



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE,
DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE L'AMÉNAGEMENT DU TERRITOIRE



Direction Régionale de l'Industrie,
de la Recherche et de l'Environnement

<http://www.poitou-charentes.drire.gouv.fr>

Subdivision Environnement industriel
et ressources minérales de la Vienne

Référence : AS/AM n° 08.553

Saint-Benoît, le 29 décembre 2008

Rapport de l'Inspection des Installations Classées

SAS PALADINE
La Taille du Moulin à Vent
86220 DANGE-ST-ROMAIN

Régularisation de la demande d'autorisation
d'exploiter une usine de fabrication de glaces
et crèmes glacées

Par bordereau du 30 décembre 2004, Monsieur le Préfet de la Vienne nous a transmis, pour rapport de synthèse et présentation au Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques, les résultats des enquêtes publique et administrative de la régularisation de la demande d'autorisation d'exploiter une usine spécialisée dans la fabrication de glaces et crèmes glacées à Dangé-St-Romain.

I – PRESENTATION DU DOSSIER DU DEMANDEUR

1. Le demandeur

Société Anonyme Simplifiée PALADINE
La Taille du Moulin à Vent
86220 DANGE-ST-ROMAIN

L'usine de production de glaces de Dangé-St-Romain est créée en 1976 par Monsieur BRUDER sous le nom de SOFRACO pour le groupe POMONA, grossiste en fruits, légumes et surgelés. Elle débute avec un effectif initial de 15 personnes en avril 1977. Elle est rachetée en mars 1994 par son créateur et dirigeant pour devenir indépendante.

Le tribunal de commerce prononce le dépôt de bilan le 27 décembre 2001 et place l'entreprise en redressement judiciaire, SOFRACO compte alors 86 salariés.

Par jugement du 5 juillet 2002, la société est cédée à un FCP représentant trois entrepreneurs parisiens. Elle devient alors la SAS PALADINE, du nom de sa marque commerciale, et perd 32 salariés.

A la veille de la révocation du plan de cession et d'un nouveau dépôt de bilan, la SAS PALADINE est rachetée le 18 février 2004 par la SAS ROLLAND, dont le siège est à Plouedern près de Lanerneau dans le Finistère, troisième fabricant de crèmes glacées en France après les multinationales Nestlé et Unilever (marques Miko et Gervais).

2. Le site d'implantation

Les installations de PALADINE sont implantées en zone d'activités industrielles 1UH à l'entrée sud de Dangé-St-Romain, entre la RN10 et la voie de chemin de fer Paris-Bordeaux, sur un terrain de 37 540 m². Les surfaces couvertes occupent 7 794 m².

La RN10 longe le site à l'ouest et la voie ferrée passe à 110 mètres à l'est du terrain. La Vienne coule à environ 180 mètres à l'ouest du site.

Les maisons d'habitation les plus proches font partie d'un lotissement construit entre la Vienne et la RN10 et sont à environ 100 mètres à l'ouest du site. Les autres maisons, implantées à l'entrée sud de Dangé-St-Romain, en sont à plus de 200 mètres. Un supermarché et sa station service sont à 110 mètres au sud et dans la même zone d'activités industrielles que PALADINE.

3. Les installations et leurs caractéristiques

3.1 Situation administrative

Les installations ont fait l'objet des décisions administratives suivantes :

- récépissé de déclaration n° 75-75 du 24 novembre 1975 sous les rubriques (de l'ancienne nomenclature) :
 - 243 : travail des produits dérivés du lait
 - 361 : installations de réfrigération utilisant de l'ammoniac
 - 33 bis : installations de compression d'air et de gaz incombustibles
 - 255-3 : dépôt de fuel domestique
- arrêté préfectoral n° 2000-D2/B3-049 du 21 février 2000 de mise en demeure de déposer un dossier de demande de régularisation
- arrêté préfectoral n° 2003-D2/B3-113 du 26 novembre 2003 portant prescriptions de mise en conformité à l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997 relatif aux installations de réfrigération employant l'ammoniac comme fluide frigorigène.

3.2 Nature de la demande

Elle concerne la régularisation de l'autorisation administrative d'exploiter l'ensemble des installations dont les extensions significatives remontent à 1989 et 1993 sans avoir fait l'objet des demandes réglementaires.

La nécessité de régulariser le fonctionnement des installations est apparue lors de l'élaboration du projet de construction de la nouvelle station d'épuration de Dangé-St-Romain au printemps de 1998. Les difficultés rencontrées alors ont conduit à la prise de l'arrêté de mise en demeure du 21 février 2000.

Au moment de la mise à l'enquête de la quatrième version du dossier de demande de régularisation, les principales caractéristiques des installations étaient :

- production 2002 : 5 180 000 litres de crèmes glacées
- objectif de production 2004 : entre 8 et 10 000 000 litres de crèmes glacées
- 3 installations frigorifiques indépendantes :
 - salle des machines n° 1 : une centrale, fonctionnant avec 2 600 kg d'ammoniac et 5 compresseurs (puissance totale installée 650 kW), fournissant la capacité frigorifique nécessaire au fonctionnement de 7 freezers (puissance totale 305 000 fg/h à - 38°C), 2 tunnels de congélation (270 000 fg/h à - 45°C) et 2 échangeurs (un multitubulaire à - 5°C et un à plaques à - 40°C),
 - salle des machines n° 2 : une centrale, fonctionnant avec 900 kg d'ammoniac et 2 compresseurs (puissance totale installée 292 kW), pour alimenter un échangeur à plaques (420 000 fg/h à - 10°C) et 6 freezers (puissance totale 251 000 fg/h à - 38°C),
 - salle des machines n° 3 : une centrale, utilisant 2 500 kg d'ammoniac et un compresseur de 355 kW, pour alimenter les 4 évaporateurs (puissance totale 200 000 fg/h à - 38°C) des 2 chambres froides de stockage d'un volume utile de 6 000 m³ chacune,

- les grandes étapes de la production :
 - stockage et préparation des matières premières (lait écrémé, crème fraîche, beurre, chocolat, fruits...)
 - mélange
 - homogénéisation et pasteurisation
 - maturation
 - glaçage dans les freezers : température des glaces de l'ordre de – 10°C
 - surgélation dans les tunnels : température à cœur des produits – 18°C
 - conditionnement
 - stockage dans les chambres froides à une température ambiante de – 30°C

3.3 Classement dans la nomenclature des installations classées

Désignation des installations en fonction des critères de la nomenclature	Rubriques concernées	Classement (AS, ASB, A, DC, D, NC)	Situation administrative des installations (a, b, c, d, e)
Stockage de 10 bouteilles contenant 45 kg d'ammoniac chacune	1136 - A - 2c	DC	c
Emploi de 6 000 kg d'ammoniac dans les installations de réfrigération	1136 - B - b	A	b et c
Utilisation de 3 transformateurs électriques contenant 390, 427 et 173 litres de PCB - PCT	1180 - 1	D	c
Préparation et utilisation de produits alimentaires d'origine végétale : quantité comprise entre 2 990 et 6 427 kg/jour	2220 - 2	DC	c
Réception, stockage et utilisation de lait et de produits issus du lait : la quantité mise en œuvre est de 145 250 litres d'équivalent lait/jour	2230 - 1	A	c
Puissance installée totale des compresseurs des installations frigorifiques fonctionnant à l'ammoniac : 1 297 kW	2920 - 1a	A	b et c
Puissance installée totale de compression d'air et de fréon : 204 kW	2920 - 2b	D	b
Atelier de charge d'accumulateurs utilisant une puissance maximale de courant de 18 kW	2925	NC	

AS autorisation – Servitudes d'utilité publique

A-SB autorisation – Seuil Bas de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000

A autorisation

DC déclaration avec contrôle périodique

D déclaration

NC installations et équipements non classés mais proches ou connexes des installations du régime A, ou AS, ou A-SB

Au vu des informations disponibles, la situation administrative des installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée est repérée de la façon suivante :

- (a) Installations bénéficiant du régime de l'antériorité
- (b) Installations dont l'exploitation a déjà été autorisée
- (c) Installations exploitées sans l'autorisation requise
- (d) Installations non encore exploitées pour lesquelles l'autorisation est sollicitée
- (e) Installations dont l'exploitation a cessé

4. Les inconvénients et moyens de prévention

4.1 Pollution des eaux

Les installations sont alimentées en eau potable en totalité à partir du réseau public. La consommation était de 21 200 m³ en 2002 alors qu'elle était en 46 018 m³ en 1997.

4.1.1 Pollution accidentelle

Les risques sur le site de PALADINE sont maîtrisables sous réserve de quelques aménagements :

- le confinement des tuyauteries en entrée et sortie des condenseurs et l'installation de bacs de rétention en partie basse de ces confinements pour éviter le déversement d'ammoniac dans les eaux pluviales, et permettre sa récupération en cas de fuite,

- la réalisation d'un bassin de confinement des eaux pluviales équipé d'une vanne asservie à un détecteur de pH permettant d'isoler l'effluent ammoniacé provenant d'une éventuelle fuite pour le pomper et le traiter à l'extérieur du site.

4.1.2 Pollution chronique

4.1.2.1 Eaux usées domestiques et industrielles

La totalité des eaux usées à caractères domestique et industriel est dirigée vers le réseau collectif et la station d'épuration de Dangé-St-Romain.

Des mesures réalisées les 3 et 4 septembre 2003 montrent que les caractéristiques des eaux rejetées sont très supérieures aux valeurs définies par les conventions de raccordement signées avec la ville de Dangé-St-Romain le 26 avril 1995 puis le 20 décembre 2002.

PALADINE s'engage à mettre en place une station de prétraitement comprenant une rectification du pH, un dégraissage et une régulation du débit pour respecter la convention de rejet du 2 décembre 2002.

4.1.2.2 Eaux pluviales

Les eaux pluviales collectées sur le site sont dirigées, via un réseau interne spécifique vers 3 puisards, dont 2 sont reliés à la Vienne par des canalisations.

En plus des mesures déjà mentionnées pour prévenir les éventuelles pollutions accidentelles PALADINE envisage la mise en place d'un déboureur séparateur d'hydrocarbures sur le réseau de collecte des eaux pluviales avant connexion au puisard sud-est afin de retenir toutes traces d'hydrocarbures provenant des véhicules.

4.2 Pollution atmosphérique

Il n'y a pas d'installation de combustion : l'eau chaude est produite par une chaudière électrique. Les seuls rejets chroniques à l'atmosphère sont les gaz d'échappement des véhicules.

4.3 Déchets

Les principaux déchets et leurs filières d'élimination sont :

- les ordures ménagères et matières organiques non recyclables : 267 tonnes par an mises en centre d'enfouissement technique,
- les papiers cartons : 48 tonnes destinées au recyclage,
- les métaux, dont l'inox : 6 à 7 tonnes destinées au recyclage
- les huiles usagées reprises par un récupérateur agréé et destinées au recyclage ou à la valorisation par incinération avec récupération d'énergie.

4.4 Bruits et vibrations

Des mesures de niveaux sonores ont été effectuées le 25 novembre 2000 en 4 points :

- n° 1 au nord du site :
 - de jour en activité : 53,6 dBA ; émergence de jour : 1,2 dBA
 - de nuit en activité : 48,1 dBA ; émergence de nuit : - 1,9 dBA
- n° 2 le long de la RN10 près des magasins de matières premières et des bureaux :
 - de jour en activité : 67,5 dBA ; émergence de jour : 1,7 dBA
 - de nuit en activité : 62,4 dBA ; émergence de nuit : - 2 dBA
- n° 3 au sud coté supermarché
 - de jour en activité : 55,4 dBA ; émergence de jour : 0,2 dBA
 - de nuit en activité : 49,4 dBA ; émergence de nuit : - 3,3 dBA
- n° 4 à l'est du site coté voie ferrée
 - de jour en activité : 55,4 dBA ; émergence de jour : 1,6 dBA
 - de nuit en activité : 45,9 dBA ; émergence de nuit : - 10,1 dBA

L'influence du fonctionnement des installations de PALADINE sur son environnement sonore est dérisoire au regard du bruit engendré par les trains et la circulation sur la RN10.

4.5 Transport

Les mouvements de véhicules sont ceux des poids-lourds liés aux livraisons de matières premières et à l'expédition de la production ; auxquels il faut ajouter ceux des véhicules des employés.

Le trafic lié à l'activité n'est pas significatif au regard de celui de la RN10 au sud de Dangé-St-Romain compté à 13 370 véhicules/jour en moyenne lors de la campagne de mesures de 2002.

4.6 Effet sur la santé

Hormis l'ammoniac utilisé dans les installations frigorifiques, PALADINE n'emploie pas de produits présentant un danger pour la santé humaine.

L'ammoniac est toxique pour l'homme et le milieu naturel en cas de rejet accidentel. Il n'y a pas de rejet d'ammoniac, ni à l'atmosphère ni dans les eaux, en fonctionnement normal des installations.

Les tours aéroréfrigérantes, nécessaires au refroidissement des installations frigorifiques, sont susceptibles de favoriser le développement de légionelles dans leurs circuits d'eau et de présenter, de ce fait, un potentiel de transmission de la légionellose par voie aérienne. Pour prévenir ce risque PALADINE suit les prescriptions d'un guide de conception et d'entretien des tours aéroréfrigérantes élaboré par la CRAM et l'INRS et procède à des analyses régulières de recherche de légionelles dans les circuits d'eau de ses tours aéroréfrigérantes.

5. Les risques et les moyens de prévention

L'étude des dangers a identifié 2 risques majeurs : une fuite d'ammoniac et l'incendie.

5.1 L'ammoniac est un fluide frigorigène présentant de bonnes propriétés thermodynamiques et sans effet sur la couche d'ozone et le réchauffement de la planète. Sa technologie est connue depuis longtemps et fiable. Mais il est toxique.

L'étude des dangers sur les installations fonctionnant à l'ammoniac est menée de la manière suivante :

- description technique précise des 3 centrales frigorifiques,
- recensement des paramètres et équipements importants pour la sécurité,
- calculs des débits d'extraction des 3 salles des machines selon la norme EN 378-3 et le guide de l'Association Française du Froid,
- étude du scénario majorant du rejet accidentel direct d'ammoniac à l'atmosphère : rupture de la conduite en sortie des condenseurs évaporatifs en phase liquide haute pression, les condenseurs sont implantés à l'extérieur des salles des machines,
- étude du scénario majorant de rejet accidentel d'ammoniac à l'intérieur des salles des machines : rupture de la conduite en sortie du réservoir haute pression en régime d'écoulement diphasique (gaz et liquide).

Les calculs de l'étude des dangers sur l'ammoniac sont menés conformément au guide des installations frigorifiques fonctionnant à l'ammoniac (édition avril 1999) et au cahier technique n° 11 de l'Union des Industries Chimiques (édition septembre 1987) :

- scénarii pour les rejets directs à l'atmosphère :

* salle des machines n° 1 :

- une fuite à une hauteur de 9 m générerait des zones d'effets au-delà de la limite de propriété : seuil des effets létaux non atteint et seuil des effets irréversibles à 270 m,
- l'installation d'un confinement total de toutes les tuyauteries entrée et sortie du condenseur avec un bac de rétention et un système de détection à l'intérieur de ce confinement devrait supprimer totalement les zones des effets au sol.

* salle des machines n° 2 :

- une fuite à une hauteur de 7 m génèrerait des effets irréversibles à 150 m au-delà de la limite de propriété,
 - mêmes mesures que pour la salle n° 1 pour supprimer totalement les zones d'effets au sol.
- * salle des machines n° 3 :
- l'implantation différente du condenseur entraîne qu'une fuite à un mètre du sol génèrerait des effets au-delà de la limite de propriété : à 54 m pour le seuil des effets létaux et à 170 m pour le seuil des effets irréversibles,
 - avec la rehausse du collecteur du condenseur, le confinement étanche des tuyauteries avec retour jusqu'à la salle des machines, il n'y aurait plus de zones d'effets au sol.
- scénarii pour le rejet à l'intérieur des bâtiments :
- * une rupture de la tuyauterie en sortie du réservoir haute pression à l'intérieur de chacune des 3 salles des machines n'entraînerait pas d'effets au sol à l'extérieur et ne génèrerait pas de risques d'intoxication dans l'environnement.
- * en cas de rupture de canalisation dans un freezer, le gaz ammoniac va se répandre dans le volume des ateliers : des systèmes de détection sensible à 2 seuils d'alerte pour la protection du personnel doivent être mis en place et déclencher le système d'extraction de l'air des ateliers ; le premier seuil, 25 ppm, signifie l'évacuation des zones sécurité ammoniac et le second seuil, 50 ppm, entraîne l'arrêt complet de l'installation.

5.2 L'étude des dangers a retenu 3 scénarii de référence pour l'incendie :

- l'inflammation d'une partie du stock d'emballage dans le magasin : la mise en place d'un système de détection et d'une cloison coupe-feu séparant le magasin en deux permettrait de limiter, voire supprimer, le risque qu'un incendie se développe dans le bâtiment de stockage ;
- l'incendie dans la salle des machines n° 2 : le risque de transmission du feu à l'atelier ou aux tunnels de congélation contigus est très faible compte tenu que, comme toutes les salles des machines, celle-ci est équipée de murs coupe-feu 2 heures ;
- l'incendie d'un transformateur dans le local juxtant la salle des machines n° 1 : l'extension de l'incendie est peu concevable du fait que le local des transformateurs est séparé des ateliers par la salle des machines n° 1 et par la zone de transit entre le magasin et les ateliers de production.

Les moyens de protection contre l'incendie reposent sur :

- 66 extincteurs, à eau pulvérisée, à poudre et à CO₂, répartis dans les installations,
- 2 robinets d'incendie armés implantés à l'entrée du magasin et près de la salle des machines n° 1,
- une borne incendie sur la voie publique devant le réfectoire.

6. La notice hygiène et sécurité du personnel

Une étude de bruit sur les postes de travail a été effectuée par la médecine du travail en décembre 2000 : un seul poste présente un niveau sonore supérieur aux valeurs légales. Des protections auditives sont mises à disposition du personnel sur les postes bruyants.

L'air des ateliers de production est climatisé. La température y est de l'ordre de 18°C. Par contre, sur les quais d'expédition elle est de l'ordre de 8°C. Elle est de - 30°C dans les chambres froides de stockage. L'employeur fournit 5 tenues par an au personnel de fabrication dont des tenues spécifiques pour le travail en chambres négatives.

II – LA CONSULTATION ET L'ENQUETE PUBLIQUE

1. Avis des services

1.1 DDE le 1^{er} décembre 2004

« J'ai l'honneur de vous apporter mes observations sur ce dossier.

Urbanisme : Le projet est situé en zone UH réservée aux activités industrielles du PLU de Dangé-St-Romain approuvé le 12 octobre 2004.

Voirie et sécurité routière : L'accès au site se fait par une voie communale qui débouche sur la route nationale 10 par un carrefour aménagé avec tourne à gauche.

Police des eaux : Les eaux usées sont dirigées vers le réseau collectif de Dangé-St-Romain. Avec la construction de la nouvelle station d'épuration, une convention a été établie le 20 décembre 2002 entre la commune et PALADINE. A cet effet, la société PALADINE s'est engagée à mettre en place une station de prétraitement destinée à homogénéiser et réguler le débit.

Les eaux pluviales sont collectées par trois puits dont deux sont dirigés vers la Vienne et un est un puits perdu. Un séparateur d'hydrocarbures et un bassin de confinement avant rejet dans la Vienne ont été prévus pour éviter tout risque de pollution.

Le site est hors zone inondable.

Compte tenu de ces différents éléments, j'émet un avis favorable sur ce dossier »

1.2 DDAF le 2 décembre 2004

« J'émet un avis favorable sous réserve que les aménagements programmés sur le réseau pluvial soient mis en œuvre dans les meilleurs délais que la société précisera. »

1.3 SDIS le 30 novembre 2004 (extraits du rapport de sécurité)

« Actuellement, 3 salles des machines comportant de l'ammoniac permettent la fabrication des glaces. Le 24/11/04, une visite du site, guidée par Monsieur Bonnamy, nous a permis de savoir que 2 salles des machines vont disparaître et vont être regroupées dans la troisième restante, ce qui va diminuer considérablement le risque ammoniac. La quantité d'ammoniac présente est de 6 000 kg.

Desserte et accessibilité aux engins de secours : L'entreprise est accessible par la RN10, les façades sont accessibles aux services de secours pendant l'activité. Un portail retarde l'entrée des secours quand il n'y a pas de présence sur le site.

Défense extérieure contre l'incendie : 2 poteaux d'incendie sont à moins de 200 mètres (supermarché Champion et RN10), un troisième est disponible à environ 250 m (rue des Basses Fours). **Les débits ne sont pas connus en simultané.**

Le dimensionnement des besoins en eau est inspiré du document technique D9.

Dimensionnement des besoins en eau : La plus grande partie non recoupée est de 3 000 m², il s'agit d'une activité de fabrication de produits glacés (mélange – pasteurisation – fabrication – surgélation – conditionnement).

Une grosse lance pour 500 m² semble suffisante au vu du volume de machine outils, soit 6 grosses lances au total desservies par 3 poteaux d'incendie.

Compte tenu du mobilier et des machines présentes, le débit de 90 m³/h est suffisant pour 2 heures de sinistre.

Prescriptions en matière d'accessibilité et de défense incendie

- 1) s'assurer que les 3 poteaux d'incendie implantés délivrent en simultané un débit minimum de 60 m³/h par poteau sous une pression dynamique d'un bar,
- 2) le pétitionnaire devra se rapprocher du service des eaux compétent, afin d'obtenir les caractéristiques du réseau existant. Si la protection incendie précitée n'est pas réalisée, elle devra être complétée par une réserve d'eau dont l'emplacement et le volume seront à déterminer avec le service prévision du CIS de Châtelleraut.

Recommandations en matière de sécurité incendie :

- 3) permettre l'évacuation des fumées en cas d'incendie des locaux situés au rez-de-chaussée et au 1^{er} étage de plus de 300 m², les locaux aveugles et ceux situés en sous-sol de plus de 100 m². Le dispositif d'ouverture sera facilement manœuvrable et ramené près des sorties ou issues de secours,
- 4) isoler les locaux à risques particuliers associés à un potentiel calorifique important (locaux salles des machines, poste de livraison et de transformation électrique, les archives, réserves,...) des autres locaux et dégagements, par des murs et planchers au moins coupe-feu de degré 1 heure et par des portes de communications au moins coupe-feu de degré 1/2 heure et munies de ferme-portes,



- 5) suite au rapport de « La maison du froid » servant de base à cette régularisation de dossier d'installation classée, la société PALADINE s'est engagée dans une démarche sécuritaire. Une seule salle des machines sur trois est conservée. Cela diminuera d'autant le risque de fuite d'ammoniac. Le complément en masque pour le personnel a été fait (p. 145 du rapport).

L'extracteur placé sur la salle des machines n° 3 a des débits insuffisants.

Il est impératif pour éviter une pollution extérieure au site PALADINE de réaliser les mesures prescrites dans le rapport (confinement, rétention, détection).

Des dispositifs de rétention de pollution devront être installés afin d'éviter des rejets vers des stations d'épuration et une protection contre la foudre devra être étudiée.

Proposition d'avis : L'accessibilité aux engins de secours est conforme aux dispositions visées dans la rubrique réglementaire.

La défense extérieure contre l'incendie doit faire l'objet d'une étude plus précise, au vu des éléments transmis, le SDIS 86 n'est pas en mesure de se prononcer. »

1.4 DDASS le 7 décembre 2004

« Ce dossier ...appelle de ma part les remarques suivantes :

- cette activité est située dans le périmètre de protection éloignée (PPE) du captage d'eau potable de Davière dans le cénomaniens : ce captage étant bien protégé, le PPE relève de la réglementation générale ;
- l'eau utilisée est celle du réseau d'eau potable ;
- les tours aéroréfrigérantes devront faire l'objet d'un entretien régulier pour éviter tout développement de légionelles (il faut d'ailleurs souligner le dossier complet sur ce sujet dans l'étude d'impact) ;
- toutes les eaux usées seront traitées par la station d'épuration communale de Dangé-St-Romain dans le respect des termes de la convention du rejet (une nouvelle station communale est d'ailleurs en cours de construction) et avec la mise en place d'une autosurveillance ;
- l'aménagement prévu pour protéger le réseau pluvial public (vanne et bassin de stockage) contre toute pollution est très satisfaisant ;
- l'activité ne génère pas de nuisance sonore particulière dans ce secteur déjà bruyant (proximité de la RN10 et de la voie ferrée Paris-Bordeaux).

Compte tenu de l'ensemble de ces éléments et au vu du dossier présenté, j'émet un avis favorable à ce projet. »

1.5 DIREN : pas d'avis reçu

2. Avis des conseils municipaux

2.1 Vaux sur Vienne le 8 octobre 2004 : « Avis favorable »

2.2 Les Ormes le 8 novembre 2004 : « Avis favorable »

2.3 Ingrandes le 22 novembre 2004 : « Avis favorable »

2.4 Dangé-St-Romain : pas d'avis reçu

3. Avis du CHSCT

Lors de la réunion du 21 octobre 2004, les membres du CHSCT ne formulent aucune remarque.

4. L'enquête publique

Prévue par l'arrêté préfectoral n° 2004.SPC.142 en date du 17 septembre 2004, elle s'est déroulée du 18 octobre au 19 novembre 2004.

Elle n'a donné lieu à aucune observation orale ou écrite du public

5. Mémoire en réponse du demandeur : sans objet.

6. Les conclusions du commissaire enquêteur

Le commissaire enquêteur conclut son rapport d'enquête (de 16 pages) le 7 décembre 2004 :

« **Considérant que :**

- la mise en place et le déroulement de l'enquête ont été en tous points conformes à la réglementation en vigueur ; à noter cependant le retard du conseil municipal de Dangé-St-Romain qui n'a pas encore donné son avis sur le projet en cause (délibération du conseil municipal prévu le 13 décembre 2004) ;
- aucune association ou groupement pour la protection de la nature et de l'environnement ne s'est manifesté lors du déroulement de l'enquête publique ;
- l'étude des dangers concernant l'exploitation envisagée fait évidemment ressortir des risques liés à l'activité de PALADINE. Toutefois, il apparaît que la maîtrise de ces risques passe par des aménagements susceptibles de diminuer, voire supprimer, de façon notable les inconvénients et nuisances résultant de :
 - l'emploi ou stockage d'ammoniac (6 tonnes) ;
 - la réception, stockage, traitement, transformation du lait (124 250 litres/jour) ;
 - la réfrigération (installation de 1 041 kW fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 Pa) ou compression (comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 300 kW)
- les mesures compensatoires contiennent des mesures satisfaisantes mais à condition que celles-ci soient respectées et que les contrôles soient rigoureusement effectués.
- à la lecture de l'étude d'impact et suite à une visite commentée des lieux en présence du demandeur, il semble que toutes les précautions et mesures utiles aient été prises pour réduire les impacts de la pollution sur les sols et l'environnement ;
- la gestion rigoureuse et le respect de la réglementation en vigueur permettront de minimiser dans l'état actuel des connaissances les risques auxquels peuvent être exposé l'environnement humain et paysager (**respect scrupuleux de l'audit 2003 de conformité par rapport à l'Arrêté Ministériel du 16 juillet 1997**) ;
- les réponses fournies par le maître d'ouvrage (courrier parvenu le 24/11/2004), monsieur Lionel ROLLAND, directeur général de PALADINE, apportent des précisions notables sur les deux points soulevés par le commissaire enquêteur (courrier du 19/11/2004), notamment sur les eaux usées et les installations frigorifiques ;
- les aménagements envisagés et le respect des modalités portant notamment sur les effluents permettront à la fois une amélioration de la productivité de l'exploitation et la garantie du respect de l'environnement, notamment en matière de protection des eaux ;
- l'exploitation de la future installation permettra de maintenir et développer l'emploi dans de bonnes conditions.

Compte tenu de ce qui précède, le commissaire enquêteur soussigné émet un **AVIS FAVORABLE**. »

7. Avis de la Sous-Préfecture de Châtelleraut : le 20 décembre 2004

« en ce qui me concerne, je ne peux que me ranger à l'avis favorable de Monsieur le commissaire enquêteur, assorti de ses remarques formulées sur ce projet d'exploitation d'une unité de production de crèmes glacées sur la commune de Dangé-St-Romain ».

III – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

1. Statut administratif des installations

Les installations sont soumises à autorisation et déclaration.

Les tours aéroréfrigérantes n'étaient pas classables au moment de la mise à l'enquête du dossier de régularisation. Elles le sont depuis la création de la rubrique 2921 par le décret du 1 décembre 2004 modifiant la nomenclature des installations classées. Celles de PALADINE sont maintenant soumises à déclaration.

L'établissement n'est pas visé par la directive SEVESO relative à la prévention des risques accidentels : la quantité d'ammoniac mise en œuvre est très inférieure au seuil de 50 tonnes défini pour la rubrique 1136 par l'arrêté du 10 mai 2000 modifié.

L'établissement n'est pas visé par la directive IPPC relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution : la quantité de matières première d'origine végétale mise en œuvre (rubrique 2220) est très inférieure au seuil de 300 tonnes par jour et la quantité de lait reçu et transformé (rubrique 2230) est inférieure au seuil de 200 tonnes par jour, seuils fixés en annexe I, points 6.4b et 6.4c, de la directive.

2. Situation des installations déjà exploitées

Elles ont fait l'objet des inspections et études de dossiers suivantes :

- 19 janvier 2000 : inspection,
- 24 janvier 2000 : rapport et proposition d'arrêté conduisant à l'arrêté de mise en demeure du 21 février 2000 de déposer un dossier de régularisation de la demande d'autorisation d'exploiter,
- 27 septembre 2000 : présentation sur le site d'une étude des dangers sur les seules installations fonctionnant à l'ammoniac,
- 5 octobre 2000 : courrier à SOFRACO l'informant du caractère non recevable et incomplet du dossier remis le 27 septembre 2000,
- 9 février 2001 : courrier au Préfet constatant et précisant le caractère non recevable du dossier de régularisation déposé en préfecture et transmis à l'inspection le 3 janvier 2001,
- 27 août 2001 : dépôt auprès de l'inspection d'une version complétée du dossier de régularisation,
- 19 décembre 2002 : inspection en présence des repreneurs de SOFRACO suite au dépôt de bilan de décembre 2001,
- 4 février 2003 : rapport et proposition d'arrêté de mesure de prescriptions provisoires de mise en conformité des installations de réfrigération à l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997 relatif aux installations de réfrigération employant l'ammoniac comme fluide frigorigène ; présenté en CDH (devenu CODERST) le 10 avril 2003, ce rapport a conduit à l'arrêté du 26 novembre 2003,
- 5 février 2003 : lettre au nouvel exploitant lui demandant de mettre à jour au nom de PALADINE, le dossier de régularisation déposé le 27 août 2001,
- 27 avril 2003 : lettre de PALADINE au Préfet et inspection du 20 mai 2003 pour la demande de report des échéances de la proposition d'arrêté présentée devant le CDH le 10 avril 2003,
- 20 novembre 2003 : lettre au Préfet précisant l'urgence de prendre l'arrêté préfectoral présenté devant le CDH le 10 avril 2003 suite à l'aggravation de la situation financière de PALADINE,
- 5 février 2004 : lettre de la société ROLLAND, avant la reprise de PALADINE, au Préfet demandant « un délai raisonnable et suffisant pour redresser cette société et déterminer un calendrier de réalisation des travaux de 24 mois » pour mener à leur terme les travaux de mise en conformité,
- 16 juillet 2004 : rapport au Préfet pour la mise à l'enquête du dossier de régularisation de la SAS PALADINE, après reprise par la SAS ROLLAND,
- 7 décembre 2005 : inspection axée sur la mise en conformité des installations frigorifiques fonctionnant à l'ammoniac,
- 12 décembre 2005 : lettre à PALADINE transmettant le compte rendu de l'inspection et demandant de justifier, en terme de sécurité, de l'équivalence des modifications apportées aux installations par rapport à celles préconisées dans l'étude des dangers soumise aux enquêtes publique et administrative,
- 18 décembre 2006 : inspection,
- 3 janvier 2007 : lettre à PALADINE de transmission du compte rendu de visite et de demande d'actions correctives en réponse aux observations faites le 18 décembre 2006,
- 24 janvier 2007 : lettre à PALADINE rappelant les demandes formulées par les lettres précédentes des 12 décembre 2005 et 3 janvier 2007 et demandant de se prononcer sur les observations faites par le SDIS le 30 novembre 2004 pendant l'enquête administrative,
- 15 janvier 2008 : lettre du Préfet à PALADINE lui rappelant les demandes formulées par l'inspection dans sa lettre du 24 janvier 2007 restée sans réponse,
- 13 novembre 2008 : inspection,
- 18 novembre 2008 : lettre à PALADINE de transmission du compte rendu de visite et de demande d'actions correctives en réponse aux observations faites le 13 novembre 2008.

3. Inventaire des textes en vigueur

- ✓ Code de l'environnement, notamment son Livre V, Titre 1^{er}, Installations Classées pour la Protection de l'Environnement,
- ✓ Décret n° 53-578 du 20 mai 1953 modifié relatif à la nomenclature des installations classées, codifié au livre V de la partie réglementaire du Code de l'Environnement
- ✓ Décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié, codifié au livre V de la partie réglementaire du Code de l'Environnement, pris pour l'application de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative aux installations classées pour la protection de l'environnement reprise dans le Livre V du Code de l'environnement,
- ✓ Décret n° 87-59 du 2 février 1987 modifié, codifié au livre V de la partie réglementaire du Code de l'Environnement, relatif à la mise sur le marché, à l'utilisation et à l'élimination des polychlorobiphényles et des polychloroterphényles,
- ✓ Arrêté du 20 février 1978 modifié relatif aux réservoirs utilisés à l'emmagasinage de l'ammoniac liquéfié sous une pression au moins égale à 4 bars,
- ✓ Arrêté du 12 février 1993 relatif à la récupération de certains fluides frigorigènes utilisés dans les équipements frigorifiques et climatiques,
- ✓ Arrêté du 23 janvier 1997 modifié relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- ✓ Arrêté du 16 juillet 1997 modifié relatif aux installations de réfrigération employant l'ammoniac comme fluide frigorigène,
- ✓ Arrêté du 2 février 1998 modifié 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 du 23 février 1998 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique 1136,
- ✓ Arrêté du 12 janvier 2000 modifié relatif au contrôle d'étanchéité des éléments assurant le confinement des fluides frigorigènes utilisés dans les équipements frigorifiques et climatiques,
- ✓ Arrêté du 26 février 2003 portant approbation du plan national de décontamination et d'élimination des appareils contenant des PCB et PCT,
- ✓ Arrêté du 13 décembre 2004 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique 2921 installations de dispersion d'eau dans un flux d'air,
- ✓ Arrêté du 17 juin 2005 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique 2220,
- ✓ Arrêté du 15 janvier 2008 relatif à la protection contre la foudre de certaines installations classées.

4. Evolution du projet depuis le début du dossier

Les caractéristiques des installations ont été notablement modifiées depuis l'obligation faite à SOFRACO le 21 février 2000 de régulariser sa situation administrative. Cette évolution résulte essentiellement de la gestion des installations depuis la reprise de l'entreprise par la S.A.S. ROLLAND.

La principale évolution technique concerne le regroupement des 3 salles des machines fonctionnant à l'ammoniac en une seule, sans réduire pour autant la capacité de production de froid puisqu'il a été installé, parallèlement à cette réorganisation, un durcisseur et un tunnel de surgélation supplémentaires. La suppression de 2 des 3 salles des machines se traduit par la réduction de la quantité totale d'ammoniac utilisée dans les installations (4 000 kg au lieu de 6 000 kg) et de la puissance de compression installée (790 kW au lieu de 1 297 kW). Elle conduit également en conséquence à la suppression de 2 des 3 tours aéroréfrigérantes.

Le stockage de 450 kg d'ammoniac en bouteilles de 45 kg destinées aux éventuelles recharges des circuits de réfrigération a été supprimé. Le renouvellement des transformateurs contenant des PCB-PCT est en cours. Une station de prétraitement des eaux usées, avant rejet vers le réseau collectif communal, a été installée.

5. Analyses des questions apparues en cours de procédure et enjeux identifiés

5.1 Questions soulevées par les services

Les avis de la DDE, la DDAF et la DDASS sont favorables sans réserves particulières.

L'avis du SDIS a été transmis à l'exploitant le 24 janvier 2007 pour répondre aux observations et interrogations posées par le SDIS lors de l'enquête administrative. Le SDIS s'est à nouveau déplacé sur le site le 3 mai 2007 et a transmis son compte-rendu le 24 mai 2007 (extraits) :

« Défense extérieure contre l'incendie » :

Deux poteaux d'incendie sont situés à moins de 200 mètres (supermarché Champion et RN10). Ils sont implantés sur des canalisations différentes et alimentées distinctement.

Ils assurent des débits horaires de 250 et 110 m³ sous une pression de 1 bar.

Prescriptions en matière de défense incendie :

Le réseau permet de délivrer le débit horaire pré-requis, toutefois, compte tenu des caractéristiques hydrauliques des engins d'incendie, il y a nécessité d'implanter un poteau complémentaire sur la canalisation de 200 mm à l'angle de la RN10 et la voie d'accès au site.

Dès implantation de ce nouvel hydrant faire procéder à un essai en simultané des poteaux d'incendie N° 53, N° 15 et du futur précité.

Recommandations en matière de sécurité incendie :

- s'assurer de l'isolement des différentes zones par des parois coupe feu de degré 2 heures avec portes coupe feu de degré 1 heure à fermeture automatique (détecteurs autonomes déclencheurs) ainsi que le désenfumage des locaux supérieurs à 300 m²,
- stocker les palettes à une distance d'isolement de 10 mètres par rapport aux bâtiments,
- prévoir un exercice d'évacuation une fois par an et déterminer un ou des points de regroupement du personnel,
- s'assurer que le système d'alarme est audible de tout point des bâtiments,
- faire procéder par des techniciens ou organismes compétents aux vérifications des installations techniques et de sécurité (installations électriques, installations de désenfumage, système d'alarme, robinets d'incendie armés, extincteurs, etc.),
- afficher les consignes de sécurité dans les locaux dont l'effectif est supérieur à 5 personnes, dans les locaux utilisant des matières inflammables et dans les dégagements,
- former le personnel sur le maniement des moyens de secours. Des exercices et essais périodiques de matériel doivent avoir lieu au moins tous les 6 mois,
- respecter les dispositions relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs conformément aux décrets 92 332 et 92 333 du 31 mars 1992 du Code du Travail visant les établissements à construire et existants,
- s'assurer que les éventuelles cloisons en panneaux sandwich répondent aux documents techniques D14 et D14-A.

Conclusion :

- l'entreprise ne nécessite pas, au vu des risques, d'établir un plan complet d'intervention,
- toutefois, l'établissement sera recensé au Centre de Traitement de l'Alerte au SDIS86 (fiche de renseignements et moyens à priori à engager),
- se rapprocher du service des eaux compétent pour l'implantation du poteau d'incendie à proximité de l'entrée du site et faire effectuer un débit simultané par la suite des trois poteaux qui assureront la défense incendie du site.

NOTA : Ce compte rendu n'est que partiel, certaines parties de l'établissement n'ont pas été visitées et n'ont pas fait l'objet de développement dans la description et de remarques en matière de sécurité contre l'incendie. »

Suite à l'inspection du 13 novembre 2008 la SAS PALADINE a demandé au SDIS de préciser le contenu des recommandations faites le 24 mai 2007. Le complément de rapport du SDIS daté du 17 novembre 2008, après un nouveau déplacement sur le site le 14 novembre 2008, précise le zonage des installations, les prescriptions techniques à respecter pour l'implantation du nouveau poteau incendie et l'isolement intérieur. Selon le SDIS, la zone de stockage de matières premières constituée de cartons et autres matières combustibles représente un volume conséquent. Elle se doit d'être isolée complètement

par une porte coupe-feu de degré une heure à fermeture automatique. Un poteau d'incendie sera implanté au nord de la parcelle sur le bord de la RD910 (ex RN10).

Ces 2 derniers avis du SDIS répondent aux observations qu'il a soulevées pendant l'enquête publique. Les prescriptions et recommandations du SDIS sont reprises dans le projet d'arrêté préfectoral proposé, en particulier celle concernant l'implantation d'un troisième poteau d'incendie à proximité de l'entrée du site.

5.2 Application de la réglementation

5.2.1 Installations de réfrigération fonctionnant à l'ammoniac

En parallèle à l'instruction de la régularisation, l'inspection s'est attachée à faire mettre les installations de réfrigération fonctionnant à l'ammoniac en conformité avec l'arrêté du 16 juillet 1997. Cela s'est traduit par la demande de rédiger l'étude des dangers sur la partie ammoniac en suivant la méthodologie du guide édité sous l'autorité de l'Association Française du Froid et du Ministère de l'Environnement d'une part et d'autre part par l'arrêté préfectoral de prescriptions provisoires pris le 26 novembre 2003.

5.2.1.1. Contrôle annuel

L'article 9 de l'arrêté du 16 juillet 1997 impose une visite annuelle des installations. Le dernier audit a été réalisé le 18 mars 2008 et complété le 16 juin 2008. L'exploitant a apporté les réponses suivantes aux non conformités résiduelles relevées:

- article 3 : afficher les schémas frigorifiques et les tenir à jour, ventilateur d'extraction de la salle des machines non conforme ;
affichage fait, réhausse de la cheminée d'extraction de la salle des machines à 11 mètres ;
- article 7 : ouvrir un registre spécifique des mouvements d'ammoniac (charge, appoint ...) ;
le site ne dispose plus d'aucune réserve ou stockage d'ammoniac ;
- article 13 : mise à jour de l'étude des dangers figurant dans le dossier de demande de régularisation ;
mise à jour de l'étude faite et transmise en préfecture le 25 juin 2008 ;
- article 18 : présence dans la salle des machines d'appareils dont l'alimentation électrique n'est pas coupée en cas de détection d'ammoniac ;
les compresseurs d'air ont été sortis de la salle des machines et ne sont plus concernés ;
- article 28 : mettre en place une détection d'ammoniac dans les rétentions des eaux de purge et de déconcentration des condenseurs et dans celles du dégivrage des évaporateurs et des sous stations des vannes avant rejet dans les eaux pluviales ;
l'ammoniac et les eaux ammoniacuées récupérées dans le confinement du condenseur sont stockées dans une cuve de 50 m³ implantée à l'extérieur de la salle des machines ; les condensats de fuites des évaporateurs des chambres froides sont stockés dans une cuve de 3 m³ ; les effluents ainsi récupérés sont destinés à être traités comme des déchets et ne sont pas rejetés dans les eaux pluviales ;
- article 31 : les capacités de rétention de la salle des machines doivent être étanches et sans liaison directe avec les réseaux des eaux usées ou des eaux pluviales ;
mise en place d'une cornière d'étanchéité sur la porte extérieure de la salle des machines réalisée pour former un volume de rétention avec le sol de la salle des machines ;
- article 40 : rédaction d'un plan d'urgence ;
des procédures ont été écrites et affichées dans la salle des machines ;
- article 42 : installation de nouveaux capteurs de détection d'ammoniac avec plan de repérage et contrôle périodique de l'étalonnage.
capteurs mis en place et réglés à 50 et 100 ppm, seuils retenus par les responsables de PALADINE pour éviter les déclenchements intempestifs d'alarme, y compris pour les nouveaux durcisseur et tunnel de surgélation ; plan de repérage des détecteurs et ventilateurs à afficher ;
- article 50 : équipements des différents appareils en soupapes de sécurité et vannes d'isolement ; équiper le réservoir principal haute pression d'une vanne bidirectionnelle inverseuse avec 2 soupapes de sécurité tarées à 15 bars ;
réalisé.

5.2.1.2. Etude de dangers

La mise à jour de l'étude des dangers, demandée rappelée par l'inspection le 7 décembre 2005 a été remise le 25 juin 2008 en préfecture.

Cette étude porte sur la nouvelle configuration des installations fonctionnant à l'ammoniac depuis le début de 2006. Les préconisations demandées dans l'étude initiale, telles que la pose de cheminées d'extraction, le capotage des condenseurs évaporatifs et la pose de détecteurs d'ammoniac, ont été réalisées pour les installations regroupées. Les conclusions de l'étude initiale des dangers, après les travaux préconisés, ne font apparaître aucune zone d'effets significatifs pour l'homme au-delà des installations. Il en est de même à l'issue de l'étude mise à jour.

Les scénarii d'accident retenus et étudiés dans la mise à jour de l'étude des dangers ont été :

- rupture du collecteur en phase liquide haute pression en sortie du condenseur évaporatif situé à l'extérieur de la salle des machines, fuite d'ammoniac dans le capotage existant puis à l'extérieur par les interstices ;
- rupture d'une canalisation en phase liquide en dessous de la bouteille haute pression, fuite à l'intérieur de la salle des machines puis rejet à l'extérieur par le ventilateur d'extraction de la salle des machines ;
- fuite des soupapes de sécurité bloquées ouvertes sur les bouteilles moyenne pression et basse pression à l'intérieur de la salle des machines, ce scénario ne peut avoir lieu qu'en cas d'incendie.

Pour chaque scénario étudié les seuils des effets létaux (SEL) et les seuils des effets irréversibles (SEI) pour l'homme ne sont pas perçus au sol.

5.2.2 Tour aéroréfrigérante

Depuis la réorganisation des 3 salles des machines en une seule, il ne reste plus qu'une seule tour aéroréfrigérante. Celle de PALADINE est du type "circuit primaire fermé", c'est à dire qu'il n'y a pas de contact direct entre l'eau dispersée dans la tour et le fluide frigorigène (ammoniac) traversant les échangeurs thermiques.

La tour aéroréfrigérante est soumise aux dispositions techniques de l'arrêté du 13 décembre 2004 imposant les obligations à respecter en vue de prévenir l'émission dans l'atmosphère d'eau contaminée par des bactéries légionella. Suite à l'inspection du 13 novembre 2008 PALADINE s'engage à faire réaliser un contrôle de conformité de la tour aéroréfrigérante par un organisme qualifié selon les prescriptions de l'arrêté du 13 décembre 2004.

Un contrôle inopiné des eaux de la tour, réalisé le 8 septembre 2008 à l'initiative de la DRIRE Poitou-Charentes dans le cadre de la surveillance spécifique à ces installations, a montré que les résultats d'analyses étaient conformes à la réglementation en vigueur : concentration en *Legionella specie* inférieure à 1 000 UFC (unités formant colonies) par litre d'eau.

5.2.3 Rejets aqueux

Après la procédure des enquêtes publique et administrative une nouvelle convention de déversement des effluents des 3 industriels implantés sur la commune de Dangé saint Romain, dont PALADINE, au réseau d'assainissement et à la nouvelle station d'épuration a été signée le 16 novembre 2005 ; elle remplace celles des 26 avril 1995 et 20 décembre 2002.

PALADINE, conformément à ses engagements du dossier de demande de régularisation, a mis en place une station de prétraitement comprenant une rectification du pH, un dégraissage et une régulation du débit. Cette station de prétraitement ne reçoit pas les eaux usées à caractère domestique venant du bâtiment administratif ; celles-ci sont directement évacuées vers le réseau collectif des eaux usées de la commune de Dangé saint Romain.

PALADINE est soumise à autosurveillance. La SAS ROLLAND a remis à l'inspection, suite à relance du 10 juillet 2008, copies des bilans de rejets sur 48 heures, réalisés chaque mois par un organisme indépendant de janvier 2006 à mai 2008, des volumes d'effluents rejetés quotidiennement et des volumes de l'activité correspondante. Les charges polluantes sont essentiellement dues aux procédures de nettoyage des matériels et présentent une grande disparité de débits et donc de résultats quantitatifs. Ainsi, par rapport au débit nominal de la convention de 90 m³/j, il apparaît que le débit mesuré dépasse

une fois sur deux le débit nominal. Si le débit peut atteindre le double du débit nominal (une fois sur 22 mesures) il peut aussi descendre à la moitié de ce débit nominal (également une fois sur 22 mesures) ; le nombre et l'importance des dépassements sont en diminution depuis septembre 2007. La convention, comme les précédentes, étant signée sur des flux à respecter, le constat est semblable à celui des débits pour les flux de DCO et de DBO, mais avec des amplitudes moindres. Il y a très peu de dépassements sur le flux des MES et il n'y en a pas sur ceux du phosphore et de l'azote.

Le projet d'arrêté proposé est calé sur les valeurs de la convention du 16 novembre 2005. Si les flux rejetés doivent continuer à augmenter de manière significative, notamment en raison de l'accroissement de l'activité, il appartiendra à PALADINE de faire une nouvelle étude de traitabilité de ses rejets dans la station d'épuration de Dangé Saint Romain et de solliciter, si nécessaire, une révision de la convention.

5.4 Enjeux identifiés

La protection des populations voisines du site représente l'enjeu majeur en cas d'accident sur les installations de réfrigération utilisant l'ammoniac comme fluide frigorigène susceptible d'entraîner des rejets d'ammoniac à l'atmosphère d'une part et d'autre part en cas de dysfonctionnement de la tour aэрoréfrigérante et d'émission de légionelles également à l'atmosphère.

La prévention du risque incendie et sa maîtrise, en particulier dans les installations de stockage des matériaux de conditionnement des produits finis, constitue également un enjeu pour la protection des installations. Un incendie ne devrait pas entraîner de conséquences à l'extérieur du site.

6. Modalités de prévention des risques à la source

Elles concernent principalement pour les installations de réfrigération utilisant l'ammoniac comme fluide frigorigène. Elles sont basées sur :

- la réduction du nombre de salle des machines et la réduction concomitante de la quantité d'ammoniac mise en œuvre,
- le confinement du condenseur contenant de l'ammoniac en circulation et situé à l'extérieur de la salle des machines,
- la mise en conformité des installations aux prescriptions réglementaires de l'arrêté du 16 juillet 1997 et l'obligation d'un contrôle périodique annuel par un organisme qualifié.

La tour aэрoréfrigérante est soumise aux dispositions de l'arrêté du 13 décembre 2004 avec obligations de fournir une analyse de risques, de faire un contrôle tous les 2 ans par un organisme agréé et des prélèvements bimensuels avec analyses de l'eau circulant dans la tour.

IV – PROPOSITION DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

La demande de régularisation de l'autorisation d'exploiter les installations de PALADINE à Dangé St Romain n'a pas soulevé de problème particulier, lors des enquêtes publique et administrative, susceptible de remettre en cause leur implantation.

La délivrance de l'autorisation d'exploiter n'est pas liée à une maîtrise de l'urbanisation. La commune de Dangé St Romain dispose d'un plan local d'urbanisme et les installations projetées sont implantées dans une zone destinée à les recevoir.

L'inspection prend acte des modifications apportées par l'exploitant afin de respecter les dispositions réglementaires applicables aux installations de réfrigération employant l'ammoniac comme fluide frigorigène et aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air. En tout état de cause, celles-ci sont reprises dans les prescriptions proposées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

En conséquence, l'inspection émet un avis favorable, dans les conditions ci-dessus, à la régularisation de la demande d'autorisation d'exploiter une usine de production de crèmes glacées sur la commune de Dangé St Romain déposée par PALADINE.

V - CONCLUSIONS

Considérant qu'aux termes de l'article L512-1 du Titre 1^{er} du Livre V du Code de l'environnement relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie le projet d'arrêté préfectoral ;

Considérant que l'installation ne présente pas de nuisances notables pour l'environnement, ni de risques ;

Considérant que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le projet d'arrêté, permettent de prévenir les dangers et inconvénients de l'installation pour les intérêts mentionnés à l'article L511-1 du Titre 1^{er} du Livre V du Code de l'environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publique et pour la protection de la nature et de l'environnement ;

La Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement propose à Monsieur le Préfet de présenter avec un avis favorable au Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques, la régularisation de la demande d'autorisation d'exploiter une usine de production de crèmes glacées sur la commune de Dangé St Romain présentée par PALADINE sous réserve du respect des prescriptions proposées dans le projet d'arrêté préfectoral.