



PRÉFET DE LA RÉGION
NORD - PAS-DE-CALAIS

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

Unité Territoriale
de Béthune
Centre Jean Monnet I
12 Avenue de Paris
Entrée Asturias Bat A
62400 BETHUNE

Horaires d'ouverture :
08h30–12h00 / 14h00–
17h30

Affaire suivie par :

Fabien BAUDUIN
Tél : 03 .21.63.69.16
Fax : 03 21.01.57.26
fabien.bauduin@developpement-durable.gouv.fr

Béthune, le 11 juillet 2012

**RAPPORT DE L'INSPECTION
DES INSTALLATIONS
CLASSEES POUR PASSAGE
AU CODERST**

EQUIPE B1
N° GIDIC : 070.00991

Type d'établissement : A/PR

FB/CC EQUIPE B1 98-2012

HERTA_SAINT-POL-SUR-TERNOISE_RAPPORT_070.00991_11072012

Assujettissement TGAP : non

Objet : Modification d'installations – mise en place d'une nouvelle ligne de production de jambons
– Sté HERTA à SAINT-POL-SUR-TERNOISE

Référence : transmission préfectorale du 2 janvier 2012 – affaire suivie par Mme BLONDEL
transmissions de l'exploitant des 23 mars, 22 juin et 4 juillet 2012.

Raison sociale : HERTA

Adresse du siège social : 7, Boulevard Pierre Carle – 77446 NOISIEL

Adresse de l'établissement : Zone Industrielle – Route d'Ostreville
62130 SAINT-POL-SUR-TERNOISE

Activité : Préparation industrielle de produits à base de viande

Contact dans l'entreprise : M. Jérôme DURLENT, responsable projet
tél : 03.21.04.19.00
courriel : jerome.durlent@fr.nestle.com

Sommaire

Annexes

1. Objet du rapport
2. Présentation de l'établissement
3. Examen de la demande
4. Conclusions et propositions

1. liste des installations classées de l'établissement
2. projet d'arrêté codificatif

.../...

I - Objet du rapport :

La société HERITA exploite à SAINT-POL-SUR-TERNOISE des installations de fabrication de produits préemballés à base de viande. Elle a déposé une demande visant à obtenir une modification des prescriptions de son arrêté portant autorisation d'exploiter, en vue de l'implantation d'une nouvelle ligne de production de jambons.

Cette demande est établie dans les conditions prévues par l'article R.512-33-II du code de l'environnement.

Le présent rapport a pour objet de proposer une refonte des prescriptions réglementaires applicables à l'établissement, en vue d'encadrer l'exploitation de cette nouvelle installation et d'améliorer la lisibilité des différents actes administratifs dont bénéficie la société HERITA.

II – Présentation de l'établissement :

1) Historique de l'activité et description des installations

Le site HERITA de SAINT-POL-SUR-TERNOISE trouve son origine en 1976, dans la création de la Société de Produits Alimentaires de l'Artois (SOPAA), dont le capital est détenu intégralement par le groupe NESTLE depuis 1987. L'usine produit des jambons et épaules cuites, des croque-monsieur, des knackis et des produits dits « secs », tels que les lardons. L'effectif en 2010 était de près de 1 200 personnes dont 874 permanents.

Le site comporte un bâtiment principal de 26 000 m² sur deux niveaux, accueillant :
au rez-de-chaussée :

- un réfectoire, des bureaux et locaux sociaux
- les locaux de réception knackis et jambon
- les lignes de fabrication et de conditionnement jambon, knackis et produits secs
- les locaux d'expédition
- les installations de surgélation
- des ateliers de charge de batteries

au sous-sol :

- des bureaux et locaux sociaux
- une ligne de cuisson jambon
- les lignes de fabrication et de conditionnement croque-monsieur
- le magasin général (stockage d'emballages)
- les stockages de sel et d'épices, de sciure
- le dépôt d'os
- le stockage de bacs plastiques
- les locaux de stockage d'huiles et de solvants, de détergents et d'acides (acide chlorhydrique et acide sulfurique)
- les salles des machines 2, 6 et 7
- un atelier de maintenance et des locaux techniques (local compresseurs, local transformateur, local pompes à vide...)

Les autres bâtiments du site se composent d'une chaufferie, d'une centrale froid (salle des machines n°8) et des locaux « aspiration » n°1 et n°2.

L'usine comporte quatre salles des machines (SDM) de production de froid à l'ammoniac :

- la SDM2 produit du froid pour les ateliers de réception et de fabrication de saucisses ; le froid est distribué à l'aide d'eau glycolée à -8°C et d'ammoniac liquide à -42°C ;
- La SDM 6 produit du froid pour différents ateliers de fabrication de poitrines et de jambons, sous forme d'ammoniac liquide et/ou d'eau glycolée ;
- La SDM7 produit du froid uniquement sous forme d'eau glycolée à -8°C pour différentes salles et stockages frigorifiques ;
- La SDM8 (venant en remplacement des anciennes SDM3 et 4) alimente en froid à l'aide d'un fluide transport (alcali à -23°C) les différents échangeurs de refroidissement de saumure des ateliers saucisses et jambons et les deux cellules « MAURER » (tunnels de refroidissement).

L'énergie thermique consommée sur le site est essentiellement destinée à la fabrication, qui nécessite la production de vapeur d'eau à 165 °C.

En 2009, les 57 130 tonnes de produits finis fabriqués par l'usine et, dans une moindre mesure, le chauffage des locaux, ont nécessité 45 700 tonnes de vapeur. En prenant en compte la démarche de réduction du ratio tonne vapeur / tonne produit et les économies d'énergie liées aux améliorations apportées aux installations, les besoins annuels futurs sont évalués à 48 600 tonnes de vapeur.

2) Description du procédé et portée des modifications

Le projet nécessite la construction d'une extension des bâtiments, d'une surface de 2 700 m², sur deux niveaux. Il prévoit également l agrandissement sur 4 000 m² du parking actuel.

Cette extension abritera les nouvelles installations de production de jambon, qui se substitueront à la ligne actuelle, où les phases de cuisson et de refroidissement s'effectuent par arrosage (eau chaude à 70 °C / eau saumurée réfrigérée à -8°C).

Les différentes étapes de fabrication du jambon se décomposent comme suit :

La viande fraîche, sous forme de jambons entiers ou de morceaux pré découpés et triés, est réceptionnée au niveau des quais de déchargement dédiés. Après contrôle de sa qualité et en fonction de ses caractéristiques, le produit est dirigé vers la filière « jambon » ou la filière « knacki ».

Les jambons sont ensuite désossés, découennés, et dénervés manuellement. Une injection de saumure (eau et sel) est pratiquée avant barattage, opération de malaxage visant à attendrir la viande. Afin de reconstituer un jambon de poids et de dimensions standardisés, les différentes pièces de jambon sont réassemblées dans un moule, la couenne étant ajoutée ou non à cette étape et avant cuisson.

A ce stade, l'immersion des jambons sous moule dans des bains d'eau adoucie remplacera l'actuel procédé de cuisson.

Après démolage et stockage sous vide, le jambon est tranché, conditionné, puis expédié.

Aucune modification ne sera effectuée sur les lignes de fabrication d'autres produits (knackis, produits secs, croque-monsieur).

Pour les besoins de la nouvelle ligne de fabrication, un compresseur d'ammoniac sera ajouté (salle des machines n°7), sans changement de la capacité totale d'ammoniac présente sur le site. Enfin, une nouvelle réserve d'eau sera créée afin d'assurer le fonctionnement du système d'extinction automatique dont disposera l'extension.

Le projet s'accompagnera d'une redéfinition des circulations au sein de l'établissement.

Les autres installations ne subiront aucune modification.

3) Situation administrative

L'établissement est principalement soumis à autorisation sous les rubriques 1136.B (emploi d'ammoniac), 2220.1 (préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale), 2221.1 (préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale), 2230.1 (réception, stockage, traitement, transformation,... du lait ou de produits issus du lait), 2661.1.a (transformation de polymères).

Depuis le 23 mars 2012, date d'application du décret n°2012-384 modifiant la nomenclature des installations classées, l'établissement est également soumis à autorisation sous la nouvelle rubrique 3642, relative au traitement et à la transformation des matières premières animales et végétales. Cette rubrique découle de l'application de la directive n°2010/75 du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (« IED »), appelée à remplacer la directive « IPPC » et à étendre son champ d'application à de nouvelles activités industrielles.

La nouvelle directive IED, dont la transposition débute, vise principalement à :

- rationaliser la législation européenne en réunissant, dans un même texte, l'ensemble des directives relatives aux émissions industrielles relatives aux grandes installations de combustion, à l'incinération des déchets, aux émissions de solvants et à l'industrie du dioxyde de titane,
- renforcer et préciser le rôle des documents sectoriels de référence dits « BREF » (documents européens sur les techniques de réduction des émissions en polluants) dans la détermination par les autorités compétentes des conditions d'exploitation,

- introduire des dispositions en matière de révision périodique des conditions d'autorisation,
- renforcer les obligations des États membres en matière de contrôle des installations,
- renforcer, en cohérence avec la stratégie thématique sur la protection des sols et le projet de directive « sols », les dispositions relatives à la fermeture et la remise en état des sites.

Les rubriques, les caractéristiques des installations et les seuils d'activité actualisés du site HERTA sont répertoriés dans le tableau joint en annexe 1.

Sur le plan de la législation sur les installations classées, l'exploitation est à ce jour réglementée par un arrêté préfectoral d'autorisation du 23 décembre 2003, modifié et complété à diverses reprises :

- arrêté préfectoral n° 2010-257 du 18 novembre 2010 ;
- arrêté préfectoral n° 2007-242 du 16 octobre 2007 ;
- arrêté préfectoral n° 2006-200 du 16 août 2006 ;
- arrêté préfectoral n° 2004-108 du 11 mai 2004,

indépendamment du projet d'arrêté présenté en CoDERST le 29 mars 2012 en vue de réglementer l'exploitation d'une nouvelle chaufferie biomasse.

III – Examen de la demande :

1) Contenu du dossier

Le dossier se compose des éléments suivants :

- la description du contexte du projet, incluant les informations liées à la société HERTA, l'objet de la demande et la situation administrative actualisée ;
- la description des installations projetées, comportant leur localisation, les procédés de fabrication mis en œuvre correspondant aux différents types de produits commercialisés ainsi que l'organisation des étapes de fabrication, les caractéristiques techniques des installations (équipements, stockages, utilités,...), les données de base relatives aux substances utilisées...;
- l'incidence du projet sur les différents volets environnementaux (insertion physique, incidence sur les ressources en eau, les sols et la qualité de l'air, impact sonore, gestion des déchets, impact sur le trafic routier) ;
- l'impact sanitaire des nouvelles installations ;
- une note sur les investissements liés à la protection de l'environnement ;
- une analyse des risques, comportant l'identification et la caractérisation des potentiels de danger liés aux nouvelles installations et au contexte de leur implantation, la modélisation des scénarii majeurs, et une étude de réduction de ces risques ;
- une notice d'hygiène et de sécurité ;
- des documents annexes notamment des plans, les documents d'urbanisme, la convention de rejet au réseau d'assainissement, les calculs de dimensionnement des besoins en eau d'extinction d'incendie et de rétention de ces eaux, la simulation de la dispersion des fumées réalisée dans le cadre de l'étude d'impact sanitaire, l'analyse préliminaire des risques, la cartographie des modélisations de l'étude de dangers, l'étude foudre, etc...

2) Impact lié aux modifications projetées

- **Biodiversité / faune / flore - agriculture et consommation des terres agricoles – dispositions d'urbanisme :**

Les nouvelles installations se situent au sein du périmètre d'exploitation de l'usine, à l'intérieur d'une extension du bâtiment principal actuel, et ne requiert aucune acquisition de terrain, ou démolition de constructions. Le site n'est pas situé au sein d'une zone de protection ou d'inventaire de milieu naturel. Les modifications sont compatibles avec les règles d'urbanisme en vigueur.

- **Paysage :**

L'extension sera érigée dans la continuité du bâtiment principal actuel, à l'Est de celui-ci et sans dépassement en hauteur. Cette construction ne sera pas visible depuis la route d'Ostreville qui longe le site, l'impact prédominant étant relevé depuis les entreprises situées dans la zone industrielle, en limite de propriété Est du site.

- **Déplacements :**

En tenant compte de l'augmentation du trafic liée au projet, le trafic généré par la Sté HERTA est évalué à environ 70 poids-lourds par jour (dont 3 % correspondant au projet, représentant une augmentation de 2 véhicules par jour) et 1191 véhicules légers (sans augmentation). Au regard des comptages mentionnés au dossier, la part du trafic imputable au projet serait comprise entre 0,1 % et 2,4 % selon les axes empruntés.

L'impact du fonctionnement des nouvelles installations sur la circulation routière apparaît donc très limité.

- **Eau :**

La nouvelle ligne de production sera alimentée par le réseau d'adduction actuel, muni d'un dispositif de disconnection et dont l'eau sera adoucie.

Le procédé de cuisson par immersion engendrera une diminution de 75 % de la consommation d'eau liée au process, soit environ 37 300 m³ par an.

Ce procédé comportera une cuve de cuisson/refroidissement alimentée par plusieurs cuves de stockage d'eau à différentes températures échelonnées de 1°C à 85°C. La consommation d'eau liée à la ligne de production de jambon sera générée par les apponts d'eau des cuves précitées, ainsi que la vidange périodique de chaque stockage (tous les 15 à 60 jours selon le stockage).

Le mode de traitement des effluents n'est pas appelé à changer, les eaux usées industrielles étant acheminées vers le réseau d'assainissement de la Zone Industrielle puis traitées par la station d'épuration de cette zone, avant rejet vers la Ternoise.

Les eaux pluviales de voiries et de toitures seront évacuées de la même manière qu'à l'heure actuelle. Après passage dans un séparateur d'hydrocarbures, les eaux pluviales sont acheminées vers le réseau de collecte des eaux pluviales de la Zone Industrielle dont l'exutoire est la Ternoise.

L'extension des locaux actuels et du parking conduira à une augmentation des eaux pluviales de toitures et de voiries, de l'ordre de 5 600 m³ par an (pluie moyenne annuelle).

Le dossier examine la compatibilité du projet vis à vis des dispositions du SDAGE.

Une synthèse des autocontrôles réalisés en 2010 est présentée et comparée aux normes de rejets de l'arrêté d'autorisation en vigueur. Elle témoigne du respect des valeurs limites d'émission réglementaires.

Le volume de confinement nécessaire aux eaux d'extinction d'incendie, calculé en adéquation avec les besoins en eau d'extinction, est couvert par une zone permettant la rétention de 2 000 m³ grâce à l'actionnement d'obturateurs gonflables sur le réseau de collecte des eaux pluviales de ruissellement.

L'établissement dispose d'une convention de rejet avec la station d'épuration de SAINT-POL-SUR-TERNOISE, en voie de réactualisation.

- **Air :**

Les rejets atmosphériques du site proviennent :

- des gaz de combustion issus des chaudières gaz et biomasse ;
- des émissions des véhicules du personnel et des véhicules destinés aux livraisons et expéditions (matières premières, produits finis, déchets, combustible,...) ;
- des buées engendrées par les opérations de cuisson et de fumage ;
- des émissions fugitives issues des installations de réfrigération.

Ces rejets des installations de combustion sont réglementés par l'arrêté d'autorisation en vigueur. Un projet de prescriptions a été élaboré et doit être présenté lors du prochain CoDERST en vue de fixer des dispositions complémentaires relatives notamment au fonctionnement de la nouvelle chaudière biomasse (cf. rapport n° 39-2012).

L'établissement est actuellement concerné par l'arrêté ministériel du 31 mars 2008 relatif à la vérification et la quantification des émissions déclarées dans le cadre du système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre pour la période 2008-2012 ; l'exploitant établit un plan

de surveillance en application des dispositions de cet arrêté et en application de la directive 2003/87/CE établissant un système d'échange de quotas d'émissions de gaz à effet de serre dans la Communauté Européenne.

Compte tenu du nouveau procédé de cuisson par immersion, la nouvelle ligne ne générera aucun rejet atmosphérique. Le rejet de buées de l'actuelle ligne KSI sera supprimé.

L'impact sur l'atmosphère du trafic supplémentaire lié à l'augmentation d'activité, estimé à 2 poids-lourds par jour, est négligeable.

Globalement, l'impact du projet peut être considéré comme moindre sur le plan des émissions atmosphériques.

- **Bruit :**

Une campagne de mesures acoustiques a été réalisée en janvier 2010, le site étant en fonctionnement. Elle témoigne du respect des valeurs limites admissibles (niveaux de bruit et émergences), sauf de nuit en un point, en référence à des niveaux de bruit résiduels mesurés lors d'une précédente campagne. De nouvelles mesures du niveau de bruit résiduel seront effectuées lors du prochain arrêt de l'activité, qui doit être programmé.

Les émissions sonores susceptibles d'être engendrées par le projet sont liées au trafic routier (livraisons, expéditions) et au fonctionnement de la nouvelle ligne de production.

Il n'est pas attendu d'évolution sensible liée au projet, dans la mesure où la nouvelle ligne est destinée à remplacer une installation, à l'intérieur d'un bâtiment. L'augmentation du trafic, évoquée plus haut (+ 2 véhicules/jour), n'augure pas non plus de changement notable sur le plan du niveau sonore.

Depuis le dépôt du dossier, l'exploitant a identifié une tour de refroidissement comme pouvant être à l'origine du dépassement précité, en raison de la dégradation mécanique de certains éléments. Il s'est engagé à procéder à la remise en état et au réglage de ces éléments pour fin mars 2012. L'efficacité de ces actions sera contrôlée par une nouvelle mesure de la situation acoustique.

- **Déchets :**

Le dossier présente un récapitulatif des déchets générés par le fonctionnement des installations. Sont répertoriés le type de chaque déchet, son code, le tonnage annuel produit, le mode de stockage avant enlèvement, la fréquence d'enlèvement, l'identité du collecteur et la filière d'élimination.

Le projet n'aura aucune incidence sur ces données.

- **Meilleures Techniques Disponibles :**

L'établissement est visé par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement, au regard du niveau d'activité exercé au titre de la rubrique 2221. A ce titre, l'exploitant présente les performances obtenues et attendues au regard des meilleures techniques disponibles, au sens de la directive 2008/1/CE du 15 janvier 2008 dite « IPPC », relatives à la rubrique 2221 et définies dans le guide de référence « FDM » (industries alimentaires, des boissons et laitières).

- **Volet sanitaire :**

Le volet sanitaire prend en considération la circulaire DGS n°2001-185 du 11 avril 2001 ; il comporte notamment une identification des risques liés aux nouvelles installations et des agents pouvant être émis, dans les domaines de l'eau, du bruit et des déchets. L'absence de rejet atmosphérique issu des nouvelles installations, qui mettent en œuvre un procédé de cuisson par immersion, a conduit l'exploitant à exclure l'évaluation de l'impact sanitaire dans le domaine de l'air.

A l'issue de cet examen, aucun agent n'est retenu en matière de rejets aqueux et de production de déchets. L'étude ne comporte donc pas de quantification de l'exposition et de calcul d'Excès de Risque Individuel.

Sur le plan des émissions sonores, l'exploitant indique que les niveaux de bruit constatés à l'occasion des dernières mesures ne sont pas considérés comme source d'effet sur la santé. Même si, comme cela est mentionné plus haut, il n'est pas attendu d'évolution du contexte sonore par suite des modifications envisagées, la situation acoustique globale du site devra être réexaminée à l'issue des travaux d'amélioration précisés dans le volet « bruit » du présent rapport.

L'exploitant conclut en l'absence d'impact sanitaire lié au projet.

- **Risques :**

L'étude de dangers menée dans le cadre de l'extension comporte une analyse des risques liés :

- à l'environnement naturel ;
- aux activités humaines extérieures à l'établissement ;
- aux produits mis en œuvre ;
- aux produits stockés.

Elle examine les effets dominos sur les nouvelles installations liés aux scénarii développés dans les études de dangers antérieures (explosion d'un nuage de gaz au niveau de la chaufferie gaz, incendie du stockage des emballages, dispersion d'ammoniac, incendie du stockage de biomasse).

L'analyse préliminaire des risques présente l'ensemble des scénarii d'accident susceptibles de se produire au niveau des nouvelles installations. Ceux-ci sont cotés en gravité.

A l'issue de cette démarche, aucun scénario n'est considéré comme accident majeur potentiel, les effets pouvant être générés n'étant pas susceptibles d'être ressentis à l'extérieur de l'établissement.

Enfin, l'étude décrit les moyens de protection et d'intervention présents au sein de l'usine ainsi que l'organisation mise en œuvre dans le domaine de la sécurité.

3) Conclusion générale sur l'impact de l'extension

En conclusion, les travaux décrits n'entraînent pas de nouveaux dangers ou inconvénients significatifs pour les intérêts visés aux articles L.211-1 et L.511-1 du code de l'environnement.

Par ailleurs, et en application des dispositions de l'arrêté du 15 décembre 2009 modifié fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R.512-33, R.512-46-23 et R.512-54 du code de l'environnement, est réputée substantielle toute modification des capacités de production supérieure ou égale à 75 tonnes/jour pour la rubrique 2221.

Pour mémoire, le critère de classement sous cette même rubrique introduit par la nomenclature des installations classées est la quantité de produits entrant.

Le dossier de demande d'autorisation initial en date du 27 mars 2002 mentionnait une production globale de 55 149 tonnes/an (soit 151 tonnes/jour), le prévisionnel annoncé par l'exploitant pour 2012 est lui de 63 601 tonnes/an de produits finis (soit 174 tonnes/jour).

En tout état de cause le seuil de l'arrêté du 15 décembre 2009 ne sera pas atteint.

4) Avis émis sur le projet

Le dossier a été transmis à l'Agence Régionale de Santé en vue de la préparation d'un avis de l'Autorité Environnementale, conformément aux dispositions du décret n°2011-210. Or, l'examen de la demande ayant montré que le projet ne constituait pas une modification substantielle, cet avis n'est pas requis.

Les remarques de l'ARS ont porté sur :

- l'absence de volet sanitaire et d'information sur les MTD concernant les rejets atmosphériques dans le dossier ;
- l'absence d'étude du risque de nuisances olfactives, notamment liées au fumage des lardons ;
- la représentativité de l'étude acoustique effectuée en janvier 2010 et l'estimation des niveaux de bruit générés par les projets (chaudière biomasse et remplacement d'une ligne de production), la présence d'une non-conformité réglementaire sans qu'aucune mesure de réduction ne soit exposée dans le dossier.

Le III.2 « *bruit* » du présent rapport traite de l'impact sonore des nouvelles installations et des actions correctives engagées. S'agissant des rejets atmosphériques, le volet correspondant n'a pas été approfondi compte tenu du nouveau mode de cuisson, par immersion, générant un impact globalement moindre sur ce plan.

IV – Conclusions et propositions :

Au regard des éléments susmentionnés, nous proposons à M. le Préfet du Pas-de-Calais d'imposer à l'exploitant, par voie d'arrêté préfectoral complémentaire et codificatif, pris dans les formes prévues à l'article R.512-31 du code de l'environnement et après avis du CoDERST, les prescriptions reprises dans le projet joint au présent rapport.

Ce document a fait l'objet d'échanges avec l'exploitant, les observations duquel ont été prises en compte.

Lors d'une visite de l'établissement menée le 29 juin 2012, les travaux effectués dans le cadre du présent projet et ceux concernant la chaudière biomasse et son stockage d'alimentation, autorisés par arrêté du 14 mai 2012, ont pu être visualisés. Cette visite n'a pas donné lieu à des observations particulières.

L'inspecteur des Installations Classées,

Fabien BAUDUIN.

Vu et transmis avec avis conforme à *Monsieur le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement – Service Risques*.

Béthune, le
L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines,
Chef de mission,
Chef de l'Unité Territoriale de Béthune,

Frédéric MODRZEJEWSKI.

Vu et transmis avec avis conforme à *Monsieur le Préfet du Département du Pas-de-Calais - Direction des Affaires Générales – Bureau des Procédures d'Utilité Publique - Section Installations Classées, pour présentation en CoDERST*

Lille, le
P/Le Directeur, par délégation,
Le Chef du Service Risques,

Frédéric BAUDOUIN .

Annexe 1

Liste des installations classées de l'établissement

Rubrique	Régime	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Volume autorisé
1136.B.b	A	Ammoniac (emploi ou stockage de l')	Production de froid • salle des machines n°2 : 1,7 t ; • salle des machines n°6 : 6,961 t ; • salle des machines n°7 : 1,3 t ; • salle des machines n°8 : 1 t.	Quantité totale susceptible d'être présente	10,961 t
2220.1	A	Alimentaires (préparation ou conservation de produits) d'origine végétale par cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, torréfaction, etc... à l'exclusion du sucre, de la féculle, du malt, des huiles et des aliments pour le bétail, mais y compris les ateliers de maturation de fruits et légumes.	Stockage de produits alimentaires d'origine végétale pour la préparation des croque-monsieur • pain : 19,14 t/j ; • margarine : 3 t/j.	Quantité de produits entrant	22,14 t/j
2221.A	A	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale par découpage, cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, salage, séchage, saurage, enfumage, etc..., à l'exclusion de produits issus du lait et des corps gras, mais y compris les aliments pour les animaux de compagnie. Installations dont les activités sont classées au titre de la rubrique 3642	Préparation et conservation de produits alimentaires d'origine animale par découpage, cuisson, salaison, enfumage, séchage. • fabrication de jambons et épaules cuites ; • fabrication de knackis ; • fabrication de produits secs ; • fabrication de croque-monsieur.	Quantité de produits entrant	370 t/j
2230.1	A	Lait (réception, stockage, traitement, transformation, etc... du) ou des produits issus du lait Équivalences : 1 l de crème = 8 l équivalent lait ; 1 l de lait écrémé, serum, beurre non concentré = 1 l éq. lait ; 1kg de fromage = 10 l éq. lait	Réception, stockage et utilisation de fromage.	Capacité journalière de traitement	112 140 l/j équivalent-lait
2661.1.a	A	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification,...)	22 lignes de conditionnement équipées de thermoformeuses : • 6 pour l'activité jambon, • 4 pour l'activité knackis, • 9 pour l'activité produits secs, • 3 pour l'activité croque-monsieur, 2 lignes de moulage pour le jambon.	Quantité de matière susceptible d'être traitée	13,2 t/j

3642.3	A	Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux issus de matières premières animales et végétales, aussi bien en produits combinés qu'en produits séparés	<p>Préparation et conservation de produits alimentaires d'origine animale par découpage, cuisson, salaison, enfumage, séchage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • fabrication de jambons et épaules cuites : 53 t/j ; • fabrication de knackis : 88 t/j ; • fabrication de produits secs : 52 t/j ; • fabrication de croque-monsieur : 24t/j 	Capacité de production	217 t/j
1136.A.2.c	D	Ammoniac (stockage de l') en récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg	Stockage d'ammoniac en bouteilles	Quantité totale susceptible d'être présente	350 kg
1532.2	D	Bois sec ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépot de) à l'exception des établissements recevant du public	<ul style="list-style-type: none"> • stockage de sciure de bois : 50 m³ ; • stockage de palette : 630 m³ ; • stockage de biomasse dans deux alvéoles spécifiques couvertes : 700 m³. 	volume susceptible d'être stocké	1 380 m ³
2663.2.b	D	Stockage de pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) – produits à l'état autre qu'alvéolaire ou expansé	<ul style="list-style-type: none"> • stockage de plastiques (films d'emballage, boyaux de cellulose...) : 1 740 m³ ; • bacs plastiques : 550 m³ 	Volume susceptible d'être stocké	2 290 m ³
2910.A.2	DC	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771, 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 de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes	<ul style="list-style-type: none"> • chaudière gaz n° 6 : 9,1 MW • chaudière gaz n°7 : 9,1 MW • chaudière biomasse : 5,25 MW <p>La chaufferie gaz intervient en appont ou en secours de la chaufferie biomasse. Les chaudières sont raccordées à des cheminées distinctes.</p>	Puissance thermique maximale	23,45 MW
2921.2.b	D	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) , lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »	<p>Les installations de réfrigération comportent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • salle des machines n°2 : tour BT15 de 703 kW ; • salle des machines n°6 : tours BT8, BT9, BT14 totalisant 4 098 kW ; • salle des machines n°7 : tours BT1 et BT13 totalisant 4 590 kW ; • salle des machines n°8 : tours BT16 et BT17 totalisant 2 012 kW. 	Puissance thermique évacuée maximale	11403 kW
2925	D	Atelier de charge d'accumulateurs	Installations de charge d'accumulateurs	Puissance maximale de courant continu utilisable	105,5 kW
1172	NC	Dangereux pour l'environnement -A-, très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de	Stockage de produits dangereux pour l'environnement	Quantité totale susceptible d'être présente	12,5 t

		substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques.			
1432	NC	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) visés à la rubrique 1430	Stockage de liquides inflammables de 1 ^{ère} et 2 ^{ème} catégorie	Capacité équivalente totale	9,4 m ³
1511	NC	Entrepôts frigorifiques , à l'exception des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs, de la présente nomenclature.	Stockage en zone froide	Volume susceptible d'être stocké	2 485 m ³
1530	NC	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public	Stockage de papier et carton	Volume susceptible d'être stocké	940 m ³
1611	NC	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 (emploi ou stockage de)	<ul style="list-style-type: none"> • cuve aérienne d'acide chlorhydrique : 10 000 l ; • acide sulfurique : 2 000 l ; • détergents acides : 9 320 l. 	Quantité totale susceptible d'être présente	23,6 t
1630.B	NC	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de), le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium	Emploi et stockage de détergents alcalins	Quantité totale susceptible d'être présente	14 t
2560	NC	Métaux et alliages (travail mécanique des)	Atelier mécanique	Puissance installée	5 kW
2920	NC	Installations de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa et comprimant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW	<p>Installations de réfrigération à l'ammoniac :</p> <ul style="list-style-type: none"> • salle des machines n°2 : 4 compresseurs totalisant 272 kW ; • salle des machines n°6 : 10 compresseurs totalisant 1 439 kW ; • salle des machines n°7 : 5 compresseurs totalisant 1 153 kW ; • salle des machines n°8 : 3 compresseurs totalisant 852 kW. 	Puissance absorbée	3,716 MW

A : Autorisation ; D : Déclaration ; C : soumis à contrôle périodique prévu par l'art. L.512-11 du code de l'environnement
NC : Non Classé.

Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées.