



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE L'ORNE

Direction départementale de la cohésion sociale et de la protection des populations de l'Orne

Service santé et bien-être des animaux, protection de l'environnement

Alençon, le 21 juin 2010

CONSEIL DÉPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES

Séance du 20 septembre 2010

- N/Réf. : SD/2010/36
- Affaire: demande d'autorisation d'exploiter présentée par ATEMAX OUEST sur le site de ST LANGIS LES MORTAGNE.
- Rapporteur : Sandrine DELAFOSSE, inspecteur des installations classées

RAPPORT DE PRÉSENTATION

Par transmission en date du 25 mars 2010, monsieur le Sous-Préfet de Mortagne m'a adressé pour instruction et rapport devant le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques le dossier établi par **ATEMAX OUEST** en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter sur la commune de ST LANGIS LES MORTAGNE :

- une installation de traitement de sous-produits d'origine animale,
- une installation de traitement de déchets issus d'installations classées ou de stations d'épuration,
- une installation de fabrication d'engrais, et stockage des produits fabriqués.

1 - PRESENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT EXISTANT ET DU PROJET :

A) L'exploitant :

L'activité du site a démarré au début des années 1950, de façon familiale.

L'évolution des activités a entraîné en 1964 la création du groupe CAILLAUD, spécialisé dans la collecte et le traitement des déchets animaux.

En 1986, ce groupe est devenu filiale à 100 % de TESSENDERLO Groupe, groupe chimique international d'origine belge, troisième producteur mondial de gélatine.

Le groupe CAILLAUD est devenu AKIOLIS Group en novembre 2008.

La SASU (Société par Actions Simplifiées à Associé Unique) ATEMAX OUEST est issue de la scission des Ets CAILLAUD.

En effet, en mai 2008, les Ets CAILLAUD ont procédé à une séparation juridique, dans le but de créer une société distincte pour chaque d'activité :

- ATEMAX Ouest pour les activités d'équarrissage,
- SOLEVAL Ouest pour les activités de valorisation.

ATEMAX OUEST, dont le siège social est au Mans, est une filiale d'AKIOLIS GROUP, dont les activités se répartissent en 3 pôles :

- **Le pôle « Environnement et Sécurité sanitaire »**, avec les sociétés **ATEMAX**, pour :
 - le service de l'équarrissage pour les animaux trouvés morts en ferme et les sous-produits animaux relevant des matières de catégories 1 et 2,
 - la transformation et la commercialisation des protéines et des graisses animales issues de ces matières premières vers des sites où ils sont utilisés comme combustibles pour la production d'énergie.
- **Le pôle « Valorisations »** :
 - avec les sociétés SOLEVAL pour :
 - ✓ la collecte et la valorisation des coproduits issus d'animaux propres à la consommation humaine issus des boucheries, abattoirs et ateliers de découpe ;
 - ✓ la commercialisation des protéines et grasses animales issues de la transformation vers différents marchés (alimentation des animaux de compagnie, fertilisation, lipochimie, gélatine alimentaire) ;
 - avec des sociétés dédiées à la valorisation des matières à base de céréales pour :
 - ✓ la collecte et le traitement de ces coproduits à base de céréales, issus des industries alimentaires ;
 - ✓ la commercialisation des matières vers les marchés de l'alimentation animale.
- **Le pôle « Bioénergies »** avec des activités de production de biocarburants, de méthanisation ou encore de collecte et de traitement des huiles alimentaires usagées.

B) Établissement existant :

a) caractéristiques du site (annexe 1) :

Le site est localisé sur la commune de ST LANGIS LES MORTAGNE, à environ 2 km au nord de cette commune, sur les parcelles cadastrales A254, A210, A171, A259, ZA1-45, ZA1-20 et ZA1-44 pour une superficie de 13,6 hectares.

Il est situé à 1,5 km au nord-ouest du centre ville de MORTAGNE AU PERCHE, en bordure de la RD912, à proximité de la RN12.

Le site comprend :

- un secteur administratif comptant l'accueil, les bureaux, le local gardiennage et les archives (1369 m² de locaux administratifs, dont 600 inoccupés actuellement) ;
- le laboratoire permettant des analyses sur les produits finis, effluents aqueux et gazeux (200 m²) ;
- un secteur énergie regroupant la chaufferie, le stockage de graisse, la production d'eau déminéralisée (1000 m²) ;
- un secteur production regroupant les installations de transformation (8000 m²) ;
- un secteur de broyage, stérilisation et stockage des protéines déshydratées (550 m²) ;
- la zone de désinfection et nettoyage des véhicules (100 m²) ;
- le secteur de traitement des effluents (aqueux et gazeux) (7908 m² dont 60 pour la stérilisation de l'eau) ;
- les services entretien (1000 m²).

On trouve également :

- des voies de circulation ;
- des zones de stationnement pour les véhicules du personnel ;
- des zones de stationnement pour les véhicules de collecte et d'expédition ;
- des espaces verts avec notamment des aménagements de haies en limites de propriété ;
- des bassins de gestion des eaux de ruissellement.

b) activités :

113 personnes sont employées sur le site.

L'usine de Saint-Langis-lès-Mortagne est affectée spécifiquement aux sous-produits animaux de catégorie 1 et 2.

Elle comporte les activités suivantes :

- collecte de sous-produits animaux de catégorie 1 et 2 ;
- dépouille d'animaux morts en vue de la récupération de leur cuir et dépôt de cuirs ;
- activité liée à la police sanitaire (épidémiologie-surveillance de l'ESB ou de la tremblante) ;
- autopsies ;
- euthanasies sanitaires ;
- transformation de sous-produits animaux ; cette étape se fait par cuisson en continu à pression atmosphérique, avec recyclage des graisses ;

- stockage des farines animales issues avant leur expédition vers des sites où ils seront utilisés comme combustibles (cimenteries) ;
- stockage des graisses animales et utilisation comme combustible de substitution en chaufferie ;
- réception et stérilisation de graisses animales avant ré-expédition comme combustibles pour d'autres sites.

Collecte des sous-produits d'origine animale :

Toutes les matières premières sont collectées dans la région grand ouest auprès des fournisseurs suivants :

- élevages ;
- abattoirs ;
- ateliers de découpe et de transformation des viandes ;
- magasins de détail (boucheries et grandes surfaces).

A réception, en fonction de leur âge, les animaux sont dépouillés (bovins de moins de 2 ans) ou préparés pour les tests d'épidémiosurveillance réalisés par des vétérinaires.

Traitement des sous-produits d'origine animale (voir annexe 2) :

En 2009, environ 165 000 tonnes de matières ont été traitées sur le site, pour fournir environ 39 000 tonnes de farines, 18 000 tonnes de graisse.

Les rendements de production sont d'environ 23 % pour les farines et 10,5 % pour les graisses. L'eau représente le constituant principal des matières traitées.

Actuellement, deux ateliers fonctionnent sur le site pour le traitement des sous-produits.

Le traitement consiste en une déshydratation des matières premières. Le schéma présenté en annexe I précise les différentes étapes du traitement.

La cuisson des matières est effectuée après broyage et calibrage, dans un bain de graisse, en continu (déshydratation). Un marquage des matières en sortie de cuisson est effectué, conformément à la réglementation sanitaire.

Les matières sont ensuite pressées.

Les graisses sont purifiées par centrifugation, puis stockées dans des cuves. Les graisses destinées à être expédiées sur d'autres sites sont traitées (filtration, décantation) pour obtenir un taux d'impuretés inférieur à 0,15 % et sont stérilisées (133°C, 3 bars, 20 minutes).

Les capacités de stockage des farines sont de 9 silos, pour un total de 1150 tonnes, ainsi qu'une capacité de stockage au sol de 4750 tonnes (1725 m³).

L'air des différents ateliers est capté, puis envoyé dans les installations de traitement (lavage acide puis biofiltres).

L'eau issue du process (buées) est condensée dans un aérocondenseur puis acheminée vers la station d'épuration.

Devenir des produits :

Les graisses produites sont utilisées comme combustible sur le site ou sur d'autres sites, ou utilisées en co-incinération en Belgique. Elles sont stockées avant expédition dans 20 citernes situées dans un bâtiment, pour une capacité totale de 1000 tonnes.

Les farines sont incinérées en cimenteries en France et dans d'autres pays européens.

Les cuirs retirés des animaux de moins de 24 mois sont envoyés vers des tanneries pour être valorisés en produits techniques (maroquinerie). En 2008, environ 25 000 cuirs ont fait l'objet d'une valorisation.

c) Utilités :

La production de vapeur et d'eau chaude est assurée par 3 chaudières, qui alimentent également le site de SOLEVAL. Le principal combustible est la graisse animale, mais le fonctionnement au gaz naturel, voire au fioul, est possible.

La production d'air comprimé est assurée par deux compresseurs d'air, qui alimentent également SOLEVAL.

L'approvisionnement en électricité est fourni par 8 transformateurs à huile, disposés dans des locaux spécifiques. L'installation de distribution de carburant, installée en 2008, comporte un poste de distribution de gasoil disposé sur une aire étanche, équipée d'un séparateur d'hydrocarbures, et une cuve enterrée double paroi de 60 m³.

Le service de maintenance assure une permanence 24h/24. La gestion du matériel et des équipements se fait par un système informatique (GMAO).

Un laboratoire permet de faire des analyses sur les produits finis (analyses microbiologiques, physico-chimiques). Le laboratoire réalise également les analyses internes portant sur les effluents. Le responsable du laboratoire est en charge du fonctionnement de la station d'épuration et des installations de traitement des effluents gazeux.

Trois tours aéroréfrigérantes sont également présentes et pourraient être utilisées pour refroidir les eaux stérilisées s'il s'avérait nécessaire de stériliser les effluents. Elles ne fonctionnent actuellement pas.

d) Installations de traitement des effluents :

Traitement de l'air :

Des installations de traitement des effluents gazeux, composés de laveurs acides et de biofiltres traitent les effluents des différents bâtiments, et ceux de SOLEVAL.

L'annexe 2 présente le schéma du dispositif de traitement de l'air.

Le fonctionnement des biofiltres est liée à la présence d'une flore bactérienne qui se nourrit des molécules odorantes. Le lavage préalable réduit la charge en éléments polluants.

Le système de traitement de l'air est composé de 4 laveurs acides associées à 4 biofiltres.

Depuis la mise en place des biofiltres, des aménagements ont été réalisés : couverture des biofiltres, remplacement des supports filtrants, mise en place de rampes d'arrosage, suivi automatique des paramètres nécessaires au bon fonctionnement des biofiltres (pH, mesure d'H₂S et NH₃,...), amélioration de la captation de l'air dans les bâtiments, réorganisation des circuits d'air.

Station d'épuration :

La station d'épuration a une capacité de 100 000 équivalents habitants, répartie sur 2 stations.

Cette station traite les buées de cuisson, les eaux de lavage des ateliers, les eaux des stations de lavage des camions, les eaux de déconcentration des laveurs de gaz, les eaux des bassins de confinement.

Les stations sont équipées d'un dégrillage en entrée de station, qui permet de retenir les matières d'une taille supérieure.

Le rejet de l'eau traitée se fait dans l'Huisne, à 8 Km du site.

e) situation administrative :

Les Etablissements CAILLAUD sont autorisés par arrêté préfectoral du 5 janvier 2000 (complété en dernier lieu par l'arrêté préfectoral du 25 août 2006), pris après enquêtes publique et administrative et avis favorable du conseil départemental d'hygiène lors de sa séance du 22 novembre 1999, à exploiter sur le site de Saint Langis Lès Mortagne une usine de traitement de cadavres, déchets et sous-produits d'origine animale. Cet arrêté encadre les activités d'équarrissage, mais également de dégraissage d'os et de transit de sous-produits animaux.

Les activités exercées sur le site d'ATEMAX OUEST relèvent des rubriques suivantes selon la nomenclature des installations classées :

Rubrique IC	Désignation des activités	A /D (1)	Description des installations
2730	Traitement des sous-produits d'origine animale, y compris, débris, issues et cadavres	A	Capacité de traitement de 960 t/j de cadavres et déchets non valorisables avec un maximum de 315 000 t/an de matières premières traitées
2731	Dépôt de sous-produits d'origine animale, y compris, débris, issues et cadavres	A	Quantité susceptible d'être présente dans l'installation de 775 tonnes
2910 B	Combustion	A	4 chaudières au gaz naturel (dont 1 de secours), pouvant fonctionner au gaz naturel, au fioul lourd ou à la graisse animale, de puissance thermique maximale égale à 38,5 MW (pour 3 chaudières) et 2 sècheurs à air chaud (dont un de secours)
2260	Broyage, concassage, criblage, ... de produits organiques naturels	A	Puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation égale à 2007 kW

1432.2.a	Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430	A	199 m ³ de fuel lourd, fuel domestique, gasoil, graisse animales
1434.b	Installations de distribution de liquides inflammables	D	Installation de distribution de fuel domestique et gasoil avec un débit maximum équivalent de 1,6 m ³ /h
2921. 2	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	D	3 tours aéroréfrigérantes par voie humide en circuit fermé, de puissance 1425 kW
2662-2	Stockage de caoutchouc	D	60 m ³ de pneus
2355	Dépôt de peaux	D	Capacité de stockage de 70 tonnes
2160	Silos de stockage de tout produit organique dégageant des poussières inflammables	D	Volume total de stockage égal à 7591 m ³
2920-2	Compression des fluides non toxiques	D	Compression d'air, la puissance absorbée étant égale à 340 kW
1220	Emploi et stockage d'oxygène	D	Quantité présente dans l'installation de 35 tonnes
2930	Atelier de réparation et d'entretien d'engins à moteurs	D	Surface de 1067 m ²
2940	Application de peinture par pulvérisation	D	Quantité de peinture susceptible d'être utilisée de 75 kg/j

A : autorisation , D : déclaration

Du fait du volume traité dans la rubrique 2730 (supérieur à 100 tonnes/jour), cette activité est soumise à la directive dite IPPC, relative à la prévention et la lutte intégrée contre la pollution, qui prévoit l'utilisation des meilleures techniques disponibles. Ce point sera détaillé dans l'analyse de la demande.

C) Projet :

a) modifications projetées sur le site :

Le dossier porte sur :

- une demande d'autorisation d'activités nouvelles :
 - le traitement de déchets liquides (huiles alimentaires, déchets de restauration, boues de dégrillage et de stations d'épuration) issus d'installations classées, de collectivités et de stations d'épuration ;
 - la fabrication de produits fertilisants à partir des matières transformées sur le site. Ces produits (farines) feront l'objet d'une stérilisation ;
 - le traitement des effluents aqueux des deux sites SOLEVAL et ATEMAX ;
 - la mise en place d'un oxydeur de buées ;
- la cessation de certaines activités : stockage de fuel lourd, application de peinture ;
- une information sur la séparation des activités entre SOLEVAL et ATEMAX, avec une mise à jour des prescriptions d'exploiter.

Collecte de déchets d'origine non animale et traitement par déshydratation

La caractéristique commune de ces déchets est la teneur en eau relativement importante.

La zone de collecte est limitée à la Basse Normandie.

Aucun déchet dangereux ne sera admis sur le site.

Un cahier des charges sera défini pour les producteurs de déchets, avec analyses des matières.

Une liste des déchets est fournie en annexe du dossier.

Fabrication de produits fertilisants

Cette nouvelle activité sera faite à partir de matières de catégorie 2, ce qui implique une séparation et une spécialisation des filières actuelles.

La stérilisation des farines destinées à cette destination est une obligation sanitaire (133°C, 3 bars, 20 minutes). Les stérilisateurs utilisés sont ceux déjà présents sur le site et actuellement non utilisés.

Le système de stérilisation déjà en place sur le site sera remis en service (4 stérilisateurs).

Le fonctionnement du système sera suivi à l'aide de sondes de température et de pression, l'ensemble est automatisé, le contrôle du chargement est automatique.

La stérilisation étant réalisée en discontinu, il y aura des trémies tampons en amont et en aval des stérilisateurs.

Le stockage des produits sera effectué au sol, puis les produits seront chargés dans les camions via une trémie de chargement.

Mise en place d'un oxydeur de buées

Cet équipement serait mis en place à partir d'un volume de traitement annuel de 210 000 tonnes.

Ce système permettra de traiter les buées de cuisson et les gaz les plus odorants du process (incondensables), lors de la maintenance des biofiltres, ou lorsque les conditions météorologiques le nécessitent (voir annexe 3).

En traitant les buées d'un des cuiseurs, cette nouvelle installation réduira d'autant les quantités d'eau à traiter par la station d'épuration.

Le principe est de détruire, par combustion à haute température, les composés organiques présents dans les effluents et l'élimination des odeurs qu'ils génèrent.

Le temps de séjour des fumées dans la chambre d'oxydation sera de 2 secondes minimum, à une température de 850°C. La cheminée d'évacuation aura une hauteur de 38 mètres.

La vapeur produite par l'oxydeur sera réutilisée dans le process.

Un automate permettra de suivre en continu les paramètres de fonctionnement de ce système. Un contrôle quotidien sera également réalisé par le personnel du site pour détecter d'éventuelles anomalies.

Traitement des effluents des sites SOLEVAL et ATEMAX

Cette activité déjà existante fera l'objet d'une convention entre les deux sociétés.

Des conventions seront par ailleurs rédigées entre SOLEVAL et ATEMAX pour la fourniture des utilités (chaleur, eau chaude, air comprimé).

Activités existantes :

Aucune évolution n'est prévue pour les activités déjà exercées sur le site.

b) nouvelle situation administrative :

Les rubriques concernées par le projet sont précisées dans le tableau suivant.

Désignation des installations	Rubriques concernées	Régime
Traitement de sous-produits animaux, la capacité de traitement étant de 960 t/j, dans la limite de 235 000 t/an	2730	A
Installation de traitement de déchets industriels provenant d'installations classées – traitement de 30 000 tonnes par an	167-c	A
Dépôt de sous-produits d'origine animale , quantité susceptible d'être réceptionnée de 1170 tonnes	2731	A
Fabrication d'engrais ou supports de culture, capacité de production de 400 t/j	2170	A

Désignation des installations	Rubriques concernées	Régime
Station d'épuration collective des eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une ICPE soumise à autorisation	2750	A
Combustion, lorsque les produits consommés sont différents de ceux visés en A, et si la puissance thermique maximale est supérieure à 0,1 MW, puissance thermique de 38,5 MW	2910.B	A
Broyage, concassage,...de produits d'origine organique naturel, avec une puissance installée des machines de 2007 KW	2260.1	A
Dépôt de fumiers, engrais et supports de culture renfermant des matières organiques, volume du dépôt de 600 m3	2171	A
Silos et installations de stockage de produits organiques dégageant des poussières inflammables, pour un volume de 7591 m3	2160.1	D
Dépôt de peaux capacité de stockage de 70 tonnes	2355	D
Compression de fluides non inflammables et non toxiques puissance absorbée de 150 kW	2920.2	D
Emploi et stockage d'oxygène, quantité susceptible d'être présente : 35 tonnes	1220	D
Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, le circuit étant de type fermé	2921	D
Stockage de liquides inflammables, capacité de stockage de 11 m3	1432.2	D
Installation de distribution de liquides inflammables, débit équivalent de 1m3/h	1434.1	D

A : autorisation D : déclaration

II - RECEVABILITÉ DU DOSSIER :

Le dossier a été jugé complet et régulier le 9 septembre 2009.

III - AVIS DE L'AUTORITÉ ENVIRONNEMENTALE :

L'avis de l'autorité environnementale a été rendu par courrier du 4 décembre 2009 : « *les rapports environnementaux sont en adéquation avec la nature et l'importance des projets, les sensibilités du site et les incidences prévisibles sur l'environnement.* »

IV - ENQUÊTE PUBLIQUE :

L'enquête publique s'est déroulée du 4 janvier au 5 février 2010 inclus en exécution de l'arrêté préfectoral du 10 décembre 2009. Par décision du président du tribunal administratif de Caen, monsieur Guy MARSEGUERRA a été nommé commissaire enquêteur.

A) Registre d'enquête:

Le commissaire enquêteur a rencontré le directeur du site et a effectué en sa compagnie une visite des installations.

De nombreuses remarques (102) ont été consignées sur le registre d'enquête, la plupart pour les nuisances olfactives rencontrées. Ces remarques ont été consignées dans les registres d'enquête (72) ou transmises par courrier (32).

Les observations formulées concernent principalement les thèmes suivants :

- Le refus de l'extension des activités, tant que le problème des nuisances olfactives n'est pas réglé : « nous ne pouvons accepter une augmentation des activités de l'usine CAILLAUD », « les nuisances olfactives produites par l'usine sont toujours très importantes et elles nuisent aux activités de Mortagne », « nous ne pouvons admettre l'extension des activités d'une entreprise qui n'a toujours pas réglé ses problèmes (nos problèmes) de nuisance ».
- l'impact de l'usine sur le développement économique, social et touristique de Mortagne : « ...cet établissement constitue un réel frein au développement de la ville... »
- l'impact sur la santé des riverains : « ...plus grave encore que les problèmes olfactifs, les impacts sur la santé publique semblent minorés... », « ...nous sommes condamnés, et surtout les enfants, à respirer des cochonneries, voire de la dioxine »
- la qualité des rejets dans l'Huisne : « qu'en est-il des rejets ...dans l'Huisne alors que le captage d'une partie de l'eau de Mortagne se fait en aval ? »
- les émissions dans l'atmosphère et dans l'eau : « il y aura en plus des gaz toxiques émis par l'oxydeur... ». ces remarques montrent une inquiétude sur la qualité des nouvelles matières traitées (le terme « genre Seveso » est même employé).

Des inquiétudes quant au respect par l'exploitant des analyses à réaliser et des actions à mettre en œuvre apparaissent de façon récurrente dans les registres.

Les risques d'incendie et d'explosion sont également cités : « ...les dangers présentés dans les différents rapports sont inacceptables, tant au plan du risque incendie que du risque d'explosion... ».

Plusieurs personnes demandent le déménagement de l'usine.

L'opposition au projet présenté par l'exploitant d'ATEMAX OUEST est importante, non seulement pour les habitants de Mortagne et St Langis, mais également pour les communes avoisinantes. Il est mis en avant le fait qu'avant de demander une extension, l'établissement doit d'abord respecter la réglementation applicable, notamment en ce qui concerne les odeurs.

On peut noter quelques remarques positives : « la pérennité des emplois vaut bien 2 à 3 jours de nuisances olfactives. Les progrès existent bien ».

B) Rapport du Commissaire-Enquêteur :

Le commissaire enquêteur, dans son rapport du 14 mars 2010, fait la synthèse des observations mentionnées dans le registre d'enquête, et les classe en six catégories :

- opposition à toute extension des activités tant que le problème actuel des nuisances olfactives n'est pas résolu ou amélioré ;
- opposition à l'extension des activités en raison de l'augmentation des tonnages traités et des nuisances correspondantes enregistrées ;
- crainte pour la santé des habitants ;
- risques d'incendie et d'explosion ;
- vétusté de l'établissement ;
- déroulement de l'enquête publique et l'information du public.

Le commissaire enquêteur évoque également le contrôle de la qualité des rejets dans l'Huisne, qui ne laisse pas apparaître de danger pour cette rivière, et le principe de précaution, qui paraît viser plutôt les grands fléaux.

Dans son rapport, le commissaire enquêteur relève certains éléments qui auraient mérité d'apparaître dans le dossier : données sur les rejets lors de l'expérimentation qui a eu lieu sur les autres déchets que les sous-produits animaux, effet cocktail des substances, liste des établissements recevant du public dans l'étude de dangers,

Des demandes de précision ont été adressées au pétitionnaire le 15 février 2010.

C) Mémoire en réponse du pétitionnaire :

L'exploitant, dans son mémoire en date du 25 février 2010, apporte les éléments de réponse suivants :

Le présent dossier ne porte pas sur une augmentation des volumes précédemment autorisés.

Sur les nouvelles activités :

- les matières premières visées sont des déchets organiques à teneur en eau élevée. Leur nature et leur composition les rend compatibles avec les matières premières animales que nous traitons actuellement dans nos process de déshydratation. Il n'y a pas d'évolution du process lui-même. Le fait de choisir des produits provenant d'installations classées permet de mieux maîtriser la composition des matières.

- Les farines destinées à la préparation des supports de culture seront produites à partir de matières de catégorie 2, déjà traitées sur le site...
- La maîtrise des odeurs est une priorité pour ATEMAX qui a constamment amélioré ses installations au fil du temps. Les pannes ...ne sont pas la cause première ...des nuisances olfactives...

Sur l'oxydeur de buées : c'est un appareil permettant :

- de brûler les buées d'eau de constitution de la matière, évaporée lors du process de déshydratation, ainsi que l'air odorant utilisé comme comburant : appareil de traitement des odeurs
- de produire de la vapeur réutilisée dans le process de déshydratation : appareil de production d'énergie
- de diminuer les quantités d'effluents aqueux dirigés vers la station d'épuration : amélioration de l'efficacité de la station d'épuration.
- Les rejets sont les mêmes que ceux de la chaudière productrice de vapeur qu'il remplacera

Sur les impacts environnementaux :

- rejets dans l'Huisne : les stations d'épuration sont dimensionnées pour traiter les charges polluantes des sites ATEMAX et SOLEVAL...la mise en place de l'oxydeur (...) améliorera encore la fiabilité des rejets aqueux...
- eaux de ruissellement et renversements accidentels : cette question est traitée dans l'étude de dangers. La gestion des eaux pluviales permet d'éviter le rejet polluant ou d'eau potentiellement polluée dans le milieu naturel.

Sur les dangers et risques :

- les conclusions de l'étude de danger montrent clairement qu'il n'y a rien à craindre : le risque d'incendie des cuves à graisse ou le risque d'explosion d'un silo ne concernent pas les tiers... Les conséquences...resteraient circonscrites à l'intérieur des limites de propriété d'ATEMAX.

Sur les bâtiments (vétusté, pannes comme source de nuisances olfactives) :

- la réactivité rapide des services de l'usine a permis de revenir à une situation acceptable pour la population dans les délais les plus courts.
- L'usine a toujours été, et sera toujours, correctement entretenue.

Par ailleurs, dans son mémoire en réponse, le pétitionnaire répond point par point à toutes les observations qui ont été faites par courrier.

D) Conclusion du Commissaire-Enquêteur :

Le commissaire enquêteur émet un **avis favorable sous réserves** :

- mise en place de l'oxydeur de buées dans les meilleurs délais et en tout état de cause avant la fin du 1er semestre 2011 ;
- autoriser le traitement des produits de la rubrique 167-c dès que l'oxydeur sera opérationnel, dans la limite de 50 % du tonnage souhaité, soit 15 000 tonnes. Contrôler, notamment en période d'été, la qualité sur le plan olfactif des rejets atmosphériques correspondants et, éventuellement, si celle-ci s'avère acceptable, autoriser la production des 50 % restants ;
- déduire du tonnage de 235 000 tonnes demandé par le pétitionnaire, la valeur du tonnage attribué à la rubrique 167-c.

Cet avis est également assorti de recommandations :

- limiter le tonnage de la rubrique 2730 qui, manifestement, a été largement surévalué dans l'autorisation initiale accordée le 5 janvier 2000 aux Etablissements CAILLAUD ;
- prévoir, en fixant un délai de réalisation dans l'autorisation éventuelle à intervenir, un programme de mesures à prendre pour permettre un meilleur confinement des odeurs et, en collaboration avec la médecine du Travail, examiner les dispositions à prendre pour les conditions de travail du personnel en été sans nuire au confinement indispensable au confort des habitants et autres établissements de ce secteur, notamment le SuperU ;
- veiller à rappeler la qualification professionnelle du personnel chargé de l'entretien et de la surveillance des installations. La gestion des biofiltres, notamment, nécessite en effet la présence d'un personnel hautement qualifié et très réactif en cas d'incident.

V- AVIS DU CHSCT

L'établissement emploie plus de 50 personnes, cet avis est donc nécessaire dans le dossier.
Les membres du CHSCT rendent un avis favorable au projet.

VI- AVIS DES CONSEILS MUNICIPAUX :

Avis **favorables** : Bazoches sur Hoëne, Boécé, Bubertré, Champs, Courgeoust La Mesnière, Parfondeval, St Hilaire le Châtel.

Avis **favorables** avec remarques :

- St Denis sur Huisne « sous réserve qu'il soit procédé à des contrôles réguliers conformément à la norme en vigueur ».
- St Langis les Mortagne "sous réserve que la Commission Locale d'Information et de Surveillance de cet établissement soit maintenue avec un minimum de 3 réunions par an, qu'il soit fait le maximum par l'entreprise pour le traitement des odeurs qui s'échappent épisodiquement dans son environnement proche (le nouveau traitement par un oxydeur doit s'imposer s'il réduit très fortement ces odeurs et accepte que les 30 000 tonnes de déchets provenant d'installations classées soient traitées si celles-ci ne présentent pas le moindre risque sur l'environnement et la santé."
- La commune de Mortagne au Perche « ne s'oppose pas :
 - au renouvellement de l'autorisation d'exploiter à la suite de la séparation des activités des anciens Etablissements CAILLAUD, devenus deux sociétés différentes,
 - aux nouvelles activités suivantes : ..., fabrication et déclaration de stockage de produits fertilisants à partir de matières transformées sur le site,
 - à l'activité de traitement de certains déchets provenant d'installations classées, dès lors que les services autorisés consultés dans le cadre des présentes demandes d'autorisation et le Commissaire enquêteur concluront à l'absence d'impact susceptible de présenter un risque pour la santé humaine et dès lors que toutes les garanties d'ordre sanitaire, environnementale et de santé publique seront apportées concernant en particulier l'absence de risque lié à un effet cocktail et à un effet d'accumulation,

En outre, la commune

- demande au commissaire enquêteur de prendre en compte l'ensemble des interrogations soulevées concernant l'impact éventuel sur la santé humaine de l'activité exploitée sur le site en vue d'y apporter des réponses circonstanciées en s'entourant de l'avis de toutes personnes dûment qualifiées pour en répondre et en s'appuyant sur le retour d'expérience des sites exploitant déjà les nouvelles activités pour lesquelles une autorisation est sollicitée,
- demande avec insistance :
 - que les arrêtés d'autorisation qui pourront être pris au terme de la procédure en cours prennent en compte les orientations définies dans le cadre du Grenelle de l'environnement,
 - que les arrêtés d'autorisation qui pourront être pris au terme de la procédure en cours enjoignent l'exploitant à prendre toutes les dispositions techniques et pratiques de nature à éliminer les nuisances olfactives,
 - que les arrêtés d'autorisation qui pourront être pris au terme de la procédure en cours enjoignent en particulier à l'exploitant : l'installation de l'oxydeur thermique de buées dont la mise en service est envisagée, dès lors que toutes les garanties nécessaires seront apportées concernant l'absence de risque lié aux rejets qu'est susceptible d'occasionner le fonctionnement d'un tel équipement, ainsi que tous aménagements permettant d'assurer l'étanchéité des bâtiments et d'isoler les camions entrant sur le site,
 - compte tenu de la diversification d'activité envisagée, que le site soit désormais soumis, outre le contrôle de la DSV, intégrée au sein de la DDT, au contrôle des services de la DRIRE, intégrés au sein de la DREAL,
 - que des analyses portant sur les odeurs soient effectuées et sur les rejets soient effectuées régulièrement par des organismes indépendants agréés par les autorités administratives,
 - que les analyses portant sur les odeurs soient effectuées de manière beaucoup plus fréquente qu'actuellement, notamment en période estivale,
 - que les résultats de ces différents contrôles et analyses soient portés systématiquement à la connaissance des Conseils municipaux consultés dans le cadre de l'enquête publique actuelle, assortis de commentaires permettant à chacun d'en comprendre la signification,
 - que la CLIS se réunisse tous les six mois et qu'un compte-rendu de ses réunions soit systématiquement adressé aux Conseils municipaux consultés dans le cadre de l'enquête publique. »

Avis **défavorable** : Loissail

Abstentions :

- La commune de Villiers sous Mortagne n'a pas émis d'avis « *considérant ne pas pouvoir juger du fait de la technicité du dossier* ».
- Ste Céronne les Mortagne

La commune de Réveillon n'a pas transmis de délibération.

VI - ENQUÊTE ADMINISTRATIVE :

A) Avis favorables :

- Institut national de l'origine et de la qualité,
- Direction régionale des affaires culturelles de Basse-Normandie,
- Direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle de l'Orne,
- Direction départementale des territoires de l'Orne, service urbanisme et prévention des risques.

B) Avis favorables avec réserves et (ou) observations :

- service départemental d'incendie et de secours :
 - *"respecter toutes les mesures de prévention et de défense mentionnées dans l'étude de danger du 3 août 2009 annexée au dossier de demande d'autorisation d'exploiter ;*
 - *procéder, semestriellement, à des essais et visites périodiques du matériel et des moyens de secours ;*
 - *instruire le personnel sur la conduite à tenir en cas d'incendie et l'entraîner à la manœuvre des moyens de secours au moins tous les 6 mois ;*
 - *apposer un plan schématique, conforme à la norme française S 60-302, comportant l'emplacement des locaux techniques, des stockages dangereux, des dispositifs de coupure des fluides et des commandes d'équipements de sécurité ;*
 - *associer, lors de la visite de réception par les services de la (DRIRE), le représentant des services d'incendie et de secours de l'Orne, afin de vérifier la réalisation des prescriptions et particulièrement la défense incendie extérieure et les voies d'accès aux installations.*

Ces remarques ont été reprises dans le projet de prescriptions.

C) Observations :

- Parc naturel régional du Perche :
Nous serons hors délai pour répondre (élections le 8 mars)... le Parc ne pourra émettre d'avis motivé sur ce dossier.

- Direction départementale des territoires de l'Orne, service aménagement environnement :

Au titre de la gestion des eaux pluviales :

- *l'annexe 1 fait apparaître un plan des réseaux pluviaux non conforme à la gestion des eaux pluviales telle que mentionnée dans le dispositif décrit en page 35 de l'étude d'impact (rejet direct sur espace vert). **Le plan précise le passage du réseau et non le rejet***
- *De plus, ni la fréquence des analyses des eaux pluviales dans les bassins de confinement, ni la procédure permettant de définir la destination de ces eaux (bassin de la RD ou station d'épuration) n'est pas précisée. **Ces points sont précisés dans le projet d'arrêté.***
- *Par ailleurs, la question se pose également concernant une éventuelle pluie d'orage de plus de 10 mm, sachant que cette hauteur de pluie est atteinte en 15 min lors d'une pluie de fréquence de retour de 2 ans. **De telles eaux ne dépasseront pas les seuils impliquant le traitement par la station d'épuration.***
- *Enfin, les concentrations de polluants déversés dans l'Huisne ne sont que des moyennes et laissent présager d'une pollution plus ou moins chronique des cours d'eau. **La surveillance régulière du cours d'eau est prévue dans le projet d'arrêté.***

La gestion des eaux pluviales fait l'objet de prescriptions dans le projet d'arrêté.

Au titre de la gestion des effluents :

- *l'étude d'impact prévoit l'incorporation des déchets générés au niveau des installations de traitement des effluents dans le process de déshydratation. Il convient donc de s'assurer que ceux-ci seront bien destinés à la combustion.*

Cette destination est la seule possible pour ce type d'activité.

Au titre de l'urbanisme :

- *Aucune observation particulière. Il convient cependant de préciser que l'obtention du permis de construire ne vaut pas autorisation d'exploiter au titre des ICPE.*

Au titre des risques naturels :

- le site se trouve en zone d'aléa faible relativement au retrait et au gonflement des argiles.

- Service interministériel de défense et de protection civile :

- Pas d'avis, mais une observation : « la commune de ST LANGIS LES MORTAGNE figure au dossier départemental des risques majeurs, en raison de l'existence de cavités souterraines connues et de marnières sur son territoire ».

Ces cavités sont éloignées du site.

- Agence régionale de santé (ex Direction départementale des affaires sanitaires et sociales) :

Il faut noter que l'avis de ce service est commun aux deux dossiers présentés. Ne sont repris ici que les points s'appliquant à ATEMAX :

- « ...Fabrication de produits fertilisants et supports de culture à partir de matières de catégorie 2 : ... il apparaît nécessaire de veiller à une séparation complète des filières 1 et 2 depuis la collecte jusqu'au stockage permettant un suivi effectif des modalités de séparation. Une traçabilité des paramètres de stérilisation prévus par la méthode n°1 du règlement communautaire n° 1774/2002 (133°C, 3 bars, 20 minutes), ainsi qu'un suivi régulier des paramètres microbiologiques prévus par la réglementation sur les produits finis apparaît également nécessaire pour s'assurer de l'efficacité du traitement et de l'absence de recontamination lors du stockage.

La séparation des catégories est prévue. La traçabilité est déjà en place. La réglementation sanitaire applicable à ce type d'activité encadre ces différents éléments.

- En ce qui concerne la demande d'extension de traitement à d'autres types de déchets à forte teneur en eau au sein de l'usine ATEMAX Ouest : ...trois catégories de déchets, pour lesquels les procédés ne semblent pas correspondre à des déchets organiques, et qui sont susceptibles de concentrer certaines substances potentiellement dangereuses. ... Les procédés de traitement présents sur le site n'étant pas prévus pour traiter des déchets dont la composition principale est autre qu'organique, il ne m'apparaît pas opportun d'autoriser le traitement de ces trois catégories de déchets sur le site ATEMAX.

Les déchets en question ont été retirés de la liste des déchets admissibles sur le site.

- Concernant l'impact sur l'environnement des activités présentes ou envisagées sur le site ATEMAX : la mise en place ou la poursuite de ces activités n'appelle pas d'objections de ma part, d'un point de vue environnemental, sous réserve de la mise en place des mesures suivantes :

- L'alimentation des sites en eau potable devra être protégée par un disconnecteur à zone de pression réduite contrôlable qui fera l'objet d'une vérification minimale annuelle par un technicien habilité, **(déjà en place)**

- Les eaux pluviales issues des aires de circulation des véhicules devront être traitées par un débourbeur-déshuileur, préalablement au rejet dans le milieu naturel, **(le bassin où se déversent les eaux pluviales est muni d'un débourbeur-déshuileur)**

- Les aires de déchargement et manipulation de produits susceptibles d'engendrer une pollution des eaux et des sols devront être étanches et munies d'une récupération de fuites éventuelles, **(déjà en place)**

- Les sols des aires de stockage des matières premières et transformées devront être étanches ; les jus et les eaux de lavage devront être récupérés et acheminés vers la station d'épuration du site, **(déjà en place)**

- par ailleurs, il serait judicieux de maintenir une surveillance renforcée des caractéristiques des effluents rejetés, et de la qualité amont et aval de l'Huisne de manière à apprécier l'impact immédiat du rejet sur le milieu récepteur et non sur le point nodal situé à plusieurs dizaines de kilomètres du point de rejet... D'autre part, ce suivi permettra d'apprécier l'éventuelle amélioration des rejets liée à la mise en service de l'oxydeur thermique. **(déjà en place : le suivi du rejet dans l'Huisne est réalisé en amont et en aval (environ 100 mètres) du point de rejet)**

- Concernant l'impact olfactif et sanitaire des activités présentes ou envisagées sur le site ATEMAX :

- des mesures visant à réduire les émergences sonores nocturnes dans les zones à émergence réglementées devront être engagées dans les meilleurs délais et validées par une nouvelle campagne de mesure des émissions sonores. **(les tours aéroréfrigérantes sont actuellement arrêtées- nouvelle campagne des émissions sonores prévue en 2011)**

- Il serait judicieux de réaliser une ou des campagnes de mesures dans l'air ambiant, afin de prendre en compte également les émissions diffuses (lesquelles n'ont pas fait l'objet de modélisations des odeurs contrairement aux émissions canalisées). Cette campagne pourrait être planifiée dans l'année qui suit l'obtention de l'arrêté préfectoral, de préférence en été.

- En ce qui concerne l'évaluation des risques sanitaires (ERS), il convient que les exploitants des sites ATEMAX et SOLEVAL apportent des réponses satisfaisantes aux interrogations pour que je puisse me prononcer favorablement sur ce dossier :

- aucune explication n'est apportée aux critères de choix des molécules d'intérêt sanitaire,
- les rejets diffus ne sont pas pris en compte,
- les COV (composés organiques volatils) ne sont pris en compte dans l'ERS que pour les sources biofiltres,
- les concentrations retenues pour servir de base à l'ERS en sortie de biofiltres et chaudières ne correspondent pas aux maxima mesurés sur ces sources,
- il conviendra de préciser si les débits d'air pris en compte dans l'ERS pour le calcul des flux de pollution sont représentatif du fonctionnement envisagé ou si les chaudières vont être utilisées de façon plus intensive... Il en est de même pour les flux susceptibles de transiter par les biofiltres,
- il conviendra de préciser si les valeurs de concentration retenues dans les sols tiennent compte des dépôts passés ou seulement des dépôts futurs et d'en expliquer la cause ».

Les remarques émises lors de l'instruction ont été transmises au pétitionnaire. Un courrier de réponse a été adressé à la DDCSPP le 10 mai 2010 et transmis à l'ARS. Les réponses aux différents points sont les suivantes :

- Fabrication de produits fertilisants : la séparation des matières de catégories 1 et 2 sera réalisée, « dès lors que les gisements respectifs de ces matières nous permettront d'envisager la production de fertilisants de catégorie 2. La traçabilité des paramètres de stérilisation est prévue dans le dossier, nous la pratiquons d'ailleurs sur les graisses... »
- Demande d'extension des activités : « La totalité des déchets demandés sont de déchets non dangereux... Les procédés de traitement sur le site sont des procédés physico-chimiques de séparation. Ils sont adaptés aux phases organiques et inorganiques dès lors que le produit à traiter contient de l'eau ».
- Impact sur l'environnement / STEP : « les spécifications demandées sont déjà en vigueur sur le site ».
- Evaluation des risques sanitaires :
 - Critères de choix : « L'ERS a été menée sur la base des analyses qui ont été menées pour suivre l'impact du traitement des déchets organiques autres que d'origine animale. »
 - Rejets diffus : « les rejets canalisés constituent la principale source d'émissions atmosphériques, puisque l'air des installations de process ainsi que l'air des bâtiments sont captés... »
 - COV : « ...les émissions des chaudières sont très faibles... »
 - Calculs de risque : une nouvelle modélisation a été réalisée, en tenant compte de valeurs supérieures. « Les résultats montrent que l'impact n'est pas significatif ».
 - fonctionnement des chaudières : « les mesures de rejet sont réalisées pendant des périodes représentatives de l'activité... »
 - sol : « les dépôts au sol ne prennent pas en compte les dépôts passés tout comme la présence à l'état naturel de ces substances. Toutefois, l'environnement du site est peu industrialisé et les émissions du site ATEMAX constituent les principales émissions dans l'environnement proche. Aucune analyse sur les sols environnants n'est disponible, mais la modélisation des dépôts liée à l'activité montre que ce n'est pas une source importante ».

Des analyses complémentaires ont été réalisées sur certaines molécules à la suite des remarques de l'ARS. Par ailleurs, les remarques de l'ARS sur les points non encore effectifs sur le site ont fait l'objet de prescriptions dans le projet d'arrêté.

D) Avis non formulé :

La DREAL (ex DIREN et ex DRIRE) n'ont pas formulé d'avis dans les délais.

VII – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES :

1. Statut administratif des installations du site

L'installation est en situation régulière pour les installations exploitées, l'exploitant étant déjà autorisé pour les activités relevant des rubriques présentées en début de rapport.

Le décret n°2010-369 du 13 avril 2010 a modifié la nomenclature dans le domaine des déchets. Les rubriques indiquées dans le dossier (167-c et 322) sont maintenant remplacées par la rubrique 2771.

2771	Installation de traitement thermique de déchets non dangereux	A
------	---	---

De même, la rubrique 1435 (station service) a été créée par le décret n° 2010- 367 du 13 avril 2010 et vient remplacer la rubrique 1434 :

1435	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs. Le volume annuel de carburant (liquides inflammables visés à la rubrique 1430 de la catégorie de référence (coefficient 1)) distribué étant :	
	1. Supérieur ou égal à 8000 m³	A
	2. Supérieur à 3500 m³ mais inférieur ou égal à 8000 m³	E
	3. Supérieur à 100 m³ mais inférieur ou égal à 3 500 m³	DC

A : autorisation

E : enregistrement

DC : déclaration avec contrôle périodique

Le volume annuel distribué sera de 152 m³, ce qui classe l'activité sous le régime de la déclaration.

La rubrique 2662 est remplacée par la rubrique 2663, mais le volume de pneus stocké reste inférieur au seuil de classement.

La fabrication d'engrais à partir des farines animales de catégorie 2 est soumise à agrément sanitaire, que n'a pas encore sollicité l'exploitant.

La stérilisation des farines animales n'est pas une activité prévue par la nomenclature des installations classées.

2. Analyse des impacts et des mesures compensatoires proposées

Les impacts afférents au traitement de nouvelles matières sont inclus dans les différents chapitres.

Impact paysager

L'installation est localisée dans une zone d'activité, entre la RN12 et l'entrée des villes de ST LANGIS les MORTAGNE et MORTAGNE AU PERCHE, sur une parcelle de 13,6 hectares.

Les surfaces des bâtiments représentent un total d'environ 20 000 m².

La seule construction prévue est celle de l'oxydeur de buées, avec une nouvelle cheminée. Un permis de construire a été délivré en mars 2010.

L'oxydeur sera situé au niveau du parking des camions.

Le site est entouré d'une haie le long de la voie publique, il est entièrement clos. Les espaces libres sont engazonnés.

Les évolutions envisagées n'ont qu'un impact limité sur l'environnement paysager du site.

Impact sur l'eau

L'alimentation en eau se fait à partir du réseau d'adduction en eau potable.

Les besoins en eau sont estimés à environ 110 000 m³ par an ($\approx 400 \text{ m}^3/\text{j}$) pour la production de vapeur, le lavage des camions et du site, les sanitaires.

Le recyclage de l'eau a permis de réduire de façon importante la consommation d'eau annuelle.

Les rejets du site ont pour origine :

- le traitement des matières ;
- le lavage des véhicules ;
- le lavage des installations ;
- les eaux de ruissellement ;
- les eaux de chaudières ;
- les eaux de déconcentration des laveurs ;
- les eaux de régénération des adoucisseurs.

Les réseaux d'eau sont de type séparatif :

- Eaux industrielles et eaux pluviales susceptibles d'être souillées :

Elles sont orientées vers la station d'épuration, dont l'exutoire est l'Huisne.

Les normes de rejet fixées sont respectées et l'ouvrage de traitement apparaît apte à traiter les flux de pollution des deux sites.

- Eaux pluviales non souillées :

Elles transitent par deux bassins de confinement (900 et 300 m³) avant de rejoindre :

- soit le bassin d'orage mis en place de l'autre côté de la route (équipé d'un débourbeur-déshuileur),
- soit la station d'épuration, en fonction des résultats des analyses réalisées (± 90 mg/l).

Les eaux de ruissellement de l'aire de remplissage de carburant sont collectées par le réseau des eaux pluviales via un séparateur d'hydrocarbures.

Les eaux pluviales du parking du personnel passent par un débourbeur-déshuileur avant de rejoindre le milieu naturel.

Le dimensionnement du bassin de confinement pouvant recevoir les eaux d'extinction d'incendie a été réalisé en fonction de l'étude de dangers.

Le traitement des eaux usées se fait par l'intermédiaire de deux stations (de 4 et 6 chenaux, construites respectivement en 1983 et 1999).

Un système de dégrillage a été installé en amont des stations d'épuration, ce qui répond aux prescriptions de l'arrêté du 12 février 2003 modifié, applicable aux équarrissages.

Le traitement appliqué est une épuration par boues activées.

Avant le rejet dans l'Huisne, à 8 Km de l'installation, les effluents passent par un filtre à sable et une lagune de finition.

Les boues sont remises dans le circuit de traitement des matières sur le site même.

Impact sur l'Huisne

Le bassin versant de l'Huisne est un milieu riche (zones humides, peuplement piscicole varié), mais fragile et sujet à des problèmes qualitatifs (assainissement, agriculture, industries) et quantitatifs (inondations). La présence de nombreuses retenues d'eau (moulins) fragilise le milieu vis-à-vis des pollutions.

Le cours amont de l'Huisne et pratiquement tous ses affluents dans la partie ornaise sont tous classés en 1ère catégorie.

Le SDAGE Loire-Bretagne a fixé des objectifs de qualité dans l'Huisne pour différents paramètres (DBO5, DCO, MES, azote, phosphore).

Une étude d'acceptabilité du milieu a été réalisée en 2008. Il en ressort que le milieu récepteur est apte à recevoir les eaux traitées.

Une étude sur la qualité hydrobiologique de l'Huisne est jointe au dossier (méthode de l'indice biologique global normalisé) et conclut au bon état écologique de l'Huisne, en amont et en aval du rejet.

Conformément aux prescriptions de l'arrêté préfectoral en vigueur, une surveillance est réalisée par l'exploitant, avec transmission mensuelle des résultats à l'inspection des installations classées. Les données sur les dernières années montrent un fonctionnement satisfaisant de l'installation. Les résultats sont généralement très inférieurs aux valeurs limites, notamment pour le phosphore.

Les éventuels dépassements observés à certaines périodes ont été corrigés rapidement, et n'ont pas entraîné d'impact sur le milieu récepteur.

Des analyses sont également réalisées à un rythme trimestriel dans le milieu naturel, en amont et en aval du point de rejet. Les résultats sont satisfaisants et montrent un bon mélange des rejets du site dans le milieu récepteur.

Des contrôles officiels sont réalisés et donnent des résultats conformes.

Enfin, l'agence de l'eau Loire-Bretagne effectue régulièrement des analyses et compare les résultats à ceux obtenus simultanément par le laboratoire de l'exploitant.

La station d'épuration fait l'objet d'un suivi en continu, avec présence d'une personne en charge du fonctionnement des systèmes d'épuration. Des systèmes d'arrêt sont mis en place.

La station d'épuration traitant les effluents d'ATEMAX et SOLEVAL, une convention de raccordement sera mise en place entre les deux sociétés.

Par ailleurs, des mesures de réduction de la consommation d'eau sont mises en place, par exemple recyclage des l'eau de refroidissement.

Afin de prévenir les risques de pollution accidentelle du milieu, tous les produits à risque sont stockés sur rétention.

Lors de la période test, pendant laquelle des déchets tels que ceux indiqués dans le dossier ont été traités, les résultats des autocontrôles portant sur les effluents aqueux n'ont pas montré de différence avec les résultats habituels. La recherche en métaux a mis en évidence des valeurs pour la plupart inférieures à la limite de quantification du laboratoire.

En conséquence, la modification des activités d'ATEMAX ne génère pas d'impact supplémentaire, dû aux eaux pluviales ou au rejet des effluents dans l'Huisne.

Impact sur l'air

Les sources identifiées d'émission dans l'air sont les suivantes : l'activité, les chaudières, le trafic routier, le chargement des camions de produits finis.

Les émissions du site sont majoritairement canalisées par des cheminées, que ce soit au niveau des biofiltres ou des chaudières.

La vapeur nécessaire au process est fournie par trois chaudières. L'oxydeur permettra également de fournir de la vapeur.

Les émissions du traitement par déshydratation sont captées dans le bâtiment. Les gaz sont ensuite traités par lavage acide avant envoi vers les biofiltres et l'oxydeur.

Les mesures proposées par l'exploitant pour limiter les impacts sur l'air sont les suivantes :

- captage de l'air de l'usine de production ;
- traitement des émissions gazeuses ;
- chargement des farines à l'intérieur du bâtiment : les émissions de poussières seront donc limitées.

Les effluents gazeux issus de l'usine de dégraissage sont traités sur le site d'ATEMAX, ce point fait l'objet d'une convention entre les deux sociétés.

Actuellement, des analyses sont régulièrement réalisées en sortie de chaudières, ainsi qu'un suivi régulier des émissions des biofiltres.

L'arrêté complémentaire de 2006 demandait la réalisation d'une analyse complète des hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP), COV, ainsi qu'une recherche de dioxines et furanes. Les résultats ont montré des concentrations inférieures aux valeurs limites fixées dans l'arrêté d'autorisation.

Lors de la période d'expérimentation sur les déchets d'origine non organique, des analyses ont été effectuées en sortie de chaudières et de biofiltres, avec recherche de différents éléments, tels que dioxines et furanes, HAP, métaux. Les résultats ont montré des concentrations très faibles en ces différents éléments, souvent inférieures aux seuils de détection.

L'oxydeur est constitué d'une chambre d'oxydation et d'une chaudière de valorisation énergétique. Les gaz épurés sont évacués par une cheminée de 38 mètres.

Des résultats d'analyses effectuées sur un autre site d'équarrissage équipé d'oxydeurs permet de montrer les valeurs de rejet qu'on peut attendre d'une installation similaire.

Odeurs

Les matières travaillées peuvent être à l'origine d'odeurs particulièrement fortes, la qualité des matières premières d'origine animale n'étant pas constante.

On peut distinguer 3 types d'effluents gazeux :

- gaz froids (« cru ») : issus des matières premières
- gaz chauds (« cuits ») : lors de la cuisson
- buées : vapeur issue du traitement mélangée à une plus ou moins grande quantité d'air.

La réception des matières premières est effectuée dans un bâtiment dont les portes sont équipées de fermetures automatiques.

Le stockage des produits finis est réalisé en silos fermés et le chargement se fait dans un couloir fermé également. Un système de blocage des ouvertures a été installé afin d'éviter de créer un couloir d'odeur lors du chargement des camions.

Les effluents gazeux sont captés dans le bâtiment et sont traités par lavage acide et filtration sur biofiltre avant rejet dans le milieu naturel.

Des ventilateurs d'aspiration ont été installés récemment afin d'augmenter la captation de l'air.

Les 4 biofiltres permettent une épuration biologique des effluents. Ils sont constitués de support et de garnissage (tourbe) dans lequel se développe une activité bactérienne qui fixe et utilise les composés à l'origine des odeurs. Le système de biofiltre est simple, mais nécessite un entretien et un suivi très précis (température, pH, hygrométrie).

La couverture des biofiltres a permis une amélioration de la situation olfactive, de même que la mise en place de rampes d'arrosage.

Le remplacement du garnissage reste encore trop soumis aux résultats, il n'y a pas de maintenance préventive de la part de l'exploitant.

Après l'étude de dispersion initiale de 2004, les modélisations réalisées régulièrement, avec mesure des odeurs, et qui incluent les deux sites, montrent depuis plusieurs mois le respect des prescriptions réglementaires.

Cependant, l'impact des odeurs est considérable sur l'environnement humain. Le nombre de plaintes sur ce sujet est important.

Un plan « odeurs » a été mis en place fin 2008, avec des investissements de différentes natures :

- amélioration des systèmes de traitement des gaz (rampe d'arrosage, maintenance des supports, réorientation des flux concentrés vers le plus grand biofiltre)
- amélioration de la captation de l'air dans les bâtiments (ventilateurs, automatisation de la fermeture des rideaux),
- formation du personnel à la prévention des odeurs.

Impact sur la santé

L'évaluation du risque sanitaire a été réalisée de façon conjointe avec SOLEVAL, sachant que cette dernière usine ne représente qu'une faible part des émissions.

Ont été retenues comme sources potentielles les émissions atmosphériques des deux usines, les rejets s'effectuant par des cheminées sur le site d'ATEMAX.

Plusieurs substances peuvent avoir un effet sur la santé : poussières, dioxines, métaux lourds, hydrocarbures aromatiques polycycliques, composés organiques volatils, ammoniac, oxyde d'azote.

Les expositions ont été estimées pour des scénarii inhalation et ingestion sur les populations sensibles proches.

L'étude conclut à une absence de risque pour la santé.

Un complément a été apporté suite aux remarques de l'ARS, qui montre également l'absence de risque.

Les émissions atmosphériques des sites ont été retenues comme sources de danger potentiel pour l'évaluation des risques sanitaires.

L'étude ne montre pas de risque significatif des sites pour la santé humaine.

En ce qui concerne les substances chimiques contenues dans les produits de nettoyage ou dans les produits utilisés dans le process sur le site d'ATEMAX, les quantités émises par voie aérienne sont faibles, compte tenu de leurs conditionnements spécifiques et leur conservation dans des zones spécifiques.

Le risque d'écoulement des produits dans le sol est prévenu par le stockage sur rétention de tous les produits à risque et le bassin de confinement.

Les tours aéroréfrigérantes étant actuellement à l'arrêt, le risque légionellose est inexistant à partir de ces installations. En cas de redémarrage, les prescriptions réglementaires seront appliquées et permettront de prévenir ce risque.

Bruit

Le site est implanté en zone d'activité, les premières habitations sont éloignées, à plus de 300 mètres.

Une campagne de mesure a été effectuée en 2008, portant sur l'ensemble du site.

Les principales sources de bruit identifiées sont :

- le fonctionnement de l'usine,
- le trafic routier,
- le fonctionnement des installations techniques (captation).

Des dépassements en période nocturne ont été relevés à plusieurs endroits :

- vers la tour aéroréfrigérante

- dans la zone entre les sites ATEMAX et SOLEVAL.

La tour aéroréfrigérante a été arrêtée depuis l'étude, et la zone entre les deux sites est comprise dans la zone d'activité.

Trafic routier

La RN12 passe à 500 mètres au nord du site. La RD 912 longe le site au sud.

Le trafic routier, est constitué :

- des véhicules du personnel,
- des camions de collecte,
- des camions de livraison de produits divers,
- des camions d'expédition des produits finis.

Il n'est pas prévu d'augmentation du niveau d'activité, mais la diversité des matières traitées entraînera sans doute une légère augmentation du trafic, qui restera cependant limitée au regard de la circulation sur les voies concernées.

Déchets

Pour les déchets produits sur le site, un tri sélectif est appliqué, avec recyclage dans la mesure du possible.

Les déchets sont produits à différents niveaux :

- activités de production (sel souillé de la dépouille, gants des tests ESB, ...)
- installations de traitement des effluents (boues, graisses du dégraisseur de la station d'épuration,...)
- services administratifs et logistiques (papier, cartons,...)
- maintenance (huiles de vidange, batteries usagées, câbles électriques, déchets métalliques,...)

En fonction des types des déchets produits, différentes modalités de traitement sont prévues.

Type de déchet	Code nomenclature	Tonnage annuel	Devenir
Déchets des installations de traitement	02 02 04	4800 tonnes	Retour dans le circuit de traitement des matières
Cartons, papiers	20 01 01	1,2 tonnes	VEOLIA
Batteries	18 06 05	80 Kg	SIREC
Ferrailles	17 04 05	8 tonnes	Nettoyage et de désinfection dans les stations de lavage du site avant reprise par les Ets MARTIN et SIREC
Déchets d'activité de soins à risque infectieux (DASRI)	18 02 02 18 02 03	1380 litres	Conteneurs spécifiques à usage unique avant reprise par VEOLIA
Déchets industriels banals	02 02 99	3,5 tonnes	VEOLIA PROPRETE SIREC
Déchets de la maintenance	16 01 07* 13 02 04*	60 fûts	SIREC

Les volumes de déchets produits resteront les mêmes qu'actuellement.

Pour les déchets qui seront traités sur le site, les impacts sont traités dans les chapitres relatifs aux différentes domaines.

Les plans d'élimination des déchets applicables dans le département et la région prévoient des dispositions en fonction de la nature des déchets :

- plan départemental d'élimination des déchets ménagers et assimilés (PDEDMA) qui prend en compte les déchets de restauration (dont les huiles alimentaires usagées),
- plan régional d'élimination des déchets dangereux (PREDD).

L'activité de traitement des déchets prévus dans le dossier usagées relève du PEDMA et du PREDD, qui prévoient une limitation des transport en tonnage et en distance.

L'activité de traitement thermique des déchets non dangereux est compatible avec les plans régionaux et départementaux relatifs aux déchets

Risques

Les dangers ont plusieurs sources et entraînent les risques suivants :

- process : risque d'explosion
- produits liquides (produits chimiques utilisés pour le dégraissage, carburants, produits de lavage, huiles alimentaires,...) :
 - incompatibilité des produits entre eux ;
 - risque de pollution accidentelle ;
 - risque d'incendie.
- utilisation du gaz naturel : risque d'explosion
- matières (matières premières, produits finis) : risque d'incendie, d'explosion
- utilités (poste de transformation électrique à huile, stérilisateur, chaudières) : risque d'incendie, d'explosion
- transport : risque de pollution accidentelle par les hydrocarbures

Dans son étude de dangers, l'exploitant a procédé à l'inventaire des risques, qu'ils soient d'origine interne ou externe, auxquels l'entreprise est exposée. Ces risques ont été examinés sur des critères de gravité et de probabilité d'occurrence, afin d'en dégager les principaux. Différents scénarii ont ensuite été envisagés (incendie des cuves à graisse, explosion dans les silos de stockage des farines).

Les zones d'effet ont été déterminées : celles-ci restent dans les limites du site.

Une étude préalable au risque foudre a été réalisée en 2005 pour les deux installations ATEMAX et SOLEVAL. Il en ressort que l'ensemble des deux sites est correctement protégé contre la foudre (9 paratonnerres)..

Pour le risque de pollution accidentelle, les mesures de prévention proposées dans le dossier sont les suivantes :

- fiches de données de sécurité des produits disponibles sur le site ;
- rétentions séparées entre produits de nature différente ;
- stockage des produits sur rétention ;
- eaux de zones imperméabilisées dirigées vers un bassin de confinement ;
- débourbeur-déshuileur sur le parking extérieur ;
- zone de remplissage des véhicules : aire étanche, bassin de confinement, débourbeur-déshuileur ;
- eaux d'extinction d'incendie dirigées vers un bassin de confinement.

En ce qui concerne l'hygiène et la sécurité, un certain nombre de mesures sont mises en place :

- site clôturé et accès est réglementé ;
- intervenants extérieurs réguliers informés des consignes de sécurité (plan de prévention) ;
- renouvellement de l'air dans les locaux de travail ;
- protections individuelles (notamment auditives) ;
- contrôles et vérifications périodiques des équipements et matériels ; outre la maintenance quotidienne et préventive du matériel par du personnel spécialisé, une astreinte est organisée par la société ;
- réserve de produits consommables sur le site ;
- affichage des consignes de sécurité ;
- formation du personnel aux risques.

En outre, la maîtrise du risque incendie est assurée par l'utilisation de :

- moyens de lutte contre l'incendie, internes (extincteurs) et externes ;
- exercices réguliers relatifs aux moyens de prévention contre l'incendie.

3. Comparaison aux meilleures techniques disponibles (MTD)

L'activité de traitement des sous-produits et des déchets est soumise à la directive IPPC, transposée en droit français par l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement.

Rubriques IPPC	Liste des activités visées par l'arrêté du 29 juin 2004	Désignation
6.5.b	2730. Traitement des sous-produits d'origine animale d'une capacité de traitement supérieure à 10 tonnes par jour	Traitement de 960 t/j de sous-produits
5.3	Installations pour l'élimination des déchets non dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes/jour.	30 000 tonnes par an

A ce titre, l'exploitant doit appliquer les meilleures techniques disponibles, définies comme le stade 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 des 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.

- 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.
- Par « disponibles », on entend les techniques mises au point sur une échelle permettant de les appliquer dans le contexte du secteur industriel ou agricole 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, 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 considérations à prendre en compte en général lors de la détermination des meilleures techniques disponibles dans des conditions économiquement et techniquement viables, compte tenu des coûts et des avantages pouvant résulter d'une action, sont de différents types : par exemple utilisation de techniques produisant peu de déchets, de substances moins dangereuses, suivi des émissions, consommation d'eau, efficacité énergétique, prévention ou réduction de l'impact global des émissions et des risques sur l'environnement, prévention des accidents et réduction de leurs conséquences sur l'environnement.

Les MTD sont définies dans des documents de référence (BREF). Outre les BREF relatifs à l'équarrissage et le traitement des déchets, des BREF transversaux, notamment sur les aspects économiques et l'efficacité énergétique existent.

Des valeurs limites d'émission sont indiquées dans le BREF équarrissage, pour les émissions dans l'eau et dans l'air, mais ce dernier cas est applicable en cas d'incinération des produits, ce qui n'est pas le cas chez ATEMAX. Pour cette activité, les MTD concernent différents domaines :

- les techniques générales : par exemple la formation du personnel, les programmes de maintenance préventifs, le suivi des consommations ;
- le management environnemental : certification ISO, ...
- le nettoyage des installations et équipements : systèmes de nettoyage équipés de pistolets, produits de nettoyage les moins agressifs pour l'environnement
- la prévention des rejets accidentels,
- la production et la consommation d'énergie,
- la consommation d'eau.

La comparaison aux MTD est réalisée dans le dossier, à partir du BREF « abattoirs et équarrissages ». Les BREF transversaux ont aussi servi de bases à l'étude des MTD.

Certaines techniques sont programmées : la GMAO (pour le plan de maintenance préventive) devait être installée en 2010, la certification ISO des centres de collecte dans le cadre de la collaboration amont.

Pour d'autres, comme la réduction du bruit à la source, l'exploitant indique des « *investissements futurs intégrant le paramètre nuisance sonore* ».

Le BREF « traitement de déchets » n'a pas été utilisé, mais les procédés appliqués répondent aux techniques décrites.

Les MTD dans ce domaine concernent :

- les techniques générales : par exemple la formation du personnel, les programmes de maintenance préventifs, le suivi des consommations, la maîtrise des déchets entrants/sortants ;
- le management environnemental : certification ISO, ...
- la connaissance des déchets entrants : procédure d'acceptation préalable, procédure d'échantillonnage, installation de réception adaptée,
- connaissance du déchet sortant,
- la traçabilité,
- la gestion des utilisés : production et consommation d'énergie, efficacité énergétique,
- le stockage et la manutention,
- le traitement des émissions dans l'air,
- la gestion de l'eau

Les techniques utilisées par la société répondent globalement aux préconisations des BREF.

VIII – PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

Compte tenu des textes en vigueur, des performances et des coûts des meilleures techniques disponibles, de la sensibilité du milieu, les points suivantes sont proposés, en complément des prescriptions réglementaires s'appliquant aux activités pratiquées sur le site :

Activité

- Considérant que les capacités de traitement de l'usine sont dimensionnées pour le tonnage proposé par l'industriel, que ce soit pour la réception des matières premières ou le stockage des produits finis, et qu'aucune augmentation n'est prévue dans le projet, je propose que le volume autorisé reste le même que précédemment. Par contre, le volume global comprendra les différents types de matières traitées.
- La station d'épuration d'ATEMAX est elle aussi suffisamment dimensionnée pour traiter les effluents des sites d'ATEMAX et SOLEVAL.
- Les prescriptions afférentes à l'activité de traitement des déchets sont proposées : cahier des charges de déchets entrants, registre, bordereau de suivi.
De plus, suite aux remarques de l'ARS, une liste des déchets plus restreinte que celle proposée par le pétitionnaire est proposée en annexe du projet de prescriptions.
Par ailleurs, d'autres types de déchets décrits ont été retirés, soit parce que la dénomination est trop vague, soit parce que la composition du déchet ne correspond pas au projet.
- Les différentes activités exercées sur le site font l'objet de prescriptions spécifiques.
- Enfin, la scission des activités avec création de deux sociétés juridiquement distinctes justifie la séparation des autorisations d'exploiter.

Eau

Un volume d'eau consommé par tonne de matière traitée (800 l) est proposé dans le projet d'arrêté.

Les valeurs de rejet dans le milieu naturel proposées répondent aux prescriptions réglementaires et aux préconisations du BREF.

En cas de traitement des eaux pluviales, le flux rejeté doit respecter les valeurs de flux prévues dans le projet d'arrêté, ce qui implique une concentration moindre.

La surveillance de la situation de l'Huisne sera poursuivie, avec des analyses trimestrielles en amont et en aval du point de rejet.

Le projet d'arrêté prévoit une mise à jour régulière de la convention entre SOLEVAL et ATEMAX, avec une information du préfet.

Des valeurs de rejets pour les eaux pluviales sont définies, notamment pour celles en provenance du parking extérieur.

Air

Des valeurs limites sont proposées dans le projet présenté, pour les chaudières, les biofiltres et l'oxydeur de buées.

Ces valeurs sont prévues par la réglementation, que ce soit l'arrêté du 12 février 2003 relatif à l'activité de traitement des sous-produits, l'arrêté relatif à la combustion pour les chaudières, ou l'arrêté du 2 février 1998 relatif aux installations soumises à autorisation qui ne font pas l'objet d'un arrêté sectoriel.

Un suivi régulier des différents paramètres est prévu.

Les graisses produites sur le site sont utilisées comme combustible. Il est donc demandé à l'exploitant, dans un délai de 3 mois après notification de l'arrêté, qu'un dossier soit transmis au ministère en charge de l'environnement (bureau de l'air), afin de démontrer l'intérêt de ce combustible.

Par ailleurs, ATEMAX est un établissement soumis à la déclaration des gaz à effet de serre, et quota de CO₂.

Suite aux remarques de l'ARS, une nouvelle série d'analyses a été réalisée sur des molécules recensées comme sources potentielles de nuisances, complétant ainsi l'étude réalisée conformément à l'arrêté complémentaire de 2006. Les résultats sont conformes.

Odeurs

Ce point étant le principal inconvénient de cette activité, il convient de renforcer les prescriptions pour améliorer encore la situation.

Aussi, le projet d'arrêté prévoit que la mise en place de l'oxydeur soit effective avant l'été 2011.

Une étude est actuellement en cours sur l'intérêt des nez électroniques qui permettent un suivi en continu des émissions odorantes et la caractérisation de ces odeurs.

Des valeurs limites sont prévues dans l'arrêté pour les rejets en ammoniac et hydrogène sulfuré (sources d'odeurs) à partir des installations de traitement des effluents gazeux.

Un rythme d'analyses est prévu, afin de suivre l'évolution des rejets. Ce rythme est fonction du niveau d'odeur à la source. L'analyse peut être trimestrielle, semestrielle ou annuelle.

La mise à jour de l'étude de dispersion est également proposée, même si des analyses sont régulièrement réalisées par l'exploitant.

La surveillance de la gêne olfactive, par calcul d'un indice de nuisance ou toute autre méthode équivalente est prescrite.

Enfin, la réalisation d'un audit aéraulique complet des installations de captage et de traitement d'air est également proposée après la mise en place de l'oxydeur thermique.

La mise en place d'un plan de maintenance des installations est proposée, afin de mieux anticiper les pannes et défaillances des équipements, et ainsi limiter les nuisances olfactives liées à ces problèmes.

Bruit

L'inspection des installations classées propose de retenir les valeurs admissibles en limites de propriété de 70 dB en période diurne, 60 dB en période nocturne, ainsi que le respect des émergences réglementaires.

La réglementation applicable à la rubrique 2260 prévoit un rythme de trois ans pour les études de bruit.

Aussi, je propose qu'une campagne de mesures des niveaux sonores soit réalisée 3 ans après la précédente, à savoir en 2011, puis après la mise en place du stérilisateur ou lors de toute modification importante des installations pouvant avoir un impact sur les émissions sonores du site.

Prévention des pollutions accidentelles

Les rétentions et leurs volumes sont prévus par les textes réglementaires et sont repris dans le projet de prescriptions.

Risques

Une analyse du risque foudre est demandée, conformément à ce que demande l'arrêté du 15 janvier 2008 *relatif à la protection contre la foudre de certaines installations classées*.

Les remarques émises par le service départemental d'incendie et de secours sont reprises dans le projet de prescriptions.

Convention entre ATEMAX et SOLEVAL

Ce document devra indiquer les points cités plus haut, mais également la gestion des dysfonctionnements des systèmes de fourniture d'utilités et de traitement des effluents.

Meilleures techniques disponibles (MTD)

Les activités exercées relèvent de la directive IPPC. Aussi, les prescriptions proposées tiennent compte des MTD et y font référence, notamment pour la gestion de l'énergie, de l'eau et des déchets.

Pour les techniques non encore en place sur le site, ou susceptibles d'évoluer, un échéancier est demandé à l'exploitant.

Dans le cadre de l'optimisation de l'efficacité énergétique, il est proposé qu'un bilan énergétique soit réalisé dans les 5 ans qui suivent la signature de l'arrêté d'autorisation. L'utilisation rationnelle de l'énergie devra être poursuivie.

La prévention des pollutions lumineuses est également proposée dans le projet d'arrêté.

La remise d'un bilan de fonctionnement est également indiqué dans le projet de prescriptions, 10 ans après la signature de l'arrêté.

Une déclaration annuelle des émissions et des déchets est également à effectuer, dès lors que la production de déchets dépasse le seuil fixé dans l'arrêté du 31 janvier 2008 (2 t/an de déchets dangereux, 2000 t/an de déchets non dangereux).

IX – CONCLUSION :

L'enquête publique a mis en évidence de nombreuses oppositions au projet, du fait des nuisances olfactives, contre lesquelles l'exploitant ne semble pas faire les efforts suffisants. La mise en place de l'oxydeur devrait permettre d'améliorer encore la situation.

Les remarques du commissaire-enquêteur ont été prises en compte.

Sa demande de réduction du volume d'activité a donné lieu à un volume global concernant le traitement des sous-produits d'origine animale et d'origine non animale.

Les prescriptions proposées permettent de répondre aux remarques et interrogations des services.

Notamment, la réglementation sanitaire applicable aux activités liées aux sous-produits animaux répond aux remarques de l'ARS sur la traçabilité de la stérilisation des farines animales et le respect des valeurs microbiologiques des produits finis.

En conclusion, je propose aux membres du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques d'émettre un **avis favorable** à la demande présentée par ATEMAX OUEST, sous réserve de l'acceptation par le pétitionnaire de l'ensemble des prescriptions du projet d'arrêté préfectoral.

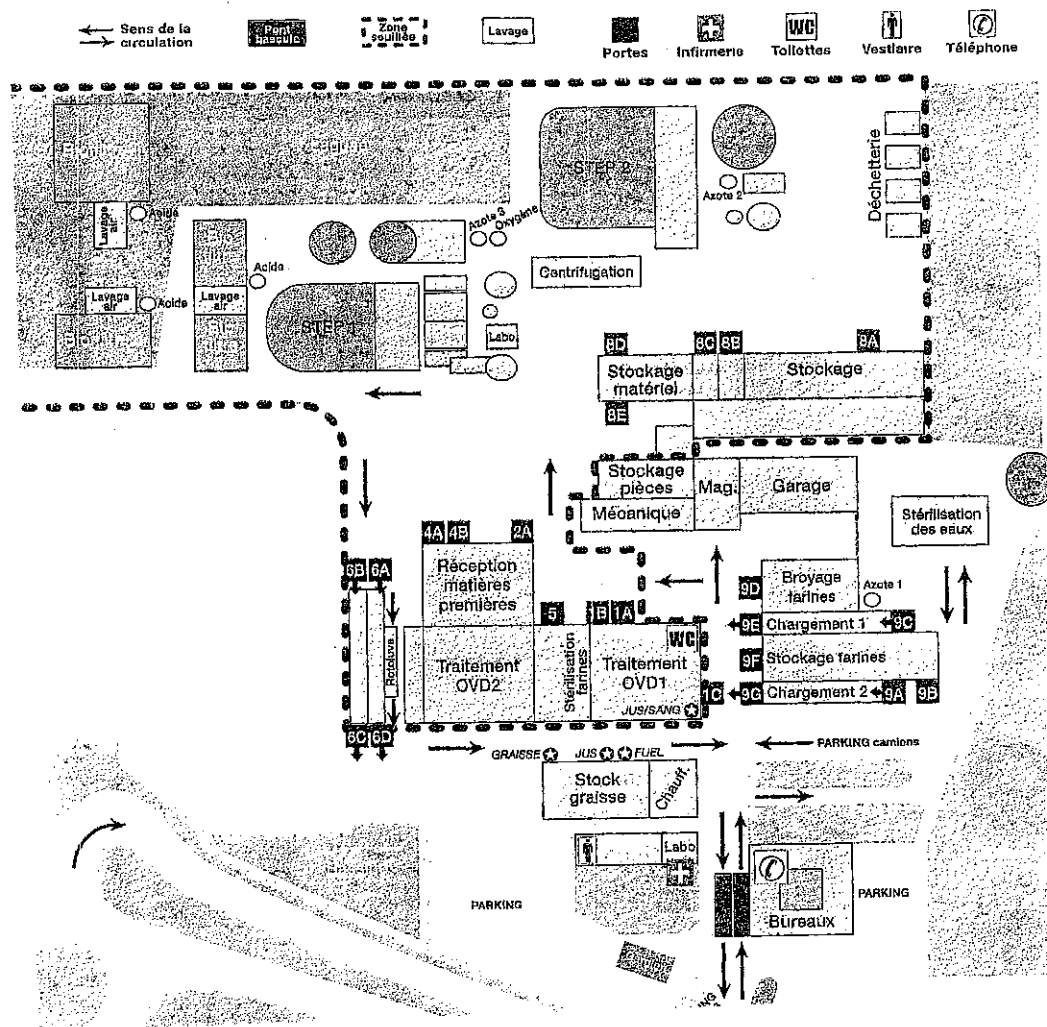
L'inspecteur des installations classées

Sandrine DELAFOSSE

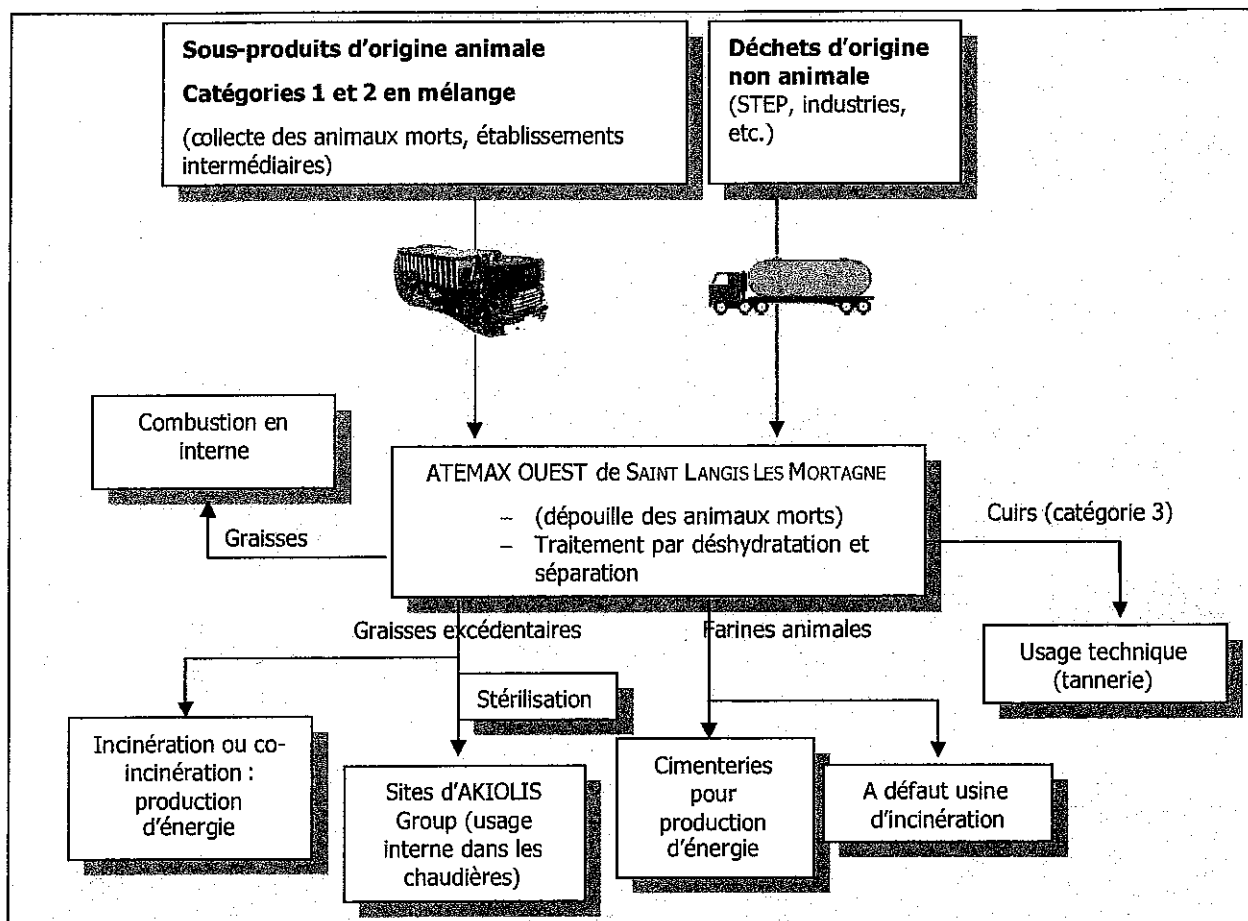
Vu et transmis avec avis favorable,
Le chef de service

Alain HOUCHOT

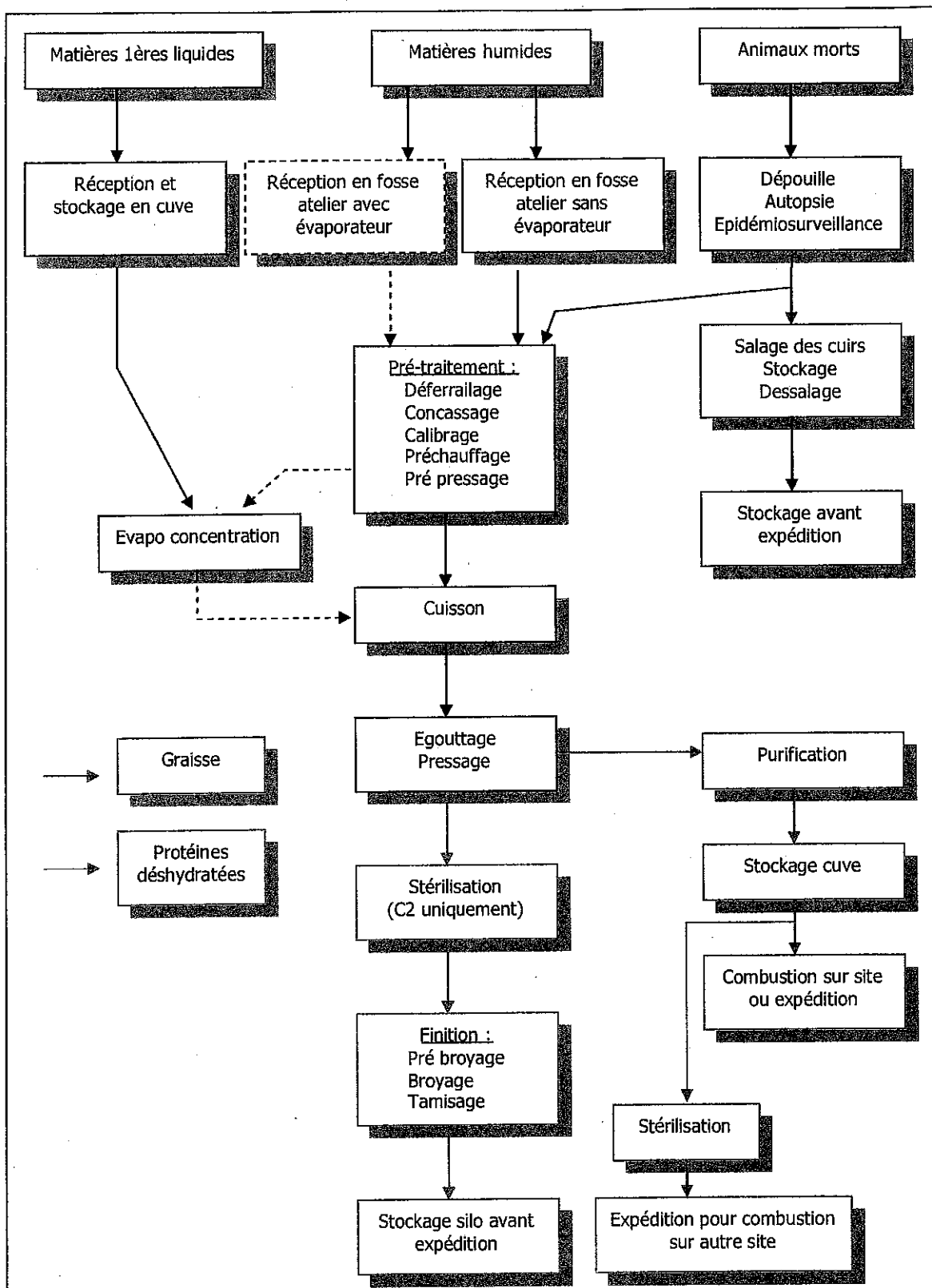
ANNEXE 1 : PLAN DE SITUATION DE L'USINE DE ST LANGIS LES MORTAGNE



ANNEXE 2 : FONCTIONNEMENT DE L'USINE D'EQUARRISSAGE



ANNEXE 2 : FONCTIONNEMENT DE L'USINE D'EQUARRISSAGE



ANNEXE 3 : INSTALLATIONS DE TRAITEMENT DE L'AIR

