

Nantes, le 12 juin 2006

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DES PAYS DE LA LOIRE

Groupe de subdivisions de Nantes
2 rue Alfred Kastler - La Chantrerie
BP 30723 - 44307 NANTES CEDEX 3

Rapport de l'inspection des installations classées

[Charte de l'inspection des installations classées - Extrait]
« L'inspection des installations classées exerce une mission de police environnementale
auprès des établissements industriels et agricoles.
Cette mission de service public, définie par la loi, vise à prévenir et à réduire les dangers
et les nuisances liés à ces installations afin de protéger
les personnes, l'environnement et la santé publique ».

Objet : Société United Biscuits France - Biscuiterie Nantaise à VERTOU

Mots-clés : Fabrication de biscuits - Arrêté préfectoral de régularisation

La société Biscuiterie Nantaise à VERTOU a transmis le 9 mai 2001 à monsieur le préfet de Loire-Atlantique une demande de régularisation administrative des activités existantes de son site de VERTOU accompagnée d'une extension de son activité de production de biscuits.

Les principaux enjeux identifiés en terme de prévention des pollutions et des risques sont les suivants :

- Maîtrise de l'impact de l'entreprise Biscuiterie Nantaise du point de vue de ses rejets aqueux (qualité des effluents rejetés, prévention des risques de pollution accidentelle),
- Prévention et maîtrise des phénomènes accidentels (incendie),
- Maîtrise de l'impact sanitaire des installations sur les populations riveraines (bruit).

I Présentation synthétique du dossier du demandeur

Il s'agit ici de présenter la position du demandeur telle que décrite dans le dossier mis à l'enquête publique.

I.1 Le demandeur

I.1.1 Identité du demandeur

Raison sociale : United Biscuits France - Biscuiterie Nantaise
Adresse du siège social et du site : 27, route du Mortier Vannerie 44120 VERTOU
Téléphone : 02-51-79-46-00
Télécopie : 02-51-79-46-29
Forme de la société : S.A.S.
N° SIREN : 856 801 519 00070
Code activité APE : 158F
Signataire de la demande : Bruno CADUDAL - directeur de l'usine de VERTOU

I.1.2 Historique

L'usine Biscuiterie Nantaise de Vertou est créée en 1963, à la campagne, l'environnement ne comprenait qu'une habitation située à plus de 100 mètres des constructions. L'usine comprenait alors un bâtiment administratif au nord avec 2 nefs à l'ouest, abritant 3 lignes de production.

En 1969, une première extension est réalisée comprenant l'installation de silos des matières premières en vrac, la construction d'une troisième nef à l'est des précédentes avec l'installation de 2 lignes de production supplémentaires et la construction de magasins de stockage de produits finis.

En 1971, des ateliers de conditionnement sont créés au bout des nefs A et B et le local de produits finis est étendu.

En 1974, une nouvelle extension des magasins est réalisée avec des quais de chargements pour les expéditions.

En 2000, le siège social est transféré sur le site de Vertou.

I.1.3 Présentation de United Biscuits (UB)

United Biscuits est un groupe anglais qui fabrique et commercialise une gamme importante de biscuits et de snacks salés. Ce groupe se situe aujourd'hui au troisième rang mondial, et au deuxième rang européen. Avec 32 usines dans le monde, UB regroupe aujourd'hui les marques suivantes :

- BN (France)
- Delacre (Belgique)
- Verkade (France)
- Me Vitie's (Royaume-uni)
- Fazer (Finlande)
- Oxford (Danemark)
- Gyori Keksz (Hongrie)
- San (Pologne)

I.2 Le site d'implantation, ses caractéristiques

I.2.1 Terrains et constructions

L'établissement est situé sur les parcelles cadastrales n° 0001, 0090, 0200 de la section AK et n°0091, 0092, 0093, 0199 de la section AI de la commune de Vertou.

Le terrain occupe une superficie de 117 357 m².

La surface bâtie est de 33 427 m² pour les bâtiments de production et de 695 m² pour le siège social. Les installations sont repérées sur le plan en annexe.

I.2.2 Localisation

L'établissement est situé sur la commune de Vertou, dans le Parc Industriel de la Vertonne, au sud-est de Nantes à 200 mètres de la rocade qui ceinture l'agglomération nantaise.

Le voisinage du site est constitué de :

Orientation	Désignation	Distances des installations aux constructions voisines
Sud	Entreprises : Mainguy SA et TMC	190 mètres
Ouest	Habitations de particuliers (maisons individuelles)	45 mètres
Nord	Entreprises : OCP Le Masson Carrosserie Delrue ATS	140 mètres 220 mètres 200 mètres 200 mètres
Est	France télécom Mainguy SA	200 mètres

I.3 Le projet, ses caractéristiques

L'activité du site consiste à fabriquer des biscuits secs, fourrés ou non et à les conditionner.

Le tonnage produit en 1999 a été de 28 000 tonnes. Avec la nouvelle ligne de fabrication, le tonnage prévu est de 50 000 tonnes à terme.

Le procédé de fabrication comprend les étapes ci-après :

- Réception et stockage des matières premières
- Pétrissage, façonnage, cuisson
- Refroidissement, enrichissement
- Conditionnement
- Palettisation, stockage et expédition.

Ces activités relèvent des rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées :

Rubriques	Activités	A/D	Observations
2220.1	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale par cuisson La quantité de produits entrant étant supérieure à 10 t/j	A	130 t/j
1510.1	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des entrepôts couverts, le volume des entrepôts étant supérieur ou égal à 50 000 m ³	A	75 000 m ³
2920.2.a	Installation de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa comprimant ou utilisant des fluides autres que inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 500 kW	A	931 kW

2910.A.2	Installation de combustion, lorsque l'installation consomme exclusivement, seul ou en mélange, du gaz naturel la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	D	8.6 MW
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 10 kW	D	127 kW
2921.2	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »	D	1 tour de puissance thermique évacuée de 400 kW
2940.2.b	Application de colle sur support quelconque, lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le trempé, la quantité maximale de produits susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j	D	50 kg/j
1530.2	Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues, la quantité stockée étant supérieure à 1 000 m ³ mais inférieure ou égale à 20 000 m ³	D	1 800 m ³

Pour assurer ces productions, l'établissement comprend les installations suivantes :

- un bâtiment de stockage des matières premières (1 000 m³ de farine, sucre, maïs), activité non classée au titre de la rubrique 2160,
- des réservoirs extérieurs de matières premières à glucose, eau sucrée, sucre, gras liquide, isoglucose, azote liquide, eau chaude et lessive de soude (4 t de lessive de soude non classée au titre de la rubrique 1630),
- trois ateliers de fabrication (6 lignes de production munies de fours de cuisson linéaires alimentés au gaz naturel),
- un bâtiment de conditionnement comprenant le stockage des matériaux de conditionnement et de palettisation ainsi que l'atelier de conditionnement et d'emballage,
- un bâtiment de stockage de produits finis.

Des équipements annexes sont également présents sur le site :

- deux locaux de charge des chariots élévateurs (30 chargeurs d'accumulateurs)
- une station de prétraitement des eaux industrielles
- un nouveau local en façade Ouest pour le stockage des huiles, graisses et solvants
- le siège social de l'usine situé à 80 mètres des installations de production, il est constitué exclusivement de bureaux
- 3 chaufferies comprenant 5 chaudières pour la production de vapeur et le chauffage des bâtiments
- des centrales frigorifiques fonctionnant au fluide frigorigène R12 ou R22 (production de froid pour les chambres de stockage des matières premières et pour les tunnels de refroidissement des produits sur les chaînes de production)
- 3 tours aéroréfrigérantes de type circuit « fermé » (2 tours ont été supprimées depuis le dépôt du dossier).

I.4 Les inconvénients et les moyens de prévention

I.4.1 Impacts sur le milieu aquatique

I.4.1.1 Alimentation et utilisation de l'eau

L'établissement est alimenté en eau potable par le réseau public géré par la SAUR.

La consommation d'eau en 2004 était d'environ 80 000 m³. La majeure partie de l'eau consommée (une partie est perdue par évaporation lors de la cuisson) est rejetée au réseau d'assainissement communal.

L'eau est utilisée pour :

Eaux industrielles :

- fabrication du sirop, de la dorure (eau + lait), de la confiture et de l'eau sucrée,
- nettoyage des ustensiles, containers métalliques de confiture, machines et sols,
- refroidissement des matériels : compresseurs des chambres froides, surpresseurs, pompes à lobes.

Eaux vannes :

Eaux sanitaires pour les besoins du personnel

I.4.1.2 Rejets aqueux

Les rejets de l'entreprise Biscuiterie Nantaise sont :

Les eaux pluviales :

Les eaux pluviales provenant des couvertures des bâtiments, des surfaces bitumées et des zones engazonnées sont dirigées vers les fossés qui rejoignent les collecteurs communaux avant de rejoindre le ruisseau de la Vertonne et de la Sèvre Nantaise.

Les eaux vannes :

Ces eaux sont collectées dans un réseau séparatif au sein de l'usine et rejetées ensuite au réseau communal en mélange avec les eaux industrielles.

Le service expédition, étant très excentré dans l'usine, il n'est pas raccordé au réseau des eaux vannes de l'usine, il possède donc son propre système de collecte de ses eaux. Les rejets de ce service sont donc collectés dans une cuve étanche qui est vidangée périodiquement par un camion hydrocureur.

Les eaux industrielles :

Les rejets d'eaux industrielles aboutissent dans une station de prétraitement comprenant un dégraissage, une neutralisation du pH avant contrôle de la qualité des effluents et rejet dans le réseau public.

I.4.1.3 Traitement final et milieu récepteur

Les eaux industrielles prétraitées et les eaux vannes sont évacuées via le réseau d'assainissement communal pour subir le traitement final dans la station d'épuration intercommunale de « La Petite Californie » implantée à proximité de la zone industrielle de Cheviré (commune de Rezé).

Les effluents traités sont évacués dans la Loire, juste en aval de Trentemoult.

En 2000, des analyses réalisées sur les effluents de la société BN après la station de pré traitement ont montré qu'ils avaient les caractéristiques suivantes :

	Charge journalière	Concentration moyenne
Volume	198 m ³ /j	
Unités	kg/j	mg/L
DCO	1078	5443
DBO5	755	3811
MES	120	605
Azote Kjeldahl	12	62
Phosphore total	2,2	11

La charge représentée par la Biscuiterie Nantaise à la station de la Petite Californie est de 1,9 % pour les matières en suspension et de l'ordre de 9% pour la DCO et la DBO5.

Les rendements de la station d'épuration de la « petite Californie » ont été en 1999 de :

- DBO5 : 99%
- DCO : 95 %
- MES : 98%
- Azote global : 91% Phosphore total : 63%

L'exploitant conclut au vu de ces rendements que les rejets de la société BN sont « parfaitement assimilés par la station de la Petite Californie ».

Mesures envisagées pour supprimer, limiter ou compenser les inconvénients

L'exploitant prévoit la réalisation des dispositions suivantes :

- La mise en place d'un nouveau pré traitement des effluents industriels avant rejet au réseau urbain.
Le pré traitement actuellement en place sur le site ne permet pas de mettre les rejets d'eaux industrielles en conformité avec la réglementation en vigueur (arrêté du 2 février 1998). La société BN envisage de mettre en place un nouveau système de pré traitement plus efficace.
- Une convention de rejet dans le réseau public sera établie avec Nantes Métropole.
- La mise en place d'un autocontrôle des rejets au réseau d'assainissement communal.
- La mise sous rétention de tous les stockages de matières premières et produits chimiques.

I.4.2 Impact sur la qualité de l'air

Les rejets atmosphériques de la société BN sont :

- Les gaz de combustion des chaudières,
- Les gaz de combustion des fours de cuisson,
- Les extractions de buées des fours et des tunnels de refroidissement,
- Les émissions de poussières au niveau des stockages de matières premières.

Le parc des installations de combustion est constitué de :

<i>Appareils</i>	<i>Puissance thermique</i>
Four ligne 34	170 kW
Four ligne 35	895 kW
Four ligne 36	828 kW
Four ligne 37	900 kW
Four ligne 38	230 kW
Four ligne 39	120 kW
Chaufferie n°1 et 2	2400 kW
Hydrogaz	904 kW
Chaufferie vapeur	1750 kW
Chaudière Maison du sourire	150 kW

I.4.2.1 Quantification des rejets

Le combustible utilisé comme source d'énergie est exclusivement le gaz naturel de Montoir de Bretagne. Les consommations en 2000 ont été de 19 401 MWh.

La société BN estime que les gaz de combustion sont peu polluants, ils sont composés uniquement de O₂, CO₂ et éventuellement de traces de CO.

La société BN ne possède que des fours de cuisson à flux indirect (c'est-à-dire que les produits de combustion du gaz naturel ne sont pas mélangés avec les buées de cuisson de la pâte).

Une étude a été effectuée par la société AIF les 13 et 14 octobre 1998 sur les combustions des chaudières. Cette étude précise que la hauteur des cheminées est conforme à la réglementation et a estimé les émissions en CO à 6 305 g/h.

Mesures envisagées pour supprimer, limiter ou compenser les inconvénients

- A la suite de cette étude, BN a effectué des réglages afin de corriger les problèmes mis en évidence par ces mesures sur les concentrations en CO.
- Afin de limiter les émissions de matières pulvérulentes, BN prévoit de créer un local pour abriter les silos avec recyclage et filtration de l'air de transport des matières pulvérulentes.

I.4.3 Impact sur les émissions sonores

Les émissions sonores engendrées par les activités du site BN proviennent essentiellement :

- de la circulation des véhicules du personnel, des véhicules de livraison, de la manipulation interne des matières premières et des déchets,
- du fonctionnement des équipements techniques : groupes froids, condenseur, compresseurs d'air, chaudières.

L'usine fonctionne 24 h sur 24 en trois équipes, et éventuellement suivant la charge de travail 7 jours sur 7.

Une étude bruit a été réalisée par la société AIF en 2001 sur 5 points de mesures. Les niveaux de bruit ne dépassent pas les valeurs limites de 70 dB(A) le jour et de 60 dB(A) la nuit, conformément aux prescriptions de l'arrêté du 23 janvier 1997. Toutefois, les niveaux d'émergence prévus par l'arrêté du 23 janvier 1997 ne sont pas respectés au niveau de 2 points de mesure (E1 et E2 situés le long de la rue du Mortier Vannerie).

En ce qui concerne le point E2, la société AIF précise dans son rapport de mesure que : « ce dépassement est principalement causé par la grande variation de la circulation routière sur la route du Mortier entre la mesure du niveau ambiant (avec activité) et le niveau résiduel (sans activité) et ne peut être imputable à la Biscuiterie Nantaise ».

Le dépassement au point E1 a été identifié comme étant dû à une extraction d'air située en façade ouest du bâtiment.

Mesures réalisées pour supprimer, limiter ou compenser les inconvénients

- La société BN a modifié l'orientation des gaines d'extraction d'air afin de limiter son impact sonore. Elle prévoit de les équiper en plus de silencieux.
- Un rideau de peupliers a été planté en façade ouest pour limiter la propagation du bruit.
- Les aspirations d'air des surpresseurs sont équipées de silencieux et placées à l'intérieur du local silos.

I.4.4 Impact sur le trafic routier

La circulation liée aux activités se limite :

- aux arrivées et sorties du personnel réparties sur l'ensemble de la journée compte tenu du travail en équipe et des horaires variables, soit environ 500 allers et retours par jour.
- aux livraisons de matières et aux expéditions : 50 camions poids lourds par jour.
- aux sous traitants et intervenants extérieurs : 35 véhicules légers ou fourgons par jour.

Le nombre total de véhicules par jour engendré par l'activité de BN peut être estimé à environ 585 véhicules par jour.

La part quotidienne de la Biscuiterie Nantaise à la circulation sur la rue du Mortier Vannerie a été estimée à environ 5 %.

I.4.5 Gestion des déchets

La société élimine ses déchets en utilisant les filières spécialisées. Les déchets sont déposés dans des containers vidangés régulièrement de manière à éviter tout risque d'envol.

Mesures envisagées pour supprimer, limiter ou compenser les inconvénients

- La société a déjà mis en place des installations de collecte différenciée pour les déchets banals, les déchets d'emballages, les déchets spéciaux. Elle va poursuivre ses efforts pour diminuer les déchets à la source, et améliorer le tri des emballages en vu de leur recyclage.
- Utilisation de containers à confiture métalliques réutilisables afin de remplacer les tonnelets plastiques à usage unique.

I.4.6 Impact sur le sol

La société BN précise que ses activités ne sont pas de nature à engendrer une pollution du sol en situation normale, sauf en cas de non respect des consignes pour le stockage des produits chimiques, des produits liquides, des solvants et simultanément d'accident de manutention.

I.4.7 Impact sur la santé

I.4.7.1 Micro-organismes : légionellose

La société BN possédait, en 2001, 3 tours aéro-réfrigérantes de types « circuit fermé » c'est-à-dire que l'eau du circuit d'eau chaude n'est pas en contact direct avec l'air ou l'eau pulvérisée.

La société BN conclut qu'étant donné que seul un appont permanent d'eau de ville est pulvérisé en extérieur aucun risque n'existe. De plus les tours aéroréfrigérantes sont situées du coté opposé des habitations et sont situées à plus de 50 m des habitations les plus proches.

I.4.7.2 Rejets atmosphériques

Dans son étude d'impact sanitaire, la société BN a estimé par le calcul les concentrations en CO2 et en CO à la sortie des cheminées de ses installations de combustion : CO2 1964 mg/m³ et CO 212 mg/m³.

Monoxyde de carbone

Les recommandations de l'OMS pour le CO reposent sur des valeurs de concentrations définies sur des périodes courtes soit :

30 mg/m³ (26 ppm) pendant 1 heure

10 mg/m³ (9 ppm) pendant 8 heures.

La société BN conclut que les concentrations obtenues en sortie de cheminée sont trop élevées par rapport aux valeurs de l'OMS. Cependant les phénomènes naturels de dilution dans une région ventée dont la géographie n'offre pas d'obstacle permet de considérer que les impacts seront limités quant à la santé des personnes riveraines qui ne sont pas placées sous les vents dominants.

Dioxyde de carbone

Le dioxyde de carbone étant plus lourd que l'air, il s'accumule au niveau du sol et devient dangereux dans les atmosphères confinées. En ambiance de travail, la concentration doit être inférieure ou égale à 9 000 mg/m³.

Les rejets de la société BN ont une concentration de 1964 mg/m³, ce qui est inférieur à la norme maximale tolérée en ambiance de travail. L'exploitant ajoute que la capacité naturelle de dilution de l'atmosphère avant que ce rejet n'atteigne les premières habitations doit être prise en compte.

L'étude d'impact sanitaire conclut que l'impact sanitaire de BN peut être considéré comme nul.

I.5 Les risques et les moyens de prévention

L'étude de danger met en évidence plusieurs risques associés aux installations du site de Vertou : le risque incendie, le risque de pollution accidentelle des eaux et des sols et le risque d'explosion.

I.5.1 Risque d'incendie

L'exploitant a identifié plusieurs scénarios d'incendie :

- Incendie des silos de farine et de sucre
- Incendie dans les fours de cuisson
- Incendie dans les broyeurs
- Incendie dans les stocks de matières premières liquides, matières pâteuses ou en sacs (cacao, gras liquide, confitures, lactosérum).

Dans ces scénarios, la société BN a estimé que les conséquences sur les tiers en cas d'incendie se limitaient à :

- La pollution des eaux par les débris
- La production de fumées noires dans le voisinage.

Mesures de prévention et de protection

Les mesures mises en œuvre par l'exploitant sont :

- La protection totale de l'usine par réseau sprinkler avec vérification semestrielle de l'installation par une entreprise agréée et essais hebdomadaires par l'équipe de maintenance du site. Une réserve d'eau de 27 m³ alimentée par le réseau public est associée au réseau sprinkler.
- La présence de 38 RIA et d'extincteurs portatifs répartis dans l'ensemble du site.
- La présence d'extincteurs au CO₂ dans les armoires électriques du local silos.
- La zone industrielle est actuellement équipée de 2 poteaux incendie situés respectivement à 50 mètres et 100 mètres du site. Le site de production dispose, en interne, de trois bornes incendie.
- Le contrôle périodique des installations par caméra infrarouge pour détecter les zones à risque d'échauffement.
- La séparation des chambres de combustion et de cuisson dans les fours de cuisson des biscuits.
- La présence d'un groupe électrogène afin de maintenir la tension pour évacuer les biscuits du four en cas de coupure générale de courant.

I.5.2 Risque de pollution accidentelle des eaux et des sols

Le risque de pollution accidentelle des eaux peut être dû à un déversement accidentel dans les réseaux d'eaux pluviales suite à une erreur de manutention ou à la perte de confinement des récipients.

Les produits chimiques (acide, soude) et les produits pétroliers (solvants, huiles) sont stockés dans des locaux spécialisés.

Mesures de prévention et de protection

Tous les dispositifs de stockage (produits chimiques et matières premières liquides), excepté les cuves d'eau sucrée et de sirop de glucose, sont équipés de rétentions.

Les rétentions situées en extérieur sont équipées d'un dispositif d'évacuation des eaux pluviales. En cas de déversement de produits, l'exploitant estime que ceux-ci étant visqueux ils obstrueront les canalisations empêchant ainsi tout rejet au milieu naturel.

Les produits chimiques sont stockés dans des locaux spécifiques. Un local est dédié au stockage de solvants et de graisses, et un autre local aux produits chimiques (encre, détergents, ...). Ces locaux sont équipés de rétentions adaptées.

Depuis juillet 1998, les rejets d'eaux industrielles sont suivis en permanence par l'exploitant à l'aide d'un dispositif d'autocontrôle.

I.5.3 Risques d'explosion

L'exploitant a classé ses installations en zones I et II d'après la fréquence et la durée de la présence d'une atmosphère explosive conformément aux prescriptions de l'arrêté du 31 mars 1980 relatif au matériel électrique pour atmosphères explosives des installations classées.

Zone I : Emplacement dans lequel une atmosphère explosive est susceptible d'apparaître de façon permanente ou semi-permanente.

Zone II : Emplacement dans lequel une atmosphère explosive est susceptible de se former de manière épisodique avec une faible fréquence et pour une courte durée.

L'exploitant a identifié comme pouvant présenter un risque d'explosion les installations suivantes :

- les stockages en silos métalliques (poussières en suspension dans l'air),
- les fours de cuisson,
- la chaufferie vapeur.

L'exploitant a étudié le scénario d'une explosion de poussières dans les silos de stockage de matières premières. Les distances d'effet d'une explosion de poussières dans les cellules de stockage montrent que celles-ci restent confinées dans les limites de propriété du site.

Mesures de prévention et de protection

Concernant les silos les dispositions suivantes ont été prises :

- Mise à la terre des camions lors des déchargements de farine ou de sucre.
- Système de détection de poussière avec alarme dans la salle des silos.
- Nettoyage périodique de la salle silos par aspiration réalisé par une entreprise spécialisée.
- Chaque silo est équipé d'un système de dépoussiérage avec filtre (pas de rejet de poussières à l'extérieur).
- Events anti-explosion sur les silos : les silos sont équipés d'évents normalisés carrés avec feuilles de polyane de 200 microns $p < 0,1$ bar. En cas d'explosion, la surpression est évacuée vers l'extérieur du silo via les évents.
- Transport des matières pulvérulentes dans des tuyauteries pour éviter la formation de poussières, avec dépoussiérage de l'air en fin de circuit.
- Les silos sont dans un local étanche, l'air servant au transport des produits pulvérulents est aspiré et refoulé dans la même salle, après être passé dans des filtres à manches. L'air de la salle peut difficilement s'enrichir en poussière, une alarme signale tout excès lié à des fuites accidentelles.

La chaufferie est équipée d'une surveillance par autocontrôle suivant la norme NFE 32-020. Ce système comprend :

- L'intervention d'une personne habilitée pour effectuer les tests de sécurité toutes les 24 heures et dans l'heure qui suit toute mise en service du brûleur (plus la consignation sur le livret de chaufferie).
- La présence d'un automate programmable pour la réalisation des tests de sécurité sans arrêter la chaudière.
- Le personnel surveillant se tiendra dans un rayon lui permettant d'être dans la chaufferie dans un délai de 30 minutes après alarme.

La chaufferie vapeur est située dans un bâtiment extérieur accolé à la façade Est du bâtiment principal, soit à l'opposé de la zone résidentielle. Ainsi en cas d'explosion, les habitations voisines à l'ouest du site, seraient protégées des projections de débris et du flux thermique par les bâtiments de production de hauteur 10 mètres. La chaudière est située au niveau du sol et elle a une hauteur de 3 mètres environ.

Concernant les fours les dispositions suivantes ont été prises :

- Contrôle de flamme et système de détection de fuite de gaz sur les fours, avec dispositifs de sécurité pour l'allumage.
- Les fours sont des matériels sans pression, les risques d'explosion seraient liés à l'accumulation de gaz. Afin de limiter ces phénomènes les fours de cuisson des biscuits disposent de chambres de combustion et de cuisson séparées.

I.5.4 Organisation et surveillance du site

Le site est entièrement clos avec accès par badge individuel.

Une présence humaine sur le site est assurée du lundi 2h00 au samedi 13h00. Du samedi 13h00 au lundi 2h00 des rondes sont réalisées et toutes les alarmes (déclenchement du réseau sprinkler, coupure EDF, détection de température dans les zones sensibles, détection de poussières dans le local des silos) sont reportées vers une société de gardiennage.

Pendant les horaires de présence de personnes sur le site, en cas d'incendie ou d'accident, l'alerte sera transmise au gardien par toute personne proche d'un téléphone par l'intermédiaire d'une ligne téléphonique spéciale. Le gardien se chargera de prévenir et d'informer les pompiers sur le sinistre.

De plus, en cas d'incendie ou d'accident une équipe de première intervention est présente sur le site.

I.6 La notice d'hygiène et de sécurité du personnel

L'effectif moyen de l'établissement est de 535 personnes dont 80 au siège social.

Pour le personnel de production, environ 400 personnes, les équipes travaillent en 3x8 et 7jours/7 selon les besoins de production.

L'usine possède un CHSCT.

Des formations sont proposées périodiquement aux personnels, notamment dans le domaine de la sécurité.

I.7 Les conditions de remise en état proposées

En cas de transfert de l'activité de production sur un autre site, l'exploitant prévoit de mettre en œuvre les actions suivantes :

- l'élimination de l'ensemble des produits stockés sur le site : matières premières, produits finis, emballages, produits chimiques, etc...
- la vidange et le nettoyage complet de l'ensemble des cuves de stockage, la vidange, le dépoussiérage et le nettoyage des silos de pulvérulent, le dépoussiérage et le nettoyage du local silo, l'élimination des déchets, la purge du système d'assainissement et l'élimination des boues
- la récupération des fluides frigorigènes (fréon)
- la coupure de l'alimentation en énergie (électricité et gaz naturel) et en eau.

Le préfet sera prévenu au moins 1 mois avant l'arrêt des installations.

II La consultation et l'enquête publique

II.1 Les avis des services

La direction départementale de l'équipement, le SIRACEDPC, l'institut national des appellations d'origine, la direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle et la SNCF ont émis un avis favorable au dossier de régularisation et d'extension présenté par la société BN sans formuler d'observation.

II.1.1 La DDAF

La direction départementale de l'agriculture et de la forêt a émis les recommandations suivantes :

- Etudier des moyens fiables de contention d'une pollution accidentelle dans les rétentions en particulier lors d'un incendie (car des produits visqueux seraient alors liquides).
- Les conditions de rejets des eaux usées devront se faire conformément à des dispositions convenues avec le gestionnaire du réseau.

II.1.2 Le SMN

Le Service Maritime et de Navigation a émis les recommandations suivantes :

- Prévoir le traitement ou le confinement d'une pollution par le réseau d'eaux pluviales.
- L'étude d'impact indique que le réseau d'eau pluviale reçoit des eaux usées. Il est nécessaire de prévoir la séparation des réseaux eaux pluviales et des eaux usées de manière à ce qu'aucune eau usée n'aboutisse dans le réseau d'eau pluviale.
- Contrôler au moins une fois par an, en période pluvieuse, le débit et la qualité des eaux pluviales collectées dans l'enceinte de l'usine avant rejet au réseau public.

II.1.3 La DDASS

La direction départementale des affaires sanitaires et sociales a émis un avis défavorable au projet d'extension en raison des imprécisions du volet sanitaire qui ne permet pas de s'assurer de la non-incidente de l'activité de l'entreprise sur les riverains.

Les observations suivantes ont été formulées :

- La non-incidente d'une ambiance empreinte de CO n'est pas prouvée.
- Les 2 tours aéro-réfrigérantes même si elles sont de types circuit fermé peuvent laisser échapper des micro-organismes tels que des légionnelles. L'impact de ce risque n'a pas été apprécié.
- Compte tenu de l'implantation d'un analyseur d'air début 2001, l'étude d'impact aurait dû faire état des résultats analytiques (dérives du carbone et de l'azote).
- L'étude occulte trop facilement les sources provoquant l'émergence sonore au point E2 près de l'entrée du site.
- L'implantation d'une nouvelle station de pré traitement des eaux usées est évoquée dans le dossier au travers d'un cahier des charges. Ceci est insuffisant pour permettre d'apprécier l'impact du projet sur les riverains (bruit, odeur ...).

Le dossier révèle des insuffisances à l'égard :

- Du descriptif de la protection du réseau public et interne d'eau potable.
- De l'appréciation qualitative des rejets au réseau pluvial (eaux émanant du stockage gras après décantation et filtration, eaux pluviales émanant des aires imperméabilisées).
- Du maintien de la fosse étanche recueillant les eaux vannes du service expédition.

II.1.4 Le SDIS

Le service départemental d'incendie et de secours a émis les observations suivantes :

- Réactualisation nécessaire du PER.
- Réaliser une qualification des débits et pression de chacun des 5 poteaux d'incendie dont l'usine BN pourrait disposer. Ces résultats devront être transmis aux SDIS.
- Des exercices périodiques devront être organisés avec les sapeurs pompiers du secteur de VERTOU.

II.2 Les avis des conseils municipaux

Le conseil municipal de la commune de Saint Sébastien sur Loire a émis un avis favorable à la poursuite de l'exploitation de la société BN.

Le conseil municipal de VERTOU a émis un avis favorable sous réserve de :

- Modifier l'accès au site pour limiter la circulation des poids lourds sur la rue du Mortier Vannerie.
- Réaliser rapidement la station de pré traitement des effluents industriels.
- Engager rapidement les travaux de réduction des nuisances sonores.

II.3 L'avis du CHSCT

Le CHSCT de BN a émis un avis favorable.

II.4 L'enquête publique

Elle s'est déroulée du 5 septembre au 5 octobre 2001. Le registre d'enquête a recueilli 6 observations écrites dont une pétition de 31 signatures.

Ces observations portent sur le bruit généré par l'entreprise. D'après certains riverains, le bruit a 2 origines :

- Les camions qui circulent et stationnent le long de la rue du Mortier Vannerie.
- Les matériels et installations de l'usine (extracteurs d'air situés en façade ouest de l'usine).

Pour réduire les nuisances sonores, les riverains demandent que l'entrée de l'usine rue du Mortier Vannerie soit transférée à l'est de l'usine.

Concernant le stationnement des poids lourds, les riverains demandent des aménagements des trottoirs de la rue du Mortier Vannerie pour interdire le stationnement des poids lourds.

II.5 Le mémoire en réponse du demandeur

Le demandeur a fourni un mémoire en réponse au commissaire-enquêteur sur les observations formulées par les riverains.

L'exploitant prévoit la mise en place d'un caisson d'insonorisation sur les extracteurs d'air donnant sur la rue du Mortier Vannerie sous 2 mois.

L'exploitant déclare que la circulation des poids lourds sur la rue du Mortier Vannerie ne peut pas être remise en cause dans le cadre de l'organisation actuelle de l'usine. En revanche cette remise en cause sera étudiée s'il y a « augmentation réelle de la capacité » pour atteindre 50 000 tonnes.

Concernant le stationnement des poids lourds le long de la rue du Mortier Vannerie, l'exploitant déclare que cette modification relève de l'autorité de la municipalité. Toutefois, il prévoit une démarche auprès des fournisseurs pour modifier les habitudes de stationnement.

II.6 Les conclusions du commissaire enquêteur

Le commissaire-enquêteur a émis le 8 novembre 2001 un avis favorable à la demande exprimée par la société BN sous réserve de :

- Supprimer le stationnement des poids lourds le long de la rue du Mortier Vannerie,
- Réduire le bruit produit par les extracteurs d'air,
- Déplacer l'entrée de l'usine qui devra être effective lorsque le seuil de 50 000 tonnes annuelles sera atteint soit en utilisant le chemin de la Balue, soit en installant une nouvelle entrée à l'extrémité sud de la rue du Mortier Vannerie.

III Analyse de l'inspection des installations classées

III.1 Statut administratif des installations du site

La société BN a fait l'objet :

- D'un récépissé de déclaration au titre de la rubrique 2910 sur ses installations de combustion le 22 janvier 1998.

- D'un arrêté de mesures conservatoires en date du 8 mars 2004 en vue de la prévention de la légionellose due aux systèmes de refroidissement disposant de tours aéro-réfrigérantes.

III.2 Inventaire des textes en vigueur auxquels la demande est soumise

L'établissement est soumis, plus particulièrement, aux dispositions des textes suivants :

- Arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- Arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées,
- Arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2921 Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (prévention de la légionellose),
- Arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux chaudières présentes dans des installations nouvelles ou modifiées d'une puissance comprise entre 2 et 20 MWth,
- Décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets,
- Arrêté ministériel du 31 mars 1980 relatif à la réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion,
- Arrêté ministériel du 28 janvier 1993 relatif à la protection de certaines installations classées contre la foudre et circulaires d'application du 28 janvier 1993 et du 28 octobre 1996,
- Arrêté du 5 août 2002 relatif à la prévention des sinistres dans les entrepôts couverts soumis à autorisation sous la rubrique 1510,
- Circulaire du 4 février 1987 relative aux entrepôts (installations classées pour la protection de l'environnement, rubrique n° 183 ter),
- Décret n° 92-1271 du 7 décembre 1992 relatif à certains fluides frigorigènes utilisés dans les équipements frigorifiques et climatiques,
- Arrêté du 2 mai 2002 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 2940,
- Arrêté du 29 mai 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2925 " accumulateurs (ateliers de charge d') ",
- Arrêté du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 : Combustion.

III.3 Réponses aux questions apparues au cours de la procédure et analyse de l'inspection des installations classées

III.3.1 Traitement des effluents industriels

Dans le dossier d'autorisation, l'exploitant explique qu'il possède une installation permettant de neutraliser le pH et de récupérer les graisses de ses eaux industrielles avant de les rejeter vers le réseau urbain. Toutefois une analyse des effluents réalisée en 2000 montre que les concentrations en DCO et en DBO5 sont supérieures aux seuils fixés par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 :

	Charge journalière	Concentration moyenne	Seuils fixés par l'AM du 02/02/1998
Volume	198 m ³ /j		
Unités	kg/j	mg/L	mg/L
DCO	1 078	5 443	2 000
DBO5	755	3 811	800
MES	120	605	600
Azote Kjeldahl	12	62	150
Phosphore total	2,2	11	50

Ainsi, l'exploitant prévoyait la mise en place d'un système de pré traitement de ces effluents permettant de respecter les normes de rejets vers la station de la « petite Californie ». Il a pour cela joint au dossier d'autorisation le cahier des charges de ce système de pré traitement.

L'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant de mettre en œuvre les moyens permettant de respecter les normes de rejets vers la station d'épuration prévus dans son dossier.

Pour ce faire, l'exploitant a tout d'abord pris des mesures permettant de réduire la pollution à la source. En particulier, les investissements suivants ont été réalisés :

2001 : mise en place de la surveillance des rejets aqueux.

2002 : mise en place pour un montant de 280 000 € d'une installation de recyclage de l'atelier de dorure sur les lignes goûters fourrés permettant de recycler 30 % des eaux de la dorure jusque-là rejetées dans les eaux industrielles.

2004 : mise en place de nouvelles pratiques de nettoyages des installations de fabrication de crème par la récupération à sec des déchets avant lavage.

2005 : mise en place pour un montant de 30 000 € d'une installation de lavage des containers de confiture et mise en œuvre de bonnes pratiques de nettoyage pour la récupération de la confiture avant lavage.

2005 : changement pour un montant de 2 000 € des racleurs du dégraisseur et des pompes d'injection d'air permettant d'optimiser la récupération de graisses au niveau du système de pré traitement déjà en place.

2005 : reconstruction pour un montant de 40 000 € du réseau d'eaux industrielles au niveau de la zone d'évacuation de la dorure et du sirop suite à l'incident de déversement par sur-verse dans les eaux pluviales.

Des analyses réalisées le 14 et 15 avril 2005 par Nantes Métropole ont mis en évidence les concentrations et les flux suivants :

	Charge journalière	Concentration moyenne	Seuils fixés par l'AM du 02/02/1998
Volume	137.9 m ³ /j		
Unités	kg/j	mg/L	
DCO	414	3 000	2 000
DBO5	270	1 960	800
MES	37.2	270	600

Ainsi les efforts de réduction de la pollution à la source ont permis de réduire le flux et la concentration des effluents rejetés.

Dans le même temps des actions permettant d'économiser l'eau ont été mises en œuvre : suppression du refroidissement en circuit ouvert, optimisation des consommations d'eau sur la pompe à vide de confiture, remplacement d'une tour de refroidissement pour des compresseurs et mise en œuvre de bonnes pratiques de nettoyages économies en eau.

Ces mesures ont permis une réduction de la consommation d'eau en provenance du réseau d'eau potable de l'ordre 40 % entre 1998 et 2005 (130 000 m³ en 1998 contre 70 000 m³ en 2005).

Toutefois malgré les efforts de réduction de la pollution à la source, les seuils de rejets fixés par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 ne sont pas respectés.

L'arrêté ministériel du 2 février 1998 détermine des normes de rejets dans le cas où une installation classée rejette dans une station d'épuration urbaine. Cet arrêté ministériel prévoit que l'arrêté d'autorisation peut fixer des valeurs limites en concentration supérieures si la station d'épuration urbaine a la capacité de les recevoir.

L'exploitant a ainsi établi une convention de rejet avec le gestionnaire de la station d'épuration. Cette convention prévoit une période de 3 ans pendant laquelle l'exploitant peut rejeter des effluents plus concentrés. Au bout de 3 ans, la convention prévoit de nouvelles normes de rejet correspondantes à celles prévues par l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

Paramètres	3 premières années de la convention			Années suivantes		
	Concentrations maximales en mg/l	Flux en kg sur 24h	Flux moyen mensuel en kg/j	Concentrations maximales en mg/l	Flux en kg sur 24h	Flux moyen mensuel en kg/j
DCO	5000	1250	1000	2000	500	400
DBO5	3000	750	600	800	200	160
MES	600	150	120	600	150	120
N	150	37.5	30	150	37.5	30
P	50	12.5	10	50	12.5	10

L'inspection des installations a demandé à l'exploitant de justifier la durée de 3 ans de période transitoire. L'exploitant a indiqué que cette durée avait été prise en concertation avec Nantes Métropole (gestionnaire de la station de la Petite Californie) mais ne reposait pas sur un argumentaire particulier.

Ainsi l'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant de mettre en cohérence la période transitoire avec le délai de réalisation du système de pré traitement qui permettra de respecter les normes de rejets fixées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998. L'exploitant a fourni un échéancier de réalisation de la station de pré traitement.

La proposition de l'exploitant a abouti à une réalisation des études de conception et une réalisation des travaux dans un délai de 1 an et demi.

Cet échéancier a été repris dans le projet d'arrêté préfectoral.

De plus, afin de respecter les normes de rejet vers le réseau d'eaux usées, l'exploitant prévoit de réaliser de nouveaux investissements permettant de réduire la pollution à la source et la mise en place d'un système de pré traitement adapté.

Les nouvelles actions de réduction de la charge polluante à la source sont :

Atelier dorure :

La dorure (constituée d'eau et de poudre de lait) est actuellement déposée sur la pâte par aspersion. Une partie importante est projetée sur le tapis sur lequel repose la pâte. Une nouvelle technologie de dorage par contact des biscuits avec une brosse est en cours d'expérimentation. Cette technique permet de ne pas rejeter de

produits de dorure dans les eaux industrielles. Le coût de l'investissement s'élèvera pour l'équipement de l'ensemble des lignes à 70 000 €.

Préparation de la confiture :

Le nettoyage des cuves de confiture est identifié comme une source importante de charge de DCO. Un nouveau système permettra de récupérer la quasi totalité de la confiture présente dans les cuves. Ainsi les eaux de nettoyage se trouveront moins chargées.

Dépose confiture sur les lignes Mini BN et Tartelettes :

Un lavage de tapis des couleuses de confiture est réalisé en continu. La confiture déposée sur le tapis est lavée et évacuée vers les eaux industrielles. Un système de récupération par raclage à sec sera installée au cours de l'année 2006.

III.3.2 Gestion de l'eau et des rejets aqueux

Réseaux

Le dossier de demande d'autorisation n'évoquait pas les moyens mis en œuvre pour prévenir les retours d'eau dans le réseau d'eau potable. L'exploitant a précisé que le raccordement au réseau public est équipé de dispositifs de disconnection pour éviter des retours de substances dans les réseaux d'adduction d'eau publique.

Suite à des modifications, les réseaux de collecte des effluents séparent désormais totalement les eaux pluviales et les diverses eaux polluées (eaux industrielles, eaux vannes).

Une analyse de la qualité des eaux pluviales en provenance du parking a été réalisée le 15 juin 2005 suite à une pluie. Cette analyse a mis en évidence un respect de la norme de rejet fixée par le projet d'arrêté préfectoral (0.16 mg/l pour une norme de 10 mg/l). Le projet d'arrêté préfectoral prévoit une nouvelle analyse de la qualité des eaux pluviales dans les 6 mois qui suivent la signature de l'arrêté préfectoral.

Suivi des rejets aqueux

Le projet d'arrêté préfectoral soumet l'exploitant à l'auto surveillance de ses rejets aqueux et à la transmission de ses résultats à l'inspection des installations classées.

Dans le cadre du programme national de recherche et de réduction des substances dangereuses dans l'eau prévu entre 2004 et 2007 pour 5 000 installations classées en France, l'inspection des installations classées a proposé au comité régional des Pays de la Loire de solliciter la société BN pour la réalisation de cette campagne de recherche en 2005. La société a donné son accord et a réalisé la campagne de mesure en 2005. Les résultats sont en cours d'analyse par l'inspection des installations classées.

III.3.3 Prévention des risques de pollution

Rétention

A la demande de l'inspection des installations classées, la totalité des cuves de matières premières a été placée sous des rétentions de capacité conforme à l'arrêté ministériel du 2 février 1998 (même la cuve d'eau sucrée) afin de prévenir tout risque de pollution du milieu naturel en cas de rupture d'une cuve.

Certains bacs de rétention possédaient des évacuations d'eaux pluviales ouvertes en permanence qui aboutissaient vers la station de pré-traitement. Toutes ces évacuations ont été bouchées.

Obturateurs du réseau d'eau pluviale

Dans le but de contenir une pollution éventuelle dans le réseau d'eau pluviale, l'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant la mise en place d'obturateurs sur son réseau d'eaux pluviales (vannes, obturateur pneumatique), actionnables manuellement, qui assurent le confinement

d'eaux susceptibles d'être polluées.

Ces dispositions ont été intégrées dans le projet d'arrêté préfectoral.

Vérifications de l'état des réseaux

Le 14 octobre 2005, une pollution de la Vertonne a été constatée par les services de Nantes Métropole. Cette pollution (eau+lait) était due à l'obturation du réseau d'eaux usées de l'atelier dorure. Les eaux industrielles ont ainsi débordé, rejoint le réseau d'eau pluviale et ont finalement abouti dans la Vertonne. Suite à cet incident et à la demande d'actions correctives demandées par l'inspection des installations classées, l'exploitant a entièrement redimensionné les canalisations de cet atelier.

De plus, le projet d'arrêté préfectoral demande à l'exploitant de vérifier périodiquement l'état de ses canalisations et plus généralement de les maintenir en bon état afin de prévenir le risque d'obturation des réseaux (notamment par des graisses). Des consignes écrites devront préciser les vérifications à effectuer et les vérifications devront être consignées dans un registre.

III.3.4 Emissions atmosphériques

Emissions de monoxyde de carbone (CO)

Le dossier d'autorisation présentait des concentrations de CO émis par les chaudières et les fours obtenues à partir de calculs théoriques. La concentration maximale de CO obtenue était de 211 mg/m³ à la sortie des cheminées.

Suite à ces résultats l'exploitant prévoyait de procéder à des réglages afin de corriger les problèmes mis en évidence par ces mesures.

La DDASS, dans son avis, souhaitait que cet aspect soit approfondi. Ainsi, afin de pouvoir identifier les concentrations réelles (et non théoriques) en CO des chaudières et des fours et afin de vérifier si les réglages réalisés par l'exploitant étaient suffisants, des analyses en sortie de cheminées ont été réalisées le 25 mai 2005. Elles ont porté sur les polluants suivants : CO, NOx, SO2.

Ces analyses ont montré que les concentrations en NOx et SO2 respectaient les seuils fixés par l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 : Combustion.

Les analyses ont mis en évidence des concentrations en CO inférieures à 80 mg/m³ sur les fours 34, 35, 38 et 39. Par contre, les 3 autres fours ont obtenu les concentrations suivantes :

- Four 1 ligne 36 : 1 167 mg/Nm³
- Four 2 ligne 36 : 1 139 mg/Nm³
- Four ligne 37 : 247 mg/Nm³.

L'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux installations de combustion ne fixe pas de seuils concernant le CO. Toutefois, l'émission de monoxyde de carbone est le signe d'une mauvaise combustion et d'un mauvais rendement de la chaudière et peut avoir un impact potentiel sur les riverains. Ainsi, le projet d'arrêté préfectoral demande à l'exploitant d'optimiser le fonctionnement de ses installations de combustion et de fournir une étude sur l'incidence du monoxyde de carbone sur les riverains. Dans le cas où cette étude d'impact mettrait en évidence une incidence sur les tiers, de proposer et mettre en œuvre les mesures permettant de rendre ces émissions acceptables.

III.3.5 Impacts sanitaires

Emissions d'ammoniac (NH3)

Le dossier d'autorisation n'évoquait pas l'émission possible d'ammoniac liée à l'utilisation de levure à base de bicarbonate d'ammonium.

Compte tenu de l'impact possible de ce type d'émissions dans des installations similaires dans l'agroalimentaire, il a été demandé à l'exploitant de quantifier l'impact de ses émissions d'ammoniac sur les riverains.

L'exploitant a procédé à des mesures en sortie des cheminées d'extraction des buées de cuisson le 25 mai 2005 :

Cheminées	Concentration
Buée ligne 34	40.8 mg/Nm ³
Buée 1 ligne 36	15.9 mg/Nm ³
Buée 2 ligne 36	397.3 mg/Nm ³
Buée 1 ligne 37	1 715.1 mg/Nm ³
Buée 2 ligne 37	0.8 mg/Nm ³
Buée 1 ligne 38	10.3 mg/Nm ³
Buée 2 ligne 38	0.8 mg/Nm ³
Buée ligne 39	0.8 mg/Nm ³

Réglementairement, l'arrêté ministériel du 2 février 1998, prévoit que dans le cas où le flux horaire d'ammoniac dépasse 100 g/h, la valeur limite est de 50 mg/Nm³. Or les mesures réalisées par l'exploitant ne permettent pas d'obtenir le flux horaire.

De plus malgré la demande de l'inspection des installations classées, l'exploitant n'a pas évalué l'impact de ces émissions sur les riverains.

Compte tenu de ces éléments, l'inspection des installations classées a demandé par courrier en date du 3 août 2005 à l'exploitant de réaliser une étude sur l'incidence de ces émissions de NH₃ sur les riverains et de proposer des actions correctives s'il s'avérait que cet impact n'était pas acceptable (système de traitement, modification des recettes). L'exploitant n'a pas encore réalisé les actions nécessaires.

Toutefois, afin de ne pas permettre à l'exploitant de disposer d'un délai supplémentaire pour se régulariser, l'inspection des installations classées propose de ne pas attendre la fourniture des résultats de cette étude d'impact mais d'inclure dans le projet d'arrêté préfectoral les dispositions suivantes :

« L'exploitant devra, au plus tard 2 mois après la signature du présent arrêté, fournir à l'inspection des installations classées le résultat des mesures du débit, de concentration en oxygène et en ammoniac prévues par l'article 40.2.2 qui permettra d'obtenir le flux d'ammoniac :

- Si le flux dépasse 100 g/h, la concentration des buées en ammoniac devra respecter les normes de rejets définies au précédent article.
- Si le flux est inférieur à 100 g/h, l'exploitant devra fournir une étude sur l'incidence sanitaire des émissions d'ammoniac en provenance des buées de cuisson sur les riverains. Cette étude devra conclure sur l'acceptabilité ou non des concentrations d'ammoniac auxquels sont exposés les riverains de l'entreprise d'un point de vue sanitaire et mettre en œuvre les actions permettant de rendre ces émissions acceptables pour les riverains au plus tard 5 mois après la signature du présent arrêté »

Emissions de COV

Le dossier d'autorisation n'évoquait pas l'utilisation de produits susceptibles d'émettre des COV (colle, peinture ...). Après sollicitation, la société BN a répondu qu'elle ne fabriquait pas ses emballages sur le site de VERTOU. Ainsi, le site n'émet pas de COV dues à l'application de vernis et de colle pour les emballages. De plus, la colle utilisée pour fermer les cartons et étuis ne contient pas de COV.

Légionellose

La société BN possédaient 3 tours aéroréfrigérantes de type circuit fermé, c'est-à-dire que l'eau du circuit d'eau chaude n'était pas en contact direct avec l'air. Début 2006, la société BN a supprimé 2 des 3 tours aéroréfrigérantes.

Néanmoins, elle est soumise à déclaration sous la rubrique 2921. Ainsi, sont applicables les dispositions de l'arrêté ministériel du 13/12/04 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2921 Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air.

Ces dispositions renforcent celles prises par l'arrêté préfectoral du 8 mars 2004 portant sur la prévention de la légionellose.

Les principales dispositions sont :

- Analyses de la présence de légionella tous les 2 / 3 mois,
- Obligation de vidange et de désinfection totale au moins une fois par an,
- Description des actions à mener en cas de présence significative de légionella.

De plus, l'exploitant procède à une désinfection en continu de l'eau de la tour à l'aide de pompes doseuses et réalise 4 vidanges et nettoyages complets par an.

Les dernières analyses réalisées sur toute l'année 2005 et début 2006 ont toujours montré des concentrations inférieures au seuil de quantification de 500 UFC/l.

III.3.6 Bruit

Les mesures de bruit réalisées dans le cadre du dossier d'autorisation ont porté sur 5 points de mesure répartis autour de l'usine. Les points de mesures des émergences sonores ont été réalisés en limite de propriété de l'établissement et non dans les zones à émergence réglementée ce qui est plus contraignant.

Ces mesures ont mis en évidence le non respect des émergences « jour » au niveau des points de mesures E1 (7.5 dB au lieu de 5 dB) et E2 (8.5 dB au lieu de 5 dB) et des émergences « nuit » au niveau du point de mesures E1 (11 dB au lieu de 3 dB).

Le point E1 est situé du côté de la rue Mortier Vannerie au milieu de l'usine. Le point E2 est situé du côté de la rue Mortier Vannerie au niveau de l'entrée des véhicules.

L'exploitant a estimé que les dépassements étaient liés :

- pour le point E1 à la présence d'un extracteur d'air qu'il a depuis insonorisé.
- pour le point E2 à la construction du poste de garde et à la circulation routière dans la rue du Mortier Vannerie. Depuis la construction du poste de garde a été achevée.

L'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant de réaliser une nouvelle campagne de mesures de bruit afin de s'assurer que les actions menées étaient suffisantes.

Une campagne de mesures de bruit a été réalisée le 16 juin 2005. Les émergences « jour » et « nuit » au niveau du point de mesure E1 sont désormais respectées. Les mesures réalisées au niveau du point E2 mettent en évidence un respect de l'émergence « jour » mais un dépassement de l'émergence « nuit » (3.7 dB au lieu de 3 dB).

L'inspection des installations classées a alors demandé à l'exploitant de corriger cette non-conformité en mettant en œuvre des actions correctives.

L'exploitant a réalisé des études complémentaires qui lui ont permis d'identifier un ventilateur situé près de l'entrée de l'usine comme étant la source de bruit. Ce ventilateur a été immédiatement arrêté et sera déplacé avant sa remise en route avant l'été.

Afin de juger de l'efficacité de cette action corrective, le projet d'arrêté préfectoral prévoit la réalisation d'une campagne de mesure dans un délai de 6 mois après la notification de l'arrêté préfectoral.

III.3.7 Entrée de l'usine

Dans son rapport, le commissaire enquêteur a fourni un avis favorable sous réserve de :

1. Supprimer le stationnement des poids lourds le long de la rue du Mortier Vannerie,
2. Réduire le bruit produit par les extracteurs d'air,
3. Déplacer l'entrée de l'usine lorsque le seuil de production de 50 000 tonnes annuelles sera atteint.

Cette entrée devra soit être déplacée en utilisant le chemin de la Balue, soit en installant une nouvelle entrée à l'extrémité sud de la rue du Mortier Vannerie.

Le commissaire enquêteur motive cette décision en « considérant que le bruit lié à la circulation et au stationnement des poids-lourds alimentant la BN constitue une nuisance qui a pris ces dernières années une importance de plus en plus gênante ».

Depuis ces observations du commissaire enquêteur, l'exploitant a mis en place les mesures compensatoires suivantes :

2001 : Déplacement des extracteurs d'air qui donnaient du côté de la rue Mortier Vannerie.

2001 : Suppression du stationnement des camions le long de la rue du Mortier Vannerie en relation avec la municipalité en installant des bornes placées sur le bord de la route. La société BN a par ailleurs sensibilisé ses fournisseurs sur les horaires de réception des marchandises et sur les conditions de stationnement.

2001 : Les horaires d'accès des camions au site ont été limités à 7h/19h au lieu de 5h/21h.

2003-2004 : Réalisation d'un aménagement de l'entrée de l'usine pour séparer le flux de camions et de véhicules du personnel en liaison avec la commune de VERTOU.

En 2001, lors de l'enquête publique, le site de Vertou accueillait une activité de logistique qui comportait une plate-forme de distribution de produits pour le groupe. Depuis, cette activité a été confiée à un prestataire extérieur situé dans un autre département. Ainsi, désormais le trafic routier a été divisé par 2 par rapport à 2001 (25 véhicules poids lourds au lieu de 50) car il ne concerne plus que l'entrée des ingrédients et la sortie des produits finis directement après la fabrication.

2005 : Une étude de bruit a mis en évidence un niveau de bruit nocturne excessif concernant un ventilateur près de l'entrée de l'usine. Cet équipement a été arrêté et sera déplacé avant sa remise en route cet été. Cette dernière étude a mis en évidence que l'émergence pendant la journée au niveau de l'entrée de l'usine était désormais respectée.

Les mesures mises en place par l'exploitant semblent cohérentes avec les attentes des riverains. En effet, l'exploitant déclare que depuis 2001, il n'a reçu aucune plainte sous quelques formes que ce soit de la part des riverains concernant le bruit ou la circulation sur la route du Mortier Vannerie. De même, aucune plainte de riverain n'a été déposée auprès des services de la préfecture ou de l'inspection des installations classées concernant la société BN.

D'ailleurs, l'exploitant va organiser le 19 juin 2006 une réunion de concertation avec les riverains de la rue du Mortier Vannerie et la municipalité pour communiquer sur les actions que la société BN a menées sur les aspects maîtrise du bruit et du trafic routier et pour recueillir les éventuelles observations des riverains sur ces thèmes.

De plus, le projet d'arrêté préfectoral prévoit une disposition imposant à l'exploitant de fournir, avant que le seuil de production de 45 000 t par an ne soit atteint, une étude sur la maîtrise des nuisances liées à l'augmentation du trafic routier et à l'augmentation de la production.

III.3.8 Risques

Le risque d'incendie est un des enjeux des installations de ce site. L'inspection des installations classées estime que les moyens mis en œuvre par l'exploitant pour prévenir et lutter contre un incendie, sont à la mesure de cet enjeu (hormis pour la justification de la protection du site contre les effets de la foudre) et sont conformes aux prescriptions de la circulaire du 4 février 1987 relative aux entrepôts et de l'arrêté ministériel du 5 août 2002 relatif à la prévention des sinistres dans les entrepôts couverts soumis à autorisation sous la rubrique 1510 applicables à l'entreprise.

Le projet d'arrêté préfectoral reprend notamment les dispositions suivantes :

- Le site est entièrement équipé d'un système d'extinction automatique (sprinklage). Ce système est renforcé dans les rayonnages par la mise en place de rampes d'arrosage à des niveaux intermédiaires.
- Les entrepôts sont équipés de murs coupe-feu dépassant de 1 m en toiture (notamment le mur en vis à vis de la rue du Mortier Vannerie).
- Les entrepôts sont équipés d'exutoires de fumées à raison de 2 % de la surface au sol.

La circulaire du 4 février 1987 impose aux entrepôts le respect des dispositions suivantes :

- soit une distance d'éloignement de 10 m par rapport aux immeubles occupés par des tiers,
- soit la mise en place d'un mur coupe-feu dépassant de 1 m en toiture.

La société BN respecte ces 2 conditions à la fois (habitations éloignées de 45 m des entrepôts + le mur coupe-feu cité plus haut). Toutefois, l'inspection des installations classées souhaite que l'exploitant démontre, calcul à l'appui, que les mesures qu'il a mises en œuvre permettent de ne pas impacter les tiers en cas d'incendie. L'inspection des installations classées a donc demandé à l'exploitant de fournir ces compléments par courriers du 2 juin et du 3 août 2005. L'exploitant n'a jamais fourni d'éléments satisfaisants à ce sujet.

Ainsi, afin de ne pas donner un délai supplémentaire à l'exploitant pour se régulariser, l'inspection des installations propose d'acter cette demande dans le projet d'arrêté préfectoral assorti d'un délai de 3 mois.

Suite à l'avis formulé par le SDIS, l'exploitant a réalisé une mesure de débit en simultanée des poteaux incendie identifiés comme pouvant être utilisés en cas d'incendie. Ces mesures (comprises entre 134 et 150 m³/h par borne) ont été transmises aux pompiers le 15 juin 2005.

Conformément aux observations des Services Départementaux d'Incendie et de Secours, l'arrêté préfectoral prévoit une prescription sur le fait que le chef d'établissement doit proposer aux sapeurs pompiers leur participation à un exercice commun annuel.

Le plan d'établissement répertorié déjà existant a été mis à jour début 2006 et a été transmis aux services départementaux d'incendie et de secours. De plus un Plan d'Opération Interne a été établi.

Des prescriptions ont été intégrées dans le projet d'arrêté préfectoral dans le but de prévenir et de limiter les conséquences d'une explosion dans les silos de matières premières (système d'aspiration des poussières, silos munis d'évents d'explosion, nettoyage des installations).

Le projet d'arrêté préfectoral prévoit la mise en place d'un Plan d'Opération Interne permettant de définir les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens nécessaires que l'exploitant doit mettre en œuvre pour protéger le personnel, les populations et l'environnement.

Installations de protection contre la foudre

Le dossier d'autorisation ne précisait pas si le site était protégé contre les effets de la foudre. Ainsi, à la demande de l'inspection des installations classées, l'exploitant est en train de réaliser une étude préalable à

l'installation d'un équipement de protection contre la foudre conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 28 janvier 1993.

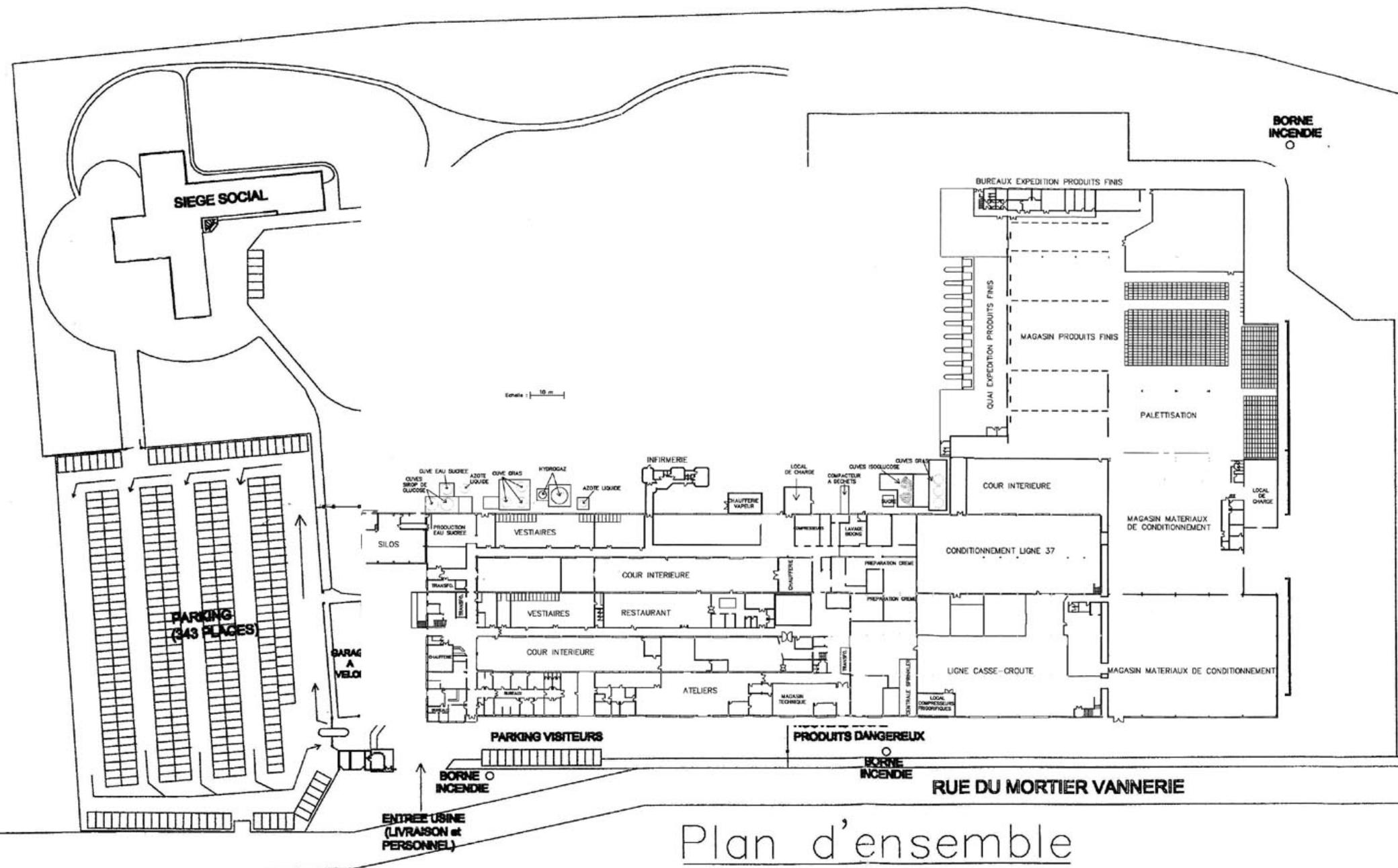
Le projet d'arrêté préfectoral prévoit l'obligation de protéger efficacement les installations contre les effets de la foudre dans un délai de 4 mois après la notification de l'arrêté préfectoral.

IV Conclusions et avis de l'inspection des installations classées

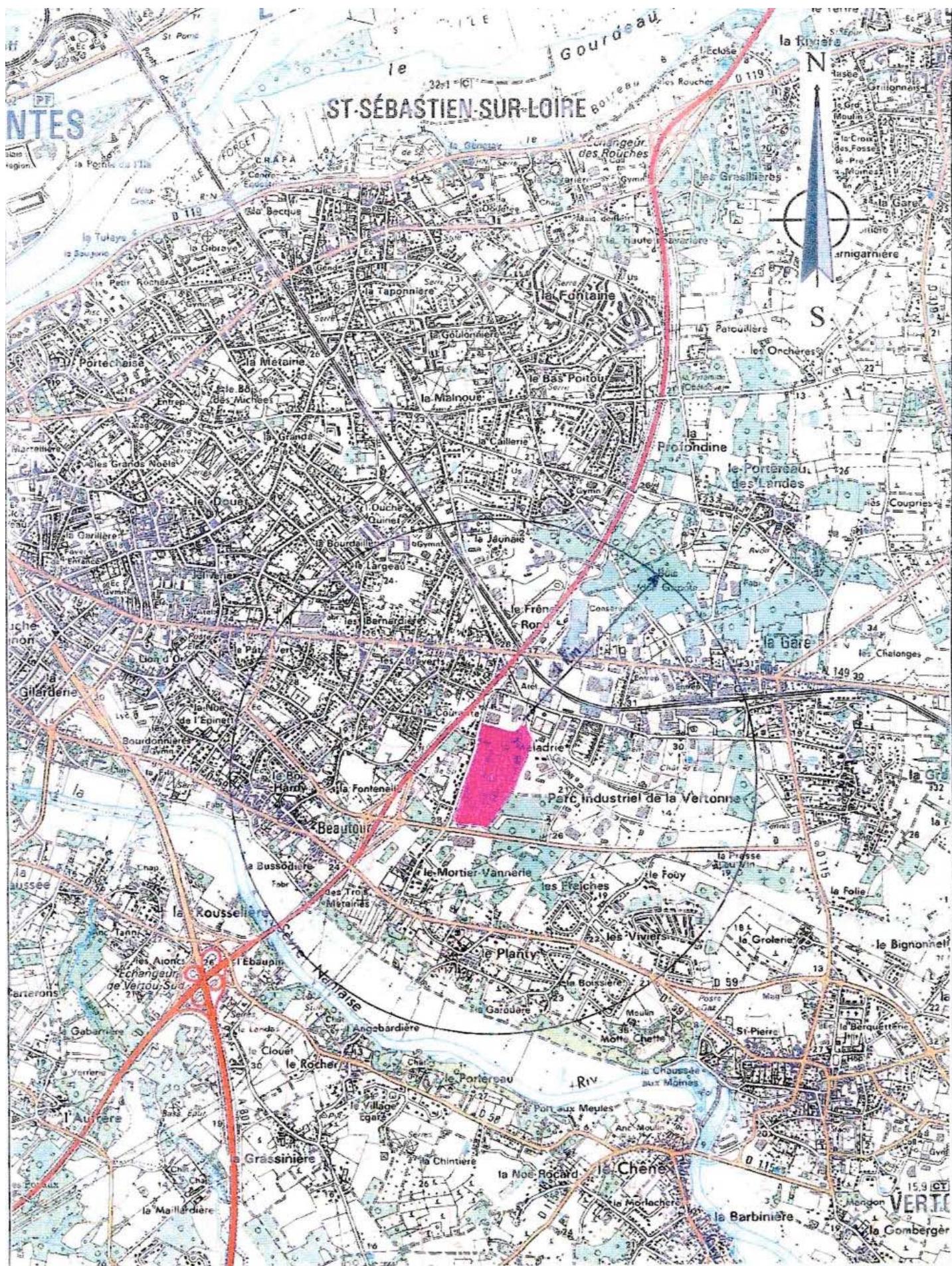
La société BN située à VERTOU a déposé un dossier de demande d'autorisation dans le but de régulariser et d'étendre ses installations.

- Considérant les résultats de l'instruction réglementaire et les différents compléments d'information apportés par le pétitionnaire pour répondre aux observations émises par les services et par l'inspection des installations classées,
- Considérant que des dispositions sont prévues pour limiter les rejets d'effluents liquides industriels, prévenir les nuisances, bruit notamment, sur les riverains et prévenir l'apparition et les effets d'un incendie,
- Considérant que les conditions techniques d'exploitation permettent de prévenir les risques et nuisances de l'établissement sur l'environnement et les tiers,
- Considérant que le projet d'arrêté préfectoral impose à l'exploitant la fourniture d'une part d'un complément sur l'impact de ses rejets en monoxyde de carbone et en ammoniac sur les riverains et d'autre part d'un complément sur son étude de danger.

Nous émettons un avis favorable à la demande présentée par la société BN et proposons à monsieur le Préfet de soumettre à l'avis du conseil départemental d'hygiène le projet d'arrêté préfectoral ci-joint.



Plan d'ensemble



BISCUITERIE NANTAISE B.N

LOCALISATION

Echelle 1/25 000^{ème}

Date : 10 novembre 1995