



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
PREFET DES LANDES

Direction Régionale de l'Environnement, de
l'Aménagement et du Logement d'Aquitaine

Saint-Pierre-du-Mont, le **23 JUIN 2014**

Unité Territoriale des Landes

Référence : MF/IC40/ 14DP-249

Numéro SIIIC : 1973

Vos réf. : votre bordereau du

Affaire suivie par : Michel Fourgous 
michel.fourgous@developpement-durable.gouv.fr
Tél. 05 58 05 76 20 – Fax : 05 58 05 76 27

INSTALLATIONS CLASSEES

Société SAF ISIS Commune de SOUSTONS

**Rapport au Conseil Départemental de l'Environnement,
des Risques Sanitaires et Technologiques**
(Art. R.512-33 du Code de l'Environnement)

**Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
Porter à connaissance de la société SAFISIS du 19 mai 2014**

Par transmission ci-dessus référencée, vous nous avez transmis pour avis un courrier daté du 19 mai 2014, émanant de la société SAFISIS nous informant de son projet d'extension des installations qu'elle exploite sur son site sis Zone Artisanale à SOUSTONS. A ce courrier, était joint un dossier de présentation de l'extension projetée.

Ce rapport présente les éléments fournis par le pétitionnaire dans le dossier susmentionné. L'analyse faite par l'inspection des Installations Classées figure dans le corps du texte, en italique et signalée par une barre verticale.

1 PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

1.1 Le pétitionnaire

La société SAF ISIS a été créée en 1992. Elle est filiale du groupe LESAFFRE.

Le chiffre d'affaire de la société SAF ISIS est de 13 000 keuros. Elle réalise plus des 2/3 de son chiffre d'affaire à l'export. La société SAF ISIS investit environ 10% de son chiffre d'affaire en recherche et développement.

Le site emploie 66 personnes.

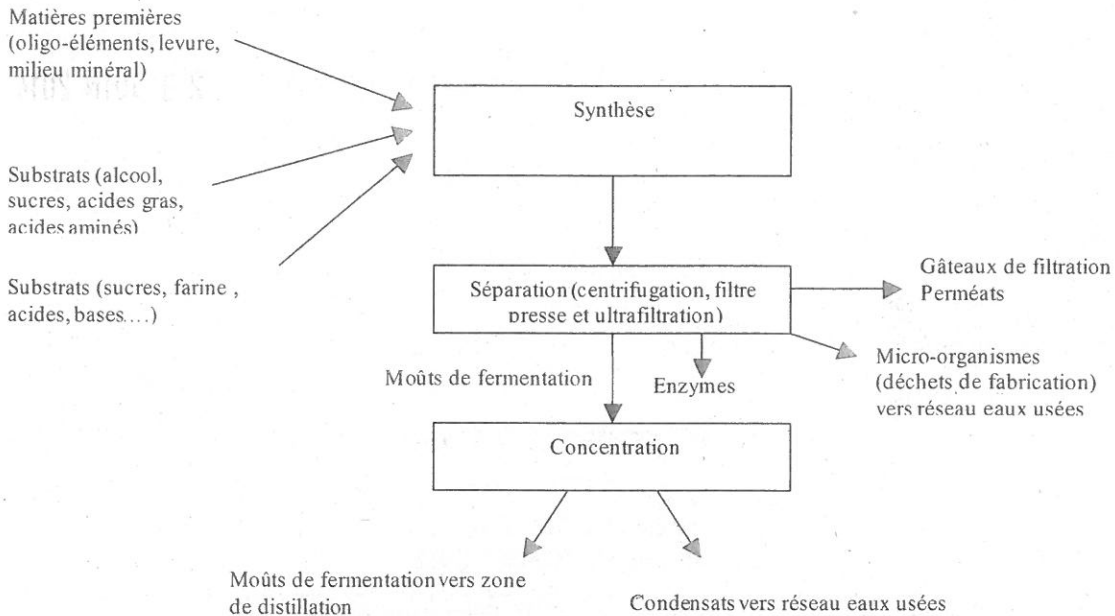
1.2 Le site de SOUSTONS

L'établissement SAF ISIS produit des molécules aromatiques : saveurs fraise, pomme, vanille, fromage, et des enzymes. L'acétaldéhyde est fabriqué par bioconversion (fermentation) de l'éthanol.

Les procédés de fabrication qu'il met en œuvre sont des procédés de biotechnologie (utilisation de levures, bactéries ou moisissures pour la fermentation à partir d'alcools, de sucres ou d'acides gras) et de séparations physico-chimiques. Il emploie des acides, alcools, esters, aldéhydes, cétones, ...

L'établissement se compose principalement :

- d'un atelier de fermentation permettant la production de molécules aromatiques (repéré en vert sur le schéma suivant) ou d'enzymes (repéré en bleu) :



- un atelier de fermentation acétaldéhyde par bioconversion de l'éthanol (réaction biochimique entre des levures et de l'éthanol) ;
- de 2 ateliers de distillation permettant :
 - . la fabrication d'acides organiques par réaction des moûts de fermentation et d'acide sulfurique dans un réacteur puis extraction par de l'hexane ;
 - . l'estérification des acides organiques par réaction avec des alcools (éthanol, butanol,...) puis extraction à l'hexane ;
 - . la distillation de l'acétaldéhyde en solution ;
 - . l'estérification par voie enzymatique: les matières premières (alcool, hexane, acide) sont injectées dans une colonne à garnissage enzymatique.
- un bâtiment de stockage de produits intermédiaires (notamment, les ingrédients de fermentation et de distillation, les solvants,...) ;
- une zone de stockage vrac et de chargement/déchargement de produits inflammables (1 cuve de 20 m³ de déchets liquides non dangereux et une cuve de 20 m³ d'éthanol) ;
- une zone de stockage d'adjuvants en cuves : ammoniacque, soude, acides phosphorique, sulfurique, nitrique ;
- une zone de stockage d'alcool sur rétention ;
- un local de stockage d'huiles ;
- une zone de stockage de déchets non dangereux en bennes ;
- d'autres installations connexes (ou « utilités ») : station de production de froid par tour aéro-réfrigérante ; station de compression Froid (fluide frigorigène : HFC404A), compression d'air, production de vapeur (dont installation de combustion fonctionnant au gaz, composée de 2 chaudières de 2,8 et 3,9 MW), station de distribution de fioul domestique, station de traitement biologique des effluents liquides, station de lavage de conteneurs, stockage de déchets, transformateur électrique HT/BT, stockage de lubrifiants ;
- des réseaux d'eau : eaux de forage, eaux de procédé, eaux de refroidissement, eaux pluviales, eau potable (issue du réseau AEP de la commune), eaux usées ;
- une station d'épuration biologique interne ;
- des bureaux administratifs et des laboratoires (contrôles Qualité, pilotes de fermentation, recherche).

1.3 Projets d'extension SOUSTONS (cf. plan « Plan masse - Implantation extension »)

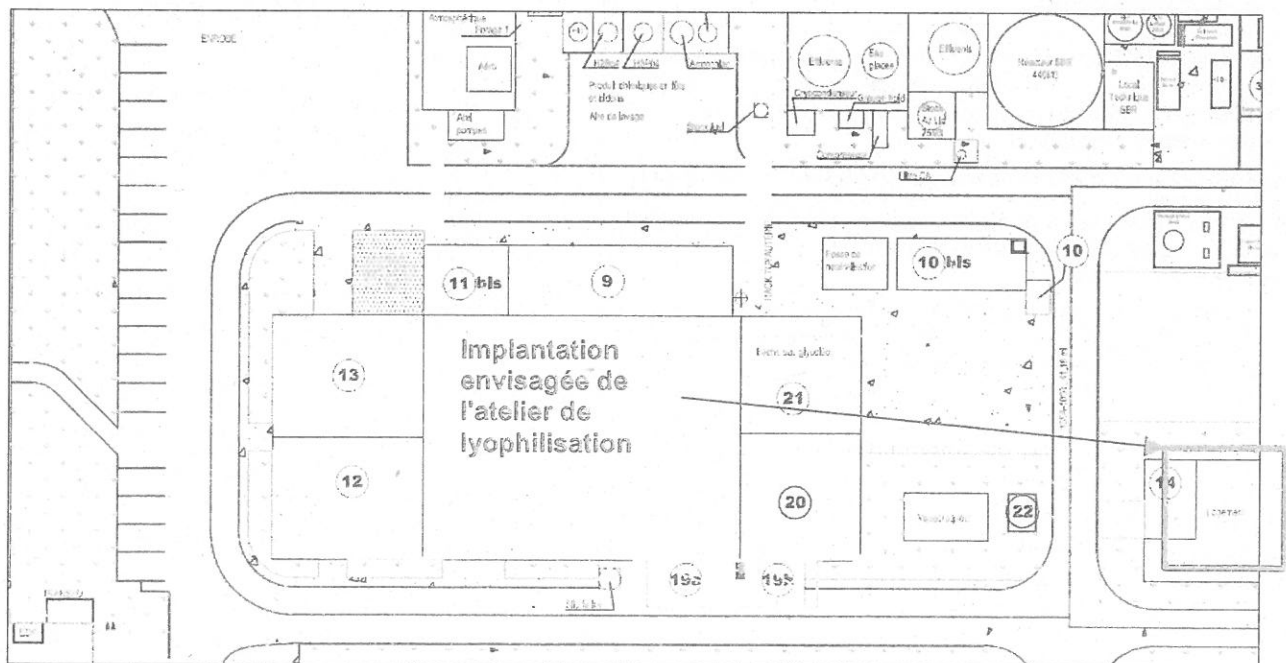
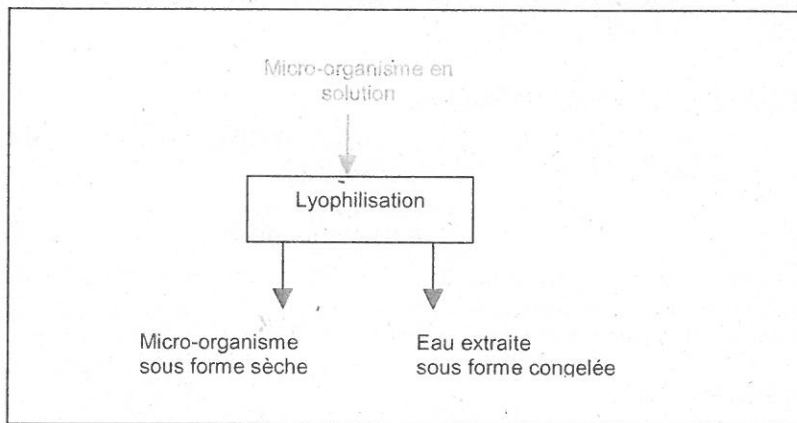
La société SAFISIS envisage d'augmenter ses capacités de production de microorganismes lesquels seraient produits sous forme sèche et d'enzymes.

Cette augmentation se traduit par :

- une extension des capacités de production dans le « Hall de fermentation » avec l'installation de deux fermenteurs de 72 et 22 m³ de conception identique aux réacteurs existants ;
- la création d'un atelier dédié au séchage de microorganismes par lyophilisation et au conditionnement des produits obtenus. Cet atelier serait construit en lieu et place du local de stockage des conditionnements vides (indice 14 du plan masse).

La lyophilisation consiste à sécher et déshydrater un produit liquide en deux étapes : le produit est tout d'abord congelé à très basse température puis il est déshydraté par décongélation sous vide. L'eau est ainsi extraite directement depuis une forme solide (produit congelé), vers une forme gazeuse (eau évaporée), sans passer par la forme liquide.

Les lyophilisateurs intègrent les équipements de congélation et de séchage.



Des modifications interviennent également. Elles se traduisent comme suit :

- le remplacement d'une des deux chaudières existantes ;
- l'installation :
 - d'une seconde tour aéro-réfrigérante ;
 - d'un compresseur d'air supplémentaire (pour l'alimentation des fermenteurs) ;
 - d'un second réacteur de traitement biologique des eaux résiduaires (réacteur SBR).
- la démolition du vapocraqueur (situé sur le « Plan masse » entre les indices 20 et 14) et son remplacement par un local de stockage des conditionnements vides.

2 SITUATION ADMINISTRATIVE

2.1 Arrêté préfectoral d'autorisation

Les installations sont réglementées par l'arrêté préfectoral du 3 juillet 2013.

2.2 Directive IED

Par courrier du 3 décembre 2013 à Monsieur le Préfet des Landes, il a été donné acte à la société SAFISIS de la modification du classement induite par la directive IED. Les installations visées par cette dernière sont identifiées par les rubriques 3000.

2.3 Classement et caractéristiques des installations

En prenant en compte les projets de l'exploitant, les activités/installations qui sont actuellement et seront exercées sur le site de SOUSTONS, sont ainsi caractérisées :

Activité	Rubrique	Régime	Observation
Fabrication, en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques tels que : hydrocarbures oxygénés notamment alcools, aldéhydes, cétones, acides carboxyliques, esters, et mélanges d'esters, acétates, éthers, peroxydes et résines époxydes	3410.b)	A	Pas de critère de classement Cette activité concerne l'atelier de distillation et de fabrication d'acétaldéhyde par bioconversion de l'éthanol
Fabrication, en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits pharmaceutiques, y compris d'intermédiaires	3450	A	Pas de critère de classement Cette activité concerne les ateliers de distillation
Fabrication de liquides inflammables (acétone, acétaldéhyde, propanol, etc ..., acides, esters), par fermentation, estérification, distillation ou extraction, sans feu nu ou risque d'inflammation équivalent. Rectification d'alcools méthyliques, éthyliques et propyliques.	1431	A	Pas de critère de classement <u>Quantité totale maximale : 80 t (*)</u>
Mélange, traitement, emploi à chaud de liquides inflammables de la 1 ^{ère} catégorie : extraction à l'hexane ou avec un solvant alimentaire équivalent La quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est supérieure à 10 t	1433.B.a	A	<u>Quantité totale équivalente : 34 t</u>
Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 représentant une capacité équivalente totale inférieure à 100 m ³	1432.2.a	A	Liquides extrêmement inflammables : - rack acétaldéhyde (cat. A) : 4 m ³ soit 40 m ³ éq Liquides inflammables de la 1 ^{ère} catégorie : - cuves 20 m ³ éq de vrac éthanol - parc à fûts : 172 m ³ éq <u>Quantité totale équivalente : 232 m³</u>

Atelier de fermentation (réacteurs de fermentation de différentes tailles) Le volume total des réacteurs ou fermenteurs étant supérieur à 100 m ³	2265.1	A	<u>Volume total : 110 m³</u> Avec extension des capacités de production dans le hall de fermentation avec l'installation de 2 fermenteurs ⇒ <u>Capacité totale de 210 m³</u>
Fabrication par fermentation d'acide butyrique et d'autres acides organiques alimentaires	2270	A	Pas de critère de classement
Fabrication de levures	2275	A	Pas de critère de classement
Production d'alcools par distillation La capacité de production exprimée en équivalent alcool pur étant supérieure à 30 hl/j, mais inférieure ou égale à 1300 hl/j	2250.2	D	Capacité de production maximale exprimée en alcool absolu : 500 l/j
Installation de combustion Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou la biomasse La puissance thermique maximale de l'installation étant supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	2910-A-2	D	2 chaudières fonctionnant au gaz naturel - Puissance totale : 2,8 + 3,9 = 6,7 MW Remplacement de la chaudière de 2,8 MW par une chaudière de 3,9 MW ⇒ <u>Puissance totale : 2 x 3,9 = 7,8 MW</u>
Mise en œuvre d'organismes génétiquement modifiés de classe de confinement 1, dans un processus de production industrielle Utilisation d'organismes génétiquement modifiés de classe de confinement 1	2680.1	D	Pas de critère de classement
Procédé de chauffage utilisant un corps organique comme fluide caloporteur Lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est supérieure à 100 l, mais inférieure à 1 000 l	2915-1-b	D	<u>Point d'éclair du fluide : 200 ° C ;</u> <u>fluide chauffé à 300 ° C</u> <u>Volume 990 litres</u>
* Installation de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW	2921.b	D	1 TAR de 1 300 kW Implantation d'une seconde TAR ⇒ <u>Puissance thermique évacuée : 2900 kW</u>
Broyage, déchetage de substances végétales ou de produits organiques naturels La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 100 kW mais inférieure ou égale à 500 kW	2260.2.b	D	<u>Puissance = 200 kW</u>

Tableau 1 : A = Autorisation ; D = Déclaration

(*) en outre:

- la quantité d'acétaldéhyde présente dans l'établissement (en cours + dépôt) ne doit pas dépasser 9,6 tonnes,
- les liquides inflammables stockés dans la même cuvette de rétention ou manipulés dans le même atelier que le liquide extrêmement inflammable (acétaldéhyde) sont assimilés à des liquides extrêmement inflammables. Leur quantité ajoutée à celle de l'acétaldéhyde ne doivent pas dépasser 9,6 tonnes. La société SAF-ISIS doit être en mesure de justifier le respect de cette limite (configuration des installations, procédures, inventaire).

En gras : modifications apportées aux installations

*** Remarques**

Le décret n° 2013-1205 du 14 décembre 2013 modifiant la nomenclature des installations classées, a modifié la rubrique 2921, comme suit :

2921	Installation de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW	E DC
------	---	---------

E = Enregistrement ; D = Déclaration ; Soumis au contrôle périodique

Activité	Rubrique	Régime	Observation
Emploi ou stockage d'acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, formique à plus de 50 %, nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 %, phosphorique à plus de 10 %, sulfurique à plus de 25 %, anhydride phosphorique La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 50 t	1611	NC	Acide phosphorique 75% : 5,8 t Acide sulfurique 96% : 4,6 t Acide nitrique 69% : 8 t <u>Total : 18,4 t</u>
Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 t	1630.B	NC	<u>Quantité totale : 11 t</u>
Emploi ou stockage de combustibles La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 2 t	1200	NC	Stockage de peroxyde d'hydrogène <u>Quantité totale = 300 kg</u>
Ateliers de charge d'accumulateurs La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 50 kW	2925	NC	<u>P = 12,5 KW</u>

Tableau 2 : NC = Non Classable mais proches ou connexes des installations du régime A

Les tableaux 1 et 2 ci-dessus permettent notamment de constater que les régimes de classement des activités/installations suivantes qui ont subies des changements :

- Atelier de fermentation (rubrique 2265.1) ;
- Installation de combustion (rubrique 2910.A.2) ;
- Installation de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (2921.b)

ne sont pas modifiés.

Toutefois, les caractéristiques de ces activités/installations ayant évoluées, l'inspection des installations propose de prendre en compte leur réactualisation dans le projet d'arrêté complémentaire joint au présent rapport.

3 APPRECIATION DES MODIFICATIONS APPORTEES PAR L'EXPLOITANT

La circulaire du 14 mai 2012 sur l'appréciation des modifications substantielles au titre de l'article R. 512-33 du code de l'environnement prévoit que certaines modifications des installations classées autorisées, qualifiées de modifications substantielles, doivent faire l'objet d'une nouvelle procédure d'autorisation. Sur la base de cette circulaire, il convient de considérer qu'il y a modification substantielle dans les 3 situations suivantes :

- la première situation survient lorsque la modification conduit à dépasser, pour la capacité totale de l'installation, certains seuils de la nomenclature ICPE, ou de la directive IPPC / IED, faisant changer l'installation de régime réglementaire ;

Il est à noter que :

- les activités de fermentation et de lyophilisation ne sont pas concernées par les rubriques 3410 et 3450 (cf. point 2.4 du présent rapport), qui visent les ateliers de distillation et l'atelier de fabrication d'acétaldéhyde ;
- seule l'activité de mise en œuvre d'un procédé de fermentation soumise au régime de l'autorisation visée par la rubrique 2265, est impactée, avec le volume total des réacteurs ou fermenteurs passant de 110 m³ à 210 m³. L'activité reste soumise au régime de l'autorisation.

Ainsi, les modifications apportées aux installations ne conduisent pas à dépasser les seuils de la nomenclature ICPE, ou de la directive IPPC / IED, et donc à un changement de régime réglementaire.

- la deuxième s'impose lorsque sont dépassés certains seuils réglementaires portant sur l'ampleur de la modification. Ces seuils sont définis par l'arrêté du 15 décembre 2009 fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R. 512-33, R. 512-46-23 et R. 512-54 du code de l'environnement. Lorsque l'ampleur de la modification dépasse ces seuils, la réalisation d'une nouvelle procédure d'autorisation est imposée.

Les modifications apportées n'entrent pas dans ce cadre de situation.

- la troisième situation intervient après une évaluation au cas par cas des dangers ou inconvénients pour les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1 du code de l'environnement entraînés par la modification. La modification est substantielle si elle est de nature à entraîner des dangers ou inconvénients « significatifs ».

Les éléments apportés dans le point 4 du présent rapport permettent de conclure que les modifications apportées n'étant pas de nature à entraîner des dangers ou inconvénients « significatifs », celles-ci peuvent être considérées comme non substantielles.

4 ENJEUX DU DOSSIER

4.1 Pollution de l'air

Les modifications envisagées concernent des installations où ne sont pas utilisés des solvants organiques. Les consommations de solvants et les rejets de COV restent inchangés.

Les rejets de COV ne seront donc pas à l'origine d'un impact en matière d'émissions à l'atmosphère.

4.2 Rejets aqueux

Les eaux usées industrielles (eaux de procédés, eaux de lavage ateliers et aires de stockage, ...) transitent par une station d'épuration biologique interne, avant d'être rejetées dans le réseau d'assainissement communal pour ensuite être traitées dans la Station d'Épuration Communale de Port-Albret.

La STEP interne fonctionne par bâchées : réacteur biologique séquentiel (SBR) à boues activées. Elle assure un abattement de la DBO5 supérieur à 97 %. Elle permet une bonne décantation et la production de peu de boues (environ 4 t par semaine). Elle est complétée par une déphosphatation (coagulation et floculation, par des sels de fer ou d'aluminium).

Les volumes d'eaux traités par la station d'épuration du site avant rejet vers la station intercommunale ont été de l'ordre de 70 m³/j en 2012 et en 2013 (moyennes annuelles). L'augmentation des capacités de production envisagée se traduira par une augmentation des rejets liquides qui devraient atteindre 135 m³/j.

Le procédé de séchage par lyophilisation ne conduit à aucune émission particulière hormis l'eau évaporée qui est éliminée sous forme liquide après décongélation, et les rejets liquides correspondants aux solutions de nettoyage utilisées. Ces rejets, inclus dans les 135 m³/j mentionnés ci-dessus, seront d'environ 8 m³/j. Ils seront traités par la station d'épuration de SAFISIS puis ils seront rejetés vers la STEP de Port d'Albret.

La convention de raccordement SIEAM (gestionnaire du réseau d'assainissement collectif)/SAFISIS du 2 décembre 2009 limite le débit des effluents prétraités à 100 m³/j (avec un seul réacteur SBR).

En vue de l'installation d'un second réacteur SBR, l'exploitant indique qu'un avenant à cette convention a été signé le 6 mars 2014. Celui-ci prévoit la possibilité pour SAFISIS de doubler les flux rejetés. Ainsi, le volume des effluents à traiter sera au maximum de 200 m³/j.

Le projet de prescriptions techniques prévoit de réactualiser l'article 4.3.10.1 de l'arrêté préfectoral du 3 juillet 2013, notamment celles concernant les valeurs limites en flux des eaux résiduaires avant rejet dans la station d'épuration collective.

Il est à noter que la capacité de traitement de référence de la STEP de Port d'Albret est de 8000 m³/j hors période estivale et de 20000 m³/j en période estivale. Le débit d'effluent rejeté par SAFISIS, aura un impact minime sur la charge hydraulique totale (2.5% hors période estivale et 1.0% en période estivale). Les rejets ne devraient pas contribuer à la dégradation d'aucun milieu sensible.

4.3 Bruits

Le remplacement d'une des deux chaudières existantes et l'installation d'un nouveau compresseur dans un local déjà insonorisé ne devrait pas générer des nuisances sonores supplémentaires.

Les événements des nouveaux fermenteurs seront équipés de silencieux tels que déjà installés sur les fermenteurs existants.

Le dossier indique qu'un soin particulier sera porté sur le choix de la nouvelle tour aéro réfrigérante et en particulier sur le niveau sonore induit par l'installation. Celle-ci répondra aux MTD, avec un niveau acoustique plus faible que celui de la TAR existante.

L'exploitant précise que la TAR actuellement en place sera maintenue en état en cas de secours et/ou en appoint dans le cadre d'un besoin de frigories supplémentaires et/ou d'une extension des installations de production.

Il est à noter que les résultats de la dernière campagne des niveaux sonores réalisée en juillet 2013 montrent que le site est en conformité avec les valeurs limites sonores fixées aux articles 6.2.1 (émergence) et 6.2.2 (en limite de propriété) de l'arrêté préfectoral du 3 juillet 2013.

L'atelier de lyophilisation sera doté d'une salle technique insonorisée où seront installés les équipements susceptibles d'être bruyants (pompes et compresseurs).

Les mesures de protection spécifiques contre le bruit qui sont déjà ou seront mises en œuvre, devront permettre de respecter les valeurs limites fixées par les articles 6.2.1 et 6.2.2 de l'arrêté préfectoral du 3 juillet 2013.

4.4 Déchets

Aucun nouveau type de déchet ne sera produit par les nouvelles installations.

4.5 Odeurs

Les événements des nouveaux fermenteurs seront dotés d'équipements de pulvérisation de masquant/neutralisant d'odeurs tels que déjà installés sur les fermenteurs existants.

Le projet de prescriptions techniques prévoit dans son article 3, que les nouveaux fermenteurs de 72 et 22 m³ soient équipés d'une installation de masquage d'odeurs ou de désodorisation.

Le second réacteur de traitement des eaux résiduaires sera, comme pour le réacteur existant, équipé d'une centrale de désodorisation.

Les dispositions de mise en place du second réacteur devront permettre de respecter les prescriptions fixées par les deux premiers paragraphes de l'article 3.1.3 de l'arrêté préfectoral du 3 juillet 2013.

La lyophilisation est un procédé de séchage sans aucune émission à l'atmosphère et donc sans aucune émission odorante.

Les rejets atmosphériques des nouvelles installations ne devraient pas être à l'origine d'émissions d'odeurs.

4.6 Impact sur le paysage, la faune et la flore

Le remplacement d'une des deux chaudières existantes, l'installation d'un nouveau compresseur et de deux nouveaux fermenteurs dans des bâtiments existants sera sans conséquence sur le paysage.

L'installation d'une seconde tour aéro réfrigérante, d'un second réacteur de traitement des eaux résiduaires et d'un bâtiment destiné à recevoir l'atelier de séchage modifiera le paysage côté Sud, c'est-à-dire celui orienté vers l'intérieur de la zone industrielle.

Les modifications envisagées ne devraient conduire à aucun impact nouveau sur la faune et la flore.

4.7 Trafic

La création d'un atelier de séchage sur le site (ces activités de séchage sont actuellement sous-traitées : envoi du produit intermédiaire à sécher et retour du produit fini sec), réduira le trafic de camions.

4.8 Extension géographique

Les extensions envisagées seront menées sur l'emprise du site actuel.

4.9 Risques accidentels

Les modifications qui seront apportées concernent des installations où ne sont pas utilisés des produits inflammables, corrosifs ou explosifs. Les conséquences d'un éventuel accident ne sont pas susceptibles d'entraîner des dommages à l'extérieur du site ou des effets dominos. Les zones d'effets létaux et irréversibles actuelles et la classe de probabilité associée aux effets débordants des limites du site restent inchangées.

5 AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES - PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PROPOSEES

Au regard des critères d'appréciation et consignes délivrés par la circulaire ministérielle du 14 mai 2012, les modifications apportées ne constituent pas des modifications substantielles nécessitant une procédure de demande d'autorisation avec enquête publique. Effectivement, au regard des éléments contenus dans le dossier, les modifications projetées par la société SAF ISIS n'engendrent pas d'impact supplémentaire sur le milieu physique, le paysage, le milieu naturel et l'environnement humain du site.

Toutefois, compte tenu des modifications apportées, l'inspection des installations propose d'appliquer à l'exploitant par la voie d'un arrêté préfectoral complémentaire pris au titre de l'article R.512-33 du Code de l'Environnement, les prescriptions du projet ci-annexées, destinées à réactualiser certaines prescriptions, en particulier celles concernant :

- le classement des installations classées et autres activités ;
- les valeurs limites d'émissions des eaux résiduaires avant rejet dans la station d'épuration collective.

Il est à noter que la circulaire précitée rappelle qu'un exploitant n'est pas tenu d'attendre la signature de cet arrêté complémentaire pour exploiter son installation modifiée d'une manière non substantielle.

6 POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Le 12 juin 2014, l'inspection des installations classées a communiqué pour positionnement, le projet de prescriptions techniques annexées au présent rapport.

Dans sa réponse en date du 13 juin 2014, l'exploitant n'a émis aucune remarque de fond sur le projet de prescriptions techniques.

7 CONCLUSION - PROPOSITION DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

La société SAFISIS a porté à la connaissance du préfet son projet d'extension des installations qu'elle exploite sur son site sis Zone Artisanale à SOUSTONS

Nous proposons qu'une suite favorable soit donnée au présent porter à connaissance, sous réserve qu'il soit fait application des prescriptions techniques ci-jointes, qui doivent être imposées à l'exploitant par voie d'arrêté préfectoral complémentaire pris dans les formes de l'article R.512-33 du Code de l'Environnement, c'est à dire après avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

L'Inspecteur de l'Environnement,


M. FOURGOUS

