



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

Affaire suivie par :

Tél : 03  
Fax : 03

Béthune, le 23 août 2010

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

Equipe B1  
N° GIDIC 07000757  
Type d'établissement

INGREDIA\_SAINT-POL-SUR-TERNOISE\_RAPPORT\_070.00757\_23082010

Références transmissions préfectorales du 25 mars et 4 décembre 2008, 27 mai et 15 juillet 2009.

Objet: Prescriptions complémentaires relatives à la combustion de biomasse, à la modification d'installations de refroidissement et de stockage, à la gestion des usages de l'eau en cas de sécheresse et à l'actualisation de certaines des prescriptions de l'autorisation d'exploiter-Société INGREDIA à SAINT-POL-SUR-TERNOISE.

<b>Nom de l'établissement</b>	: INGREDIA S.A.
<b>Adresse du siège social</b>	: 51-53, avenue Fernand Lobbedez – BP 60946 – 62033 ARRAS CEDEX
<b>Adresse de l'établissement</b>	: Zone Industrielle – 62130 SAINT-POL-SUR-TERNOISE
<b>Activité principale</b>	: transformation du lait

**Sommaire du Rapport**

- |  |                               |
|--|-------------------------------|
| I.- Objet du rapport                         | Annexe                        |
| II.- Présentation de l'établissement         | Projet d'arrêté portant       |
| III.- Examen de la demande                   | prescriptions complémentaires |
| IV.- Eléments externes au dossier de demande |                               |
| V.- Conclusions et suites administratives    |                               |

## I. Objet du rapport

Afin de pallier l'augmentation des coûts énergétiques à l'origine de la dégradation des résultats du groupe LA PROSPERITE FERMIERE auquel elle appartient, la société INGREDIA a décidé la mise en place d'une chaufferie biomasse sur son site de SAINT POL SUR TERNOISE. Ces travaux s'inscrivent également dans une démarche de développement durable. L'exploitant a donc transmis un dossier de modification établi en conséquence, dans les conditions prévues par l'article R.512-33.II du code de l'environnement.

Le présent rapport a pour objet de proposer de compléter les prescriptions réglementaires applicables à l'établissement vue d'encadrer l'exploitation de cette nouvelle installation.

Il vise également à prendre en compte les autres évolutions intervenues au sein d'autres installations de l'établissement, actualiser les prescriptions préfectorales qui autorisent le fonctionnement de l'usine, et à imposer des mesures spécifiques de gestion des usages de l'eau en cas de sécheresse.

## II. Présentation de l'établissement

### 1) Historique de l'activité et descriptif de l'activité

La société INGREDIA est spécialisée dans la fabrication de produits et ingrédients fonctionnels laitiers. Elle trouve son origine dans la coopérative de ramassage du lait créée à ARRAS en 1949 sous l'appellation LA PROSPERITE FERMIERE.

L'établissement intègre différents procédés de fabrication.

Après réception, le lait cru subit des tests de conformité, est réfrigéré et stabilisé.

Le pré-traitement du lait comporte les opérations d'écrémage et de pasteurisation, en parallèle desquelles divers lavages sont effectués.

La fabrication de poudre de lait est réalisée par concentration et séchage progressifs du lait en phase liquide, au moyen d'évaporateurs. Cette opération s'effectue donc sous l'action de la chaleur et conduit à l'obtention d'un lait contenant 50% d'extrait sec. La phase de séchage est destinée à parfaire la déshydratation. La poudre obtenue est acheminée vers des sites de stockage. Des chaînes d'ensachage procèdent au conditionnement de cette poudre de lait.

L'établissement comporte une ligne de fabrication de bouteilles par extrusion-soufflage, approvisionnée en granulés de PEHD (polyéthylène haute densité). Le lait conditionné en bouteilles provient de l'atelier de pré-traitement. Le conditionnement du lait en bouteilles passe par les étapes successives de pré-stérilisation, remplissage des bouteilles, fermeture par opercules, stérilisation, refroidissement, avant la pose de bouchons et d'étiquettes, puis la mise en palettes.

En 2001, l'entreprise a mis en place une unité destinée à la séparation des protéines de lait ou des co-produits laitiers par distillation à l'éthanol.

Le site comporte principalement des stockages divers (lait en poudre, lait en bouteilles, lait en tanks, ammoniac, éthanole, fioul, bois, matières plastiques, emballages, ...), des installations de réfrigération (tours aéroréfrigérantes à circuits ouverts et fermés, à compression d'ammoniac), des installations de combustion (biomasse, gaz, fioul), des installations de séchage... Les installations s'étendent sur une surface de 234 301 m<sup>2</sup>.

### 2) Portée des modifications

La nouvelle chaufferie biomasse vient compléter les chaudières actuelles, alimentées en gaz naturel et fioul, celles-ci étant maintenues en place pour être utilisées lors des arrêts pour maintenance ou en secours.

L'extension, d'une surface totale de 2 700 m<sup>2</sup>, comporte une zone dédiée au stockage de bois à l'écart des activités de l'usine, un bâtiment de chaufferie ainsi que des locaux annexes pour la commande des installations.

La consommation annuelle de la nouvelle chaudière soumise à déclaration sous la rubrique 2910.A, est évaluée à environ 50 000 tonnes de biomasse, présentée sous forme de plaquettes de bois, de refus de criblage issus d'installations de compostage, de broyats de bois de rebut, de déchets en provenance de scieries.

D'une puissance de 19,598 MW, il s'agit de la plus importante chaufferie biomasse dans l'agroalimentaire implantée en France.

Un stockage de bois en case béton sous abri (1 000 m<sup>3</sup>) est destiné à assurer une autonomie de fonctionnement de 36 heures, une zone de stockage extérieure de 2 100 m<sup>2</sup> étant réservée pour couvrir les besoins correspondant à 3 ou 4 jours d'utilisation de la chaudière biomasse. Ce stockage est classé sous la rubrique 1532.2.

Parallèlement, trois condenseurs destinés aux services généraux, classés sous la rubrique 2920.2, et une t aéroréfrigérante (UF2) classée sous la rubrique 2921.2, sont venus compléter les équipements existants déjà réglementés.

En outre, l'exploitant a transmis en mai et juillet 2009 deux dossiers relatifs l'un au déplacement de cuves et à l'extension d'un bâtiment de stockage dédié à l'entreposage de produits alimentaires liquides, le second à la création de bureaux, locaux d'accueil, d'un bâtiment de stockage d'agrofournitures, d'un auvent pour camion et d'aménagements extérieurs. Un rapport de la DREAL en date du 10 août 2009 précisait que les modifications envisagées ne remettaient pas en cause l'autorisation d'exploiter, et que celles-ci seraient prise en compte dans le cadre d'une actualisation de l'arrêté du 12/2001.

### 3) Situation administrative

L'exploitation bénéficie d'un arrêté d'autorisation en date du 12 juin 2001, complété par des arrêtés des 5 juillet 2002, février 2003, 23 septembre 2004 et 12 janvier 2007. L'exploitation des installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air a été réglementée antérieurement, par l'arrêté n° 2000-73 du 27 mars 2000.

A l'issue des modifications susmentionnées, les rubriques et seuils visés sont les suivants

Nature	Caractéristiques de l'installation	Rubrique	Classement
Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	Un réservoir de fioul domestique : 20 m <sup>3</sup> Un réservoir de fioul lourd : 360 m <sup>3</sup> Une cuve d'éthanol PE 17 °C : 20 m <sup>3</sup> 3 cuves d'alcool PE 22 °C : 20 m <sup>3</sup>  Capacité équivalente : 108 m <sup>3</sup>	1432.2.a	A
Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables	Cuves de mélange à base d'éthanol : 3x15 m <sup>3</sup>  Capacité équivalente : 12 t	1433.B.a	A
Installations de séchage de sirop de maltodextrine en l'état ou en coséchage avec des ingrédients laitiers et des matières grasses d'origine végétale	Quantité de produits entrants : 85 t/j	2220.1	A
Réception, stockage, traitement, transformation du lait ou des produits laitiers	Capacité journalière maximale de réception et de traitement : 2 000 000 l/j  Magasins de stockage de lait en poudre conditionné : <ul style="list-style-type: none"> <li>• magasin n°1 : 522 t</li> <li>• magasin n°1 TER : 810 t</li> <li>• magasin n°2 : 1 470 t</li> <li>• magasin n°3 : 1 374 t</li> <li>• magasin n°4 : 3 100 t</li> <li>• magasin n°5 : 3 250 t</li> <li>• magasin n°5A : 50 t</li> <li>• magasin n°5B : 150 t</li> </ul> capacité totale : 10 626 t  Stockage de lait en bouteilles <ul style="list-style-type: none"> <li>• magasin LDC : 2 170 t</li> <li>• racks ext.1 : 751 t</li> <li>• racks ext.2 : 325 t</li> <li>• bâtiments de stockage : 738 t</li> </ul> capacité totale : 3 984 t  Stockage de lait en tanks <ul style="list-style-type: none"> <li>• REP / lait cru : 1 230 m<sup>3</sup></li> <li>• REP / produits intermédiaires : 1 958 m<sup>3</sup></li> <li>• REP / eau de process : 100 m<sup>3</sup></li> <li>• Séchage / produits intermédiaires : 2 280 m<sup>3</sup></li> </ul>	2230.1	A

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Séchage / produits liquides finis à expédier : 460 m<sup>3</sup></li> <li>Séchage / eau de process : 120 m<sup>3</sup></li> <li>Stérilisation / produits intermédiaires : 80 m<sup>3</sup></li> <li>Unité 5 / produits intermédiaires : 135 m<sup>3</sup> capacité totale : 6 363 m<sup>3</sup></li> </ul>		
Installations de combustion	<p>Chaufferie biomasse :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>une chaudière de 19,598 MW</li> </ul> <p>Chaufferie gaz :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>une chaudière gaz « LOOS » de 10,47 MW</li> <li>une chaudière gaz « SOCOMAS » de 10,17 MW</li> </ul> <p>Chaufferie secours :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>une chaudière fioul de 11,63 MW</li> </ul> <p>Puissance totale de l'installation (hors secours) : 40,238 MW</p>	2910.A.1	A
Installations de réfrigération ou compression utilisant des fluides inflammables ou toxiques	4 compresseur ammoniac de 160 kW 1 sécheur d'air fréon R22 de 4,5 kW  Puissance totale absorbée : 644,5 kW	2920.1.a	A
Installations de réfrigération ou de compression	Compresseurs et sécheurs d'air « services généraux » : 623,71 kW Compresseurs et sécheurs d'air « Tour » : 576,08 kW Réfrigération « services généraux » : 3x111 kW Réfrigération « Unité 5 » : 56 kW  Puissance totale absorbée (hors secours) : 1588,79 kW	2920.2.a	A
Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (tours ouvertes)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Evaporateur n°1 : 1 511 kW</li> <li>Evaporateur n°2 : 1 163 kW</li> <li>Evaporateur n°3 : 1 511 kW</li> <li>Evaporateur n°4 : 1 163 kW</li> <li>Unité 5 : 1 711 kW</li> <li>Hydrolock ½ l : 1 280 kW</li> </ul> Puissance thermique évacuée : 8 339 kW	2921.1.a	A
Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (tours fermées)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Condenseur n°1 : 645 kW</li> <li>Condenseur n°2 : 795 kW</li> <li>Condenseur n°3 : 918,6 kW</li> <li>Condenseur n°4 : 900 kW</li> <li>Condenseur n°5/6 : 384 kW</li> <li>Condenseur n°7 : 370 kW</li> <li>Tour 1 (réfrigérant huile) : 523,2 kW</li> <li>Tour 2 (réfrigérant huile) : 130 kW</li> <li>Tour UF2 : 435 kW</li> </ul> Puissance thermique évacuée : 5 101 kW	2921.2	D
Emploi de l'ammoniac	Installation de réfrigération : 1,2 t d'ammoniac	1136.B.c	D

Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues	<ul style="list-style-type: none"> <li>Emballages sacs papier : 1 600 m<sup>3</sup></li> <li>Emballages étiquettes papier : 360 m<sup>3</sup></li> </ul> <p>Quantité totale stockée : 1 960 m<sup>3</sup></p>	1530.3	D
Dépôts de bois sec ou matériaux combustibles analogues	<ul style="list-style-type: none"> <li>Stockage palettes extérieur : 866 m<sup>3</sup></li> <li>Stockage bois cases béton : 1 008 m<sup>3</sup></li> <li>Stockage bois extérieur de sécurité : 2 100 m<sup>3</sup></li> </ul> <p>Quantité totale stockée : 3 974 m<sup>3</sup></p>	1532.2	D
Mélange et ensachage de lait en poudre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Unité 5 : 67,9 kW</li> <li>Ligne de mélange 1 : 88,1 kW</li> <li>Ligne de séchage : 28 kW</li> <li>Ligne de mélange 2 : 127 kW</li> </ul> <p>Puissance totale installée : 311 kW</p>	2260.2.b	D
Transformation de matières plastiques	5 machines d'extrusion / soufflage de PEHD : 9,8 t/j	2661.1.b	D
Stockage de matières plastiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>Silos de granulés de polyéthylène : 5x25 t</li> <li>Broyats : 25 t</li> </ul> <p>Volume total : 300m<sup>3</sup></p>	2662.b	D
Atelier de charge d'accumulateurs	Puissance maximale 103,8 kW	2925	D
Application de colle à chaud par pulvérisation sur support plastique	Quantité équivalente maximale : 18 kg/j	2940.2.b	D
Stockage de gaz combustible liquéfié	Quantité totale susceptible d'être présente : 400 kg	1412	NC
Silos de stockage de lait en poudre	8 silos de 130 m <sup>3</sup> – 14 silos de 60 m <sup>3</sup> - 3 silos de 15 m <sup>3</sup> - 2 silos de 20 m <sup>3</sup> - 1 silo de 24 m <sup>3</sup> - 1 silo de 5 m <sup>3</sup>  Volume total : 1 994 m <sup>3</sup>	2160.1	NC
Transformation de matières plastiques	Broyage des rebuts de production : 50 kg/j	2661.2	NC
Stockage de matières plastiques	Bouteilles vides : 7,6 t soit 900 m <sup>3</sup>	2663.2	NC

### 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 INGREDIA, l'objet de la demande la situation administrative actualisée
- la description des installations projetées, comportant leur localisation, les modalités d'approvisionnement biomasse, les caractéristiques techniques de la chaudière, des bâtiments et infrastructures liés à son fonctionnement, ainsi que des informations concernant la conduite de ces installations
- l'incidence du projet sur les différents volets environnementaux (insertion physique, incidence sur les ressources 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 calculs de flux thermiques et la cartographie des modélisations effectuées.

Ce dossier et ses compléments successifs ont fait l'objet des transmissions préfectorales visées en objet ainsi d'informations diverses (données techniques portant sur la chaufferie biomasse et sur d'autres installations, résultats d'analyses sur les rejets atmosphériques, ...) fournies directement par l'exploitant à la DREAL, les dernières en date du 27 juillet 2010.

## 2) Impact lié aux modifications effectuées

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

La nouvelle chaufferie se situe au sein du périmètre d'exploitation de la laiterie, et ne requiert aucune acquisition de terrain, démolition ou réaffectation de constructions. Les modifications sont compatibles avec les règles d'urbanisme en vigueur.

- **Paysage:**

Les constructions effectuées dans le cadre de l'extension sont implantées à proximité immédiate des autres installations, en limite sud du site. L'intégration dans le reste de l'usine est un paramètre pris en compte dans la définition des nouveaux locaux, dont la hauteur maximale est inférieure à 15 mètres.

- **Déplacements :**

Les livraisons de matières premières induisent un trafic évalué à 22 630 camions par an. L'estimation correspondante aux expéditions s'élève à 8 320 camions par an.

Le flux de véhicules légers appartenant aux employés et visiteurs représente 220 véhicules par jour.

Au regard des comptages mentionnés au dossier, la part du trafic imputable à l'activité d'INGREDIA serait d'environ 2%. L'augmentation du trafic générée par les livraisons de biomasse et l'évacuation des cendres est évaluée à un maximum de 44 camions par semaine, soit 2 288 poids-lourds par an. Bien que non négligeable, cette hausse ne modifie pas de manière significative l'impact du trafic actuel. Enfin, l'approvisionnement en bois à partir de ressources proches de l'usine reste privilégié.

- **Eau :**

La nouvelle chaudière n'engendre aucune consommation d'eau supplémentaire, les eaux qui l'alimentent proviennent du recyclage des eaux issues de la phase d'évaporation du lait.

Les effluents aqueux rejetés qui s'ajoutent aux rejets actuels sont constitués des eaux pluviales issues des toitures de la chaufferie et du stock de bois couvert, des eaux de ruissellement sur le stockage de bois non protégé, et d'eaux de purge pour la déconcentration du réseau vapeur. Ces dernières demeurent collectées par le réseau d'évacuation des eaux usées industrielles du site.

L'installation comporte un système de dépoussiérage des fumées, qui permet d'éviter que les eaux de toitures ne soient chargées en polluants.

L'aire de stockage de bois dispose quant à elle d'une collecte des eaux de ruissellement et d'un décanteur destiné à éviter le rejet de sciures et de fines provenant de la biomasse. En cas de pollution, les dispositions préexistantes sont mises en œuvre; elles consistent en un transfert des eaux vers un bassin existant de 800 m<sup>3</sup> d'un contrôle en continu (COT, turbidité) avec alarme, avant rejet au milieu ou traitement en station d'épuration suivant la qualité des eaux recueillies.

En outre, le dossier indique que les cases de stockage de bois sous abri doivent permettre de retenir 150 m<sup>3</sup> d'extinction, et qu'un trop plein de cette rétention permet d'envoyer les eaux collectées vers les cuves de stockage d'eaux résiduaires de l'usine, d'une capacité globale de 2 000 m<sup>3</sup>. Ces moyens sont en adéquation avec les besoins en eau d'extinction qui s'élèvent à 180 m<sup>3</sup> pendant 2 heures.

Il est à noter que l'établissement dispose d'une convention de rejet avec la station d'épuration de SAINT-POL-SUR-Ternoise.

- **Air :**

La nouvelle chaufferie est destinée à se substituer aux moyens de production de chaleur existants. Par l'utilisation de biomasse, elle s'inscrit dans un contexte global de démarche de développement durable, dans la mesure notamment où cela permet d'éviter le recours aux énergies fossiles non renouvelables et de réduire les émissions de polluants (Gaz à Effet de Serre,...). Au-delà des économies significatives réalisées sur l'achat de gaz et de fioul, l'installation doit en effet permettre d'éviter le rejet de plus de 25 000 tonnes de CO<sub>2</sub> par an.

Le dépoussiérage des fumées est assuré par séparateurs multicyclones et filtre à manches. Une mesure en permanence rejets de poussières sera réalisée.

Les autres paramètres faisant l'objet d'un suivi sont les suivants

- débit, vitesse, température, taux d'humidité
- taux d'oxygène
- poussières;
- oxydes de carbone (CO, CO<sub>2</sub>);
- oxydes d'azote (NO<sub>x</sub>);
- dioxyde de soufre
- Composés Organiques Volatils
- Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques
- métaux;
- dioxines et furannes.

Ces paramètres, les valeurs limites et la périodicité du suivi à effectuer sont fixés par arrêté ministériel du 25 juillet 1997. concentrations limites en poussières, ~~Ne~~ CO prévues sont inférieures aux valeurs réglementaires.

- **Gaz à effet de serre :**

S'agissant de l'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, l'implantation de la chufferie biomasse n'engendre pas de modification des quotas affectés à l'établissement au titre du Plan National d'Affectation des Quotas II de la période 2018-2012. En effet, les émissions de CO<sub>2</sub> liées à la combustion de biomasse bénéficient d'un facteur d'émission égal à 0.

- **Bruit :**

Les principales sources de bruit liées aux nouvelles installations sont les ventilateurs d'alimentation en air et d'exhaure, qui sont intégrés au bâtiment chufferie. Compte tenu de l'environnement du site, distant de plus de 500 mètres des zones habitées, et de la localisation de la chufferie biomasse, l'impact sonore de cette dernière devrait être restreint. Le cas échéant, des contrôles pourront être effectués sur demande de l'inspection des installations classées.

- **Déchets :**

Les déchets produits par la nouvelle installation sont les cendres issues de la combustion du bois et du dépoussiérage des fumées, ainsi que les déchets liés à l'entretien des équipements (pièces, filtres,...). A raison d'un taux de cendres maximum fixé à 3 % de la quantité de bois brut livré, la production de cendres doit être d'environ 1 200 tonnes par an. Ces déchets sont considérés comme des déchets dangereux et traités comme tels. La valorisation en tant qu'amendement agronomique a été étudiée mais se heurte à des teneurs en métaux trop élevées.

- **Volet sanitaire :**

Le volet sanitaire comporte une identification des risques liés aux nouvelles installations et des agents pouvant être émis. En raison de la nature de ces agents, le dossier ne comporte pas de quantification du risque sanitaire ni de calcul des indices de risque correspondants.

Le dossier évoque plusieurs mesures de prévention de ce risque : traitement des fumées par dépoussiérage, stockage des cendres en silo fermé, décantation des eaux de ruissellement,... Bien que succinct, ce volet est considéré comme proportionné aux enjeux, notamment au regard du contexte environnemental du site et l'impact sanitaire lié à la nouvelle chufferie n'est pas jugé significatif.

- **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 ;

Cette analyse retient, comme principal événement initiateur, l'incendie des stocks de bois.

Dans la mesure où ce phénomène dangereux est susceptible de provoquer des effets à l'extérieur des limites de propriété, une modélisation des deux scénarios suivants a été réalisée :

- effets directs et effets domino d'un incendie du stock de bois abrité ;
- effets directs et effets domino d'un incendie du stock de bois extérieur ;

Cette modélisation évalue les effets thermiques générés, en prenant en compte des hypothèses majorantes relatives au dimensionnement des stockages, au taux d'humidité du bois et à l'aménagement des cases de stockage.

L'étude conclut à l'absence d'effet domino entre les deux stockages, entre ceux-ci et la chaufferie ainsi que les autres installations du site.

De plus, les rayons de danger correspondant aux valeurs réglementaires de 3 kW/m<sup>2</sup> et 5 kW/m<sup>2</sup> restent à l'intérieur des limites d'exploitation.

Enfin, l'étude décrit les moyens de protection présents au sein de l'usine.

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

En conclusion, les travaux décrits ne constituent pas une modification substantielle au sens du code de l'environnement, dans la mesure où ils 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.

## **IV. Éléments externes au dossier de demande**

### **1) Adaptation des prélèvements d'eau**

La société INGREDIA dispose, pour les besoins de sa production, d'un forage destiné au prélèvement d'eau de nappe. L'usage de cet équipement a été autorisé dès l'origine, par arrêté du 12 septembre 1964.

Les moyens de pompage sont constitués de 3 pompes de 125 m<sup>3</sup>/h. Les eaux prélevées sont ensuite stockées dans une réserve tampon, avant redistribution par d'autres pompes vers les différents ateliers.

Par son niveau de prélèvement, excédant 1000 m<sup>3</sup>/j net 80 m<sup>3</sup>/h, la Société INGREDIA est considérée comme gros consommateur, au regard des seuils visés par l'arrêté-cadre interdépartemental du 27 avril 2006 relatif à la mise en place de principes communs de vigilance et de gestion des usages de l'eau en cas de sécheresse ou de risque de pénurie dans les bassins versants des départements du Nord et du Pas-de-Calais.

Par arrêté préfectoral en date du 12 janvier 2007, l'exploitant s'est vu imposer la réalisation d'une étude technique économique en vue de la limitation des usages de l'eau, de la réduction des prélèvements d'eau effectués et à la limitation de l'impact des rejets aqueux générés par l'activité.

Cette étude met l'accent sur les efforts réalisés en matière de maîtrise des consommations d'eau, ainsi que sur les besoins liés aux opérations de lavage des équipements. Ceux-ci sont notamment justifiés par les contraintes sanitaires élevées requises par l'activité de transformation et de conditionnement du lait et de ses dérivés. L'exploitant souligne qu'en dix ans, la consommation d'eau a baissé d'environ 30 %, que la fréquence des nettoyages ne peut être réduite sans compromettre la sécurité alimentaire des produits fabriqués et évoque les études entamées pour l'optimisation des refroidissements et du recyclage des condensats du lait, mais dont les investissements n'ont pour l'heure pas été engagés.

Dans son bilan décennal, dont la remise doit intervenir avant le 30 juin 2011, l'exploitant doit notamment analyser les performances de l'entreprise dans le domaine de la consommation d'eau, au regard des niveaux prévus par le BREF « FDM » (document de référence sur les Meilleures Techniques Disponibles à mettre en œuvre dans les secteurs agroalimentaire et laitier).

Dans l'attente de la transmission de ce document et en l'absence de contraintes spécifiques définies dans l'arrêté d'autorisation en vigueur, les prescriptions applicables à l'établissement doivent être adaptées afin de tenir compte des seuils d'alerte et de crise définis dans l'arrêté-cadre du 27 avril 2006.

### **2) Installations de réfrigération utilisant l'ammoniac**

La société INGREDIA dispose d'installations de réfrigération utilisant 1,2 t d'ammoniac. Ces installations relèvent du régime de la déclaration, au titre de la rubrique 1136.B.c, et n'ont pas fait l'objet d'un dossier de modification. Cependant, les prescriptions générales applicables à ce type d'installation ont été modifiées par arrêté ministériel du 19 novembre 2006. L'article 2 de cet arrêté précise : *les dispositions des annexes I, II, III et IV sont applicables aux installations classées soumises à déclaration incluses dans un établissement qui comporte au moins une installation soumise au régime d'autorisation, dès lors que ces installations ne sont pas régies par l'arrêté préfectoral d'autorisation.*

En l'espèce, et bien que les installations soient actuellement réglementées par l'arrêté d'autorisation du 12 juin 2001, il convient de prendre en considération ces évolutions réglementaires, dont la portée atteint les règles d'implantation distinctes en fonction de la charge de fluides. Les distances d'éloignement des installations de réfrigération prévues par l'arrêté précédent, en date du 23 février 1998 ne permettaient pas toujours une substitution des fluides frigorigènes nocifs pour la couche d'ozone par de l'ammoniac. Le nouveau texte permet de réduire ces distances d'éloignement, moyennant la mise en place de dispositifs de protection supplémentaires et des caractéristiques de comportement au feu des bâtiments, les seuils de détection en cas de détecteur.

fuite d'ammoniac, l'accessibilité aux services de secours, la protection incendie et la cohérence des dispositions relatives aux capacités d'ammoniac et aux tuyauteries avec la réglementation relative aux équipements sous pression, ainsi que les références normatives.

## V. Conclusions et suites administratives

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 portant prescriptions complémentaires 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.

Le projet d'arrêté préfectoral a fait l'objet d'échanges successifs avec l'exploitant, qui a transmis ses dernières observations en date du 23 juillet 2010. Celles-ci ont été prises en compte dans la version ultime du projet d'arrêté.

L'Inspecteur des Installations Classées,

Vu et transmis à Monsieur le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement – Service Risques

Béthune, le

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 passage en CoDERST.

Douai, le

P/Le Directeur et par délégation,