autorisation sont plus draconniennes que celle du Bref de référence. A la demande de l'industriel, nous proposons une modification de l'arrêté préfectoral en fonction des valeurs retenues dans le Bref de référence:

DCO	MES	DBO ₅	Hydrocarbures
< 125 mg/l	< 50 mg/l	< 25 mg/l	< 5 mg/l

Consommation d'eau maximale

En fonction de l'étude d'impact qui a prévalu à sa rédaction, l'arrêté préfectoral d'autorisation du 22 juin 1999 a prescrit, à l'article 14.1.

« *La consommation est limitée en volume à 4000 m³/an.* »

Sur les 4 années répertoriées dans le bilan de fonctionnement, la consommation a varié de 1359 m³ en 2006 à 1224 m³ en 2009. La consommation maximale annuelle sera ramenée à 2 000 m³ par an. L'inspection propose d'actualiser l'arrêté préfectoral sur ce point.

Capacité des installations

Dans le courrier précédemment évoqué, l'industriel déclare que « *depuis 1999, (date de l'arrêté préfectoral d'autorisation), la capacité de stockage a augmenté de 8 boisseaux, soit une croissance de 3 % de notre volume initial de stockage.* »

La puissance au titre de la rubrique 2260. 2 a évolué de 750 kW à 1115 kW.

Les capacités de stockage hydrocarbures ont été portées de 40 à 60 m³.

Moyens de lutte contre l'incendie

L'exploitant relève dans le courrier précité que l'article 32.5 de l'arrêté d'autorisation prévoit dans les moyens matériels de lutte contre l'incendie une colonne sèche dans le bâtiment 23. Or ce bâtiment ne fait pas partie de son établissement mais de la minoterie Nicot extrêmement proche. L'inspection propose donc que l'article 32 soit modifié en conséquences.

Sur ces deux derniers points l'inspection propose que l'arrêté d'autorisation soit modifié en conséquences.

VI - AVIS ET CONCLUSIONS

Nous proposons au Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable aux modifications proposées à l'arrêté préfectoral d'autorisation de PHILICOT.

Rédacteur	Vérificateur	Approbateur
L'inspecteur des installations classées <i>Signé</i> Gilles MANIGAND	Le Chef de Subdivision <i>Signé</i> Nicolas GUERIN	Le responsable de l'unité territoriale de Saône-et-Loire <i>Signé</i> Patrice CHEMIN