



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

## PRÉFECTURE DE LA RÉGION NORD - PAS DE CALAIS

Direction Régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement Nord - Pas de Calais

Douai, le 20 octobre 2009

Unité territoriale de Béthune  
Centre Jean Monnet  
Avenue de Paris  
62400 BETHUNE

# RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Réf. : Transmission du 27/06/2007 contenant le bilan de fonctionnement de la société FEUTRIE à Sailly-sur-la-Lys

N°Gidic : 070.00475

Type d'établissement : A - IPPC

Raison sociale	:	<b>FEUTRIE</b>
Siège social	:	2173 Rue de la Lys – BP 1 62480 SAILLY-sur-la-LYS
Nom de l'établissement	:	FEUTRIE
Adresse de l'établissement	:	2173 Rue de la Lys – BP 1 62480 SAILLY-sur-la-LYS
Activité principale	:	Ennoblement textile
N° SIRET	:	356 200 808 00018

Ressources, territoires et habitats  
Énergie et climat  
Prévention des risques  
Développement durable  
Infrastructures, transports et mer

**Présent  
pour  
l'avenir**

Horaires d'ouverture : 9h00-12h00 / 14h00 -18h00  
Tél. : 03 20 13 48 48 – fax : 03 20 13 48 78  
44, rue de Tournai – BP 259 – 59019 Lille cedex  
[www.nord-pas-de-calais.developpement-durable.gouv.fr](http://www.nord-pas-de-calais.developpement-durable.gouv.fr)

"certifiée Iso 9001 : 2000"

## **Plan**

0. Glossaire
1. Objet
2. Présentation du site
3. Analyse du bilan de fonctionnement
4. Avis de l'inspection des installations classées
5. Suites administratives proposées

## **Annexes**

1. Projet d'arrêté préfectoral

### **0. Glossaire**

IPPC : prévention et contrôle intégrés de la pollution

BREF : Best references

MTD : meilleures technologies disponibles

BATAELs : niveaux d'émission associés à la mise en œuvre des MTD

### **1. Objet**

Le présent rapport a pour objet l'analyse du bilan de fonctionnement produit par la société FEUTRIE à SAILLY-sur-la-LYS en application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié, pris pour l'application de la directive européenne n°2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et au contrôle intégrés de la pollution (directive IPPC).

Le bilan de fonctionnement a pour objet principal d'analyser les performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux performances des [meilleures techniques disponibles](#). Le but est de déterminer des mesures visant à une diminution significative des consommations et des émissions à un coût économiquement supportable pour l'exploitation.

### **2. Présentation du site**

Depuis 1922, l'entreprise d'ennoblissement textile FEUTRIE est spécialisée dans la teinture et l'apprêt des tissus de cotons, polyester, lin et leurs mélanges, destinés à la fabrication de linge de maison et de tissus d'ameublement.

Depuis 1997, sa capacité de production a évolué entre 3700 et 4500 tonnes/an. En 2006, elle a été de 3695 tonnes. Le site a employé, en 2006, 100 personnes permanentes et 18 intérimaires.

La société est capable, de part sa diversité et l'importance de ses moyens de production, de répondre aux demandes les plus diverses de ses clients (travail à façon uniquement) dans des délais optimisés en réalisant:

- lavage / blanchiment à l'eau oxygénée (sans chlore),
- teinture dans une large gamme de coloris (15000 références laboratoire et 3000 coloris industriels disponibles),
- apprêts chimiques (adoucissage, anti-tâches, ignifugation, anti-bactérien...),
- apprêts mécaniques (calandrage, gaufrage, brillantage...).

Le site est autorisé par:

- arrêté préfectoral du 09/11/1990 relatif aux prescriptions générales,
- arrêté préfectoral du 04/02/2000 autorisant et fixant les modalités de l'épandage des boues produites par la station biologique de traitement des effluents,
- arrêté préfectoral du 21/06/2000 imposant la diffusion trimestrielle auprès de la DRIRE du récapitulatif des déchets produits,
- arrêté préfectoral du 25/03/2008 autorisant une extension pour stocker principalement de l'ammoniac.

Une mise à jour des activités et installations classées est effectuée dans le tableau suivant.

Rubrique existante dans les arrêtés	Intitulé et seuils	Activités	Nouvelle rubrique	Classement
395-1e	Teintures, apprêt, enduction, blanchiment et délavage de matières textiles. Seuil A: la quantité de fibres et de tissus susceptible d'être traitée est supérieure à 1t/j.	Capacité de traitement: 30 t/jour	2330-1	A
120-1-B-1	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles, la température d'utilisation étant supérieure au point éclair des fluides. Seuil A: quantité de fluides supérieure à 1000 litres.	Volume du fluide: 3500 litres	2915-1-a	A
153bis-B-2 et 153bis-A.2	Installation de combustion Seuil A: puissance > 20 MW Seuil D: 2MW < puissance < 20 MW	- 1 générateur au fioul lourd de 5000 kW - 1 générateur au fioul lourd ou gaz naturel de 2326 kW - 1 générateur au gaz naturel de 8370 kW Puissance totale: 15696 kW	2910-A-2	D
253 - D	Stockage de liquides inflammables. 10m <sup>3</sup> < seuil D (capacité équivalente) < 100 m <sup>3</sup>	- 2 réservoirs de fioul lourd de 100 m <sup>3</sup> - 1 réservoir de fioul domestique de 50 m <sup>3</sup> - 1 réservoir de fioul domestique de 6 m <sup>3</sup> C <sub>éq</sub> = 2*100/15 + 56/5 C <sub>éq</sub> = 24,6 m <sup>3</sup>	1432-2-b	D
355 - A	Utilisation de 2 transformateurs au PCB	1130 kVA installés	1180 - 1	D
361-B-2	Installation de compression d'air 50kW < Seuil D < 500kW	Puissance globale installée 65 kW	2920 - 2	D
79-2	Atelier de blanchiment de toiles		Cf 2330-1	
1136-A-2-c	Stockage d'ammoniac en récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg. 150 kg < Seuil D < 5 t	32 bouteilles de 44 kg soit 1408 kg	1136-A-2-c	D
1136-B-c	Emploi d'ammoniac . 150kg < Seuil D < 1,5 t	16 bouteilles de 44 kg soit 704 kg	1136-B-c	D
1131-2-c	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques liquides. 1t < Seuil D < 10 t	7 containers de 1000 l soit 9100 kg	1131-2-c	D
382	Stockage de soude caustique	Quantité inférieure à 100 t.	1630 - B	NC

FEUTRIE relève de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 pour la rubrique 2330 (blanchiment, teinture, apprêt de matières textiles d'une capacité supérieure à 10 tonnes par jour) (la capacité autorisée étant de 30 tonnes par jour).

### **3. Analyse du bilan de fonctionnement**

Le BREF applicable au titre de la rubrique IPPC est le BREF TXT (industrie textile).

#### **3.1. Complétude du bilan**

##### **3.1.1. Analyse du fonctionnement de l'installation sur la décennie passée :**

###### **Rejets aqueux**

Les eaux domestiques sont déversées directement dans le réseau d'assainissement communal, ce rejet ne faisant pas l'objet de prescriptions particulières.

Les eaux pluviales proviennent des toitures et aires de circulation non couvertes internes de l'usine, ainsi que des parkings situés en bordure de l'usine. Elles rejoignent le réseau municipal de collecte sans faire l'objet ni d'un traitement particulier, ni d'un suivi analytique spécifique.

Les eaux industrielles sont traitées sur la station biologique de traitement des eaux usées du site avant d'être rejetées dans la Lys. Il s'agit des eaux résiduaires issues des installations de production et des purges de chaudières. Ce rejet fait l'objet d'une autosurveillance :

- continue quotidienne pour le débit, le pH, la température,
- journalière pour les MES, DCO,
- mensuelle pour la DBO5.

Les conditions de ce rejet sont régies par l'arrêté préfectoral du 09/11/1990. En sortie de station d'épuration, l'effluent rejeté doit respecter les caractéristiques suivantes :

- pH compris entre 5,5 et 8,5,
- température inférieure à 30°C,
- débit inférieur à 1800 m<sup>3</sup>/j.

et les valeurs du tableau ci -dessous :

Paramètres	Pour une période de 24 heures consécutives		Moyenne journalière pour une période d'un mois
	Concentration en mg/l	Flux en kg/j	Flux en kg/j
MES	100	180	150
DCO	200	360	300
DBO5	50	90	-

Les rendements d'épuration doivent être au moins de 85% pour la DCO, 95% pour la DBO5 et 75% pour les MES.

L'analyse du bilan de fonctionnement montre que, par rapport aux impositions de l'arrêté préfectoral sur la période de référence, le rejet n'est pas conforme surtout pour le flux journalier ponctuel de DCO (même si l'on constate une nette amélioration depuis 2003).

La consommation d'eau pour 2005-2006 s'est élevée à 75 m<sup>3</sup>/j.

### **Rejets atmosphériques**

Le site dispose d'une chaufferie alimentée au gaz naturel qui fait l'objet d'un suivi de réglage régulier par Stein Energie. Les activités du site n'engendrent pas de rejets atmosphériques justifiant un suivi particulier au sens de l'arrêté ministériel du 20/06/1975. Le site n'est pas soumis à la directive relative aux émissions de CO2 dans l'atmosphère.

### **Déchets**

Le site comprend 10 catégories principales de déchets, en fonction de leur origine et de la nature du traitement appliqué:

- 6 de déchets récurrents valorisables (cartons, fûts et containers lavés et rincés, huiles usagées, métaux, palettes, boues de station d'épuration),
- 1 de DIB et assimilés récurrents destinés à la décharge de classe 2,
- 1 de DIS et assimilés ponctuels (résidus huileux et assimilés, produits chimiques), destinés à l'incinération et dont certains peuvent nécessiter un traitement spécifique (amiante, PCB, pyralène, plomb),
- 1 de déchets minéraux et assimilés destinés à la décharge de classe 2,
- 1 de déchets assimilables à des DEEE (cartouches imprimantes, tubes fluo, piles).

Le tonnage global de déchets évolue entre 1000 et 1500 tonnes/an sur la période de référence. Pratiquement 80% des déchets produits sont les boues de la station d'épuration qui sont valorisées en épandage agricole dans le respect des prescriptions de l'arrêté préfectoral du 04/02/2000. Plus de 90% des déchets produits sont valorisés. La production de DIB qui avait régulièrement augmenté entre 1997 et 2004, s'est stabilisée depuis, suite à la mise en place de nouvelles procédures de tri adaptées à certains déchets particuliers. Le nombre de fûts et containers lavés et rincés augmente régulièrement depuis 2002 suite à la généralisation de l'utilisation d'emballages réutilisables pour les approvisionnements des produits chimiques utilisés sur le site.

### **Consommations énergétiques**

L'électricité consommée sur le site est achetée. On constate une augmentation sensible de la consommation spécifique sur la période 1997-2002, une diminution en 2003-2004 et depuis 2005 une stabilisation à des niveaux similaires à celui de 2002.

La consommation de gaz naturel est relativement stable dans le temps.

Pour 2005-2006, la consommation d'énergie est de 11,1 Mwh/t (1,6 Mwh/t en électricité et 9,5 en gaz naturel).

### **Investissements en matière de surveillance, prévention et réduction des pollutions**

Le montant global des investissements réalisés par la société entre 1997 et 2006 pour réduire son impact sur l'environnement représente 3 871 000 Euros, soit en moyenne sur 10 ans pratiquement 400 000 Euros par an.

Il porte principalement sur la réduction de la consommation et de la pollution de l'eau, ainsi que sur la réalisation d'économies d'énergie.

### **3.1.2. Comparaison aux meilleures technologies disponibles :**

Le bilan de fonctionnement contient une analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux performances des [meilleures techniques disponibles](#).

Cette analyse est détaillée au §3.2 du présent rapport.

### **3.1.3. Améliorations envisagées par l'exploitant :**

L'exploitant propose des mesures pour supprimer, limiter et compenser les inconvénients de l'installation sur la base des [meilleures techniques disponibles](#), ainsi que l'estimation des dépenses correspondantes. Ces mesures sont détaillées au §3.2 du présent rapport.

### **3.1.4. Mesures envisagées en cas de cessation définitive de toutes les activités :**

Les aspects suivants seront à analyser en cas de cessation d'activité définitive du site:

- évacuation et élimination des produits dangereux et des déchets,
- remise en état des sols pollués,
- surveillance des eaux souterraines pour détecter toute évolution de paramètres qui traduiraient une pollution,
- démontage et recyclage ou destruction des installations.

## **3.2. Comparaison aux MTD**

### **Élimination des lubrifiants pour aiguilles de tricotage présents sur les étoffes**

Sans objet. Feutrie traite les tissus pas les tricots. Les lubrifiants sont utilisés en grande quantité sur les métiers à tricoter et non à tisser.

### **Désencollage**

FEUTRIE, sous-traitant, ne choisit pas ses matières premières qui sont achetées dans le monde entier. Il est conforme à la MTD : dans 98% des cas, le blanchiment par oxydation au peroxyde d'hydrogène est combiné au débouillage et au désencollage.

### **Blanchiment**

Feutrie est conforme à la MTD : le blanchiment a lieu avec de l'eau oxygénée. Des contrôles ont été réalisés pour optimiser les quantités d'H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> et de stabilisateur. Par contre, Feutrie n'est pas capable de séparer ses flux d'effluents toutes machines confondues et donc en l'espèce sur jigger (voir partie traitement des eaux).

### **Mercerisage**

Sans objet. Feutrie démarre le mercerisage en septembre 2009.

### **Teinture**

La réduction du nombre de colorants a déjà été faite. Ceci étant, Feutrie utilise un grand nombre de colorants car intervient sur plusieurs secteurs d'activités, chacun avec des exigences différentes.

La distribution du colorant est automatique mais le dosage ne peut être réalisé en automatique pour 2 raisons : nombre de colorants trop important et colorants sous forme de poudre.

### **Procédés de teinture discontinue**

Feutrie est conforme à la MTD. La société utilise du matériel doté des fonctionnalités suivantes : régulateurs automatiques pour le volume de remplissage, la température et autres paramètres du cycle de teinture ; systèmes de chauffage et de refroidissement indirects ; capotages et trappes minimisant les pertes de vapeur. Feutrie travaille en rapport de bain 1/3 : c'est un minimum sur les jiggers. La récupération du bain de teinture pour réutilisation n'est pas possible dans le cas de la teinture coton. Les vidanges chaudes et froides sont bien séparées ce qui permet de récupérer les calories des vidanges chaudes (soit 10% d'économies de gaz). L'extraction mécanique vers l'amont n'est pas une technique retenue à ce jour, notamment en grande laize : le risque de créer des faux plis écrasés en jigger pendant la teinture est très grand. Le temps de cycle a été fortement réduit.

Par contre, le « vider-remplir » n'est pas du tout adapté au matériel de Feutrie : le jigger. Lors d'une vidange, il n'y a pas d'effet d'entraînement des produits chimiques par la baisse du niveau.

En teinture coton, il est très délicat de réutiliser les bains pour teindre. En effet, lors de la répartition et de la fixation du colorant, plusieurs réactions physico-chimiques ont lieu : fixation électrostatique, covalentes. De ce fait, la teinture se fait en eau douce alors que les rinçages et savonnages se font en eau dure.

### **Procédés de teinture continue**

Les procédés de teinture en continu et en semi-continu consomment moins d'eau que la teinture discontinue mais produisent des résidus très concentrés. La MTD est de diminuer les pertes de liqueur concentrée. Feutrie est conforme à cette MTD. Elle utilise un corps mort dans le foulard, des systèmes de distribution dans lesquels les produits chimiques sont délivrés en ligne en flux séparés et ne sont mélangés qu'avant leur introduction dans l'applicateur. Feutrie travaille en semi-continu avec des volumes préparés peu importants. Elle utilise la technique de contre courant. Le bac « n+1 » est plus haut que le bac « n » pour récupérer l'eau de lavage par gravité vers l'amont. Sur les laveuses, des échangeurs sont installés pour récupérer les calories.

### **Teinture des fibres PES et PES en mélange, en colorants dispersés**

Feutrie est conforme à la MTD. La teinture a lieu sans véhiculeur car à haute température. Depuis longtemps, le dithionite de sodium a été remplacé par un agent réducteur basé sur les dérivés de l'acide sulfinique. Feutrie utilise des préparations de teinture contenant des agents dispersants à grande capacité de bioélimination : les DCO/DBO5 des produits sont de 24 pour le Dekol SN, de 2 pour le Tanacid et de 11 pour l'Univadine.

### **Teintures en colorants au soufre**

Feutrie est conforme à la MTD. Elle utilise des agents réducteurs, mélange de dextrose et de glucose, ainsi que l'eau oxygénée comme oxydant.

### **Teinture discontinue en colorants réactifs**

Sans objet. Feutrie réalise ses teintures réactifs en pad-batch.

### **Teinture pad-batch en colorants réactifs**

La MTD est d'éviter l'utilisation d'urée et de faire appel à des méthodes de fixage sans silicate. Feutrie a supprimé l'urée mais utilise encore du silicate. A priori, la suppression du silicate n'est pas compatible avec leur matériel. Un essai sera effectué pour l'infirmier ou le confirmer.

### **Impression**

Sans objet. Feutrie ne fait pas d'impression.

### **Apprêtage**

La MTD consiste à minimiser la liqueur résiduelle, ce que réalise Feutrie en minimisant les bains. La MTD consiste également à minimiser la consommation d'énergie dans les rames. Chez Feutrie, les rames qui sèchent, soit 3 machines sur 4, sont équipées d'aquatroll (foulard qui exprime le tissu à près de 60%) avant le passage dans le four. Par contre sur 3 rames qui tournent régulièrement seule une est équipée de récupération de

calories. Les rames étant âgées, Feutrie s'engage à intégrer la récupération de calories à chaque renouvellement de rame. Il y a 2 possibilités : soit la récupération air/air pour chauffer l'air d'entrée dans la rame, soit la récupération air/eau pour chauffer l'eau du process teinture. Feutrie récupère déjà les calories eau/eau (vidange de teinture, vidange de laveuse, eau de refroidissement des moteurs hydrauliques).

La MTD préconise également d'utiliser des recettes optimisées du point de vue des émissions dans l'air. Un exemple de critère de classification/sélection des recettes de finissage est le « concept de coefficient d'émission ». Or en France la méthode basée sur le concept du facteur d'émission n'est pas connue. Comme l'indique la MTD, l'utilisation de ce paramètre nécessite l'intervention des pouvoirs publics pour obliger les fournisseurs à communiquer les valeurs.

### **Traitement entretien facile**

Feutrie est conforme à la MTD. Elle utilise très majoritairement des résines sans formol et très peu de résine à bas taux de formol.

### **Traitement antimites**

Sans objet. Feutrie ne fait pas de traitement antimites.

### **Traitement d'adoucissage**

Feutrie est conforme à la MTD puisqu'elle applique les agents adoucissants par foulardage.

### **Lavage**

Feutrie est conforme aux MTD et n'utilise pas de solvants organiques halogénés.

### **Traitement des eaux résiduaires**

Les eaux industrielles sont traitées sur la station biologique de traitement des eaux usées du site avant d'être rejetées dans la Lys.

La MTD préconise de séparer les effluents à la source en fonction du type et de la charge de leur polluant, avant de les mélanger à d'autres flux. De la sorte, l'installation reçoit seulement les polluants qu'elle peut traiter. Cela permet également d'appliquer les options de recyclage ou de réutilisation qui correspondent à l'effluent. Cette MTD est très coûteuse : chez Feutrie, 9 machines seraient concernées par un réseau distinct.

Si les flux concentrés contenant des composés non biodégradables ne peuvent être traités séparément, des traitements physico-chimiques supplémentaires sont nécessaires pour assurer une performance globale équivalente : adsorption sur charbon actif, traitements combinés, ozonation des composés récalcitrants.

Le BREF textile ne fixe pas de BATAEL pour les émissions d'eaux usées, mais donne des résultats d'épuration pour les stations d'épuration utilisant les MTD (boues activées à faible charge). Pour une usine de teinture-impimpression traitant ses effluents dans une station, les résultats des stations du tableau 4.41 du BREF montrent que des résultats d'épuration de 94% en DBO5 et 92% en DCO peuvent être atteints. Par ailleurs, l'examen des niveaux d'émissions et de consommation d'usines d'ennoblissement de textiles traitant essentiellement du coton et de la viscose, fournis en 3.3.3.1 du BREF, montrent que pour une usine telle que FEUTRIE, qui ne peut maîtriser la qualité des tissus qui lui sont livrés, puisqu'elle travaille uniquement en sous-traitance, des valeurs d'émissions de 65 l d'eau rejetée par kg de tissu traité, 150 g de DCO dans les effluents bruts par kg de tissu traité (soit, combiné au rendement ci-avant, 12 g/kg en sortie de station d'épuration), et 25 g de DBO5 dans les effluents bruts par kg de tissu traité (soit 1,5 g/kg en sortie de station d'épuration) peuvent être atteints par la mise en œuvre des MTD.

En 2007, le rejet moyen a été de 65,5 litres d'eau par kg de tissu traité et a contenu 1 g de DBO5/kg de textile traité, ce qui est conforme aux valeurs d'émission définies ci-avant. Par contre, il a également contenu 16 g de DCO/kg de tissu traité, soit 33% de plus que la valeur d'émission correspondante. Cette valeur qui est à corrélérer avec un rendement faible de la station d'épuration (85%), inférieur à ce qu'il a été pendant la période couverte par le bilan décennal, illustre une évolution de l'industrie textile. Les tissages locaux ont en effet été délocalisés, et l'entreprise traite désormais des tissus provenant de l'étranger qui sont souvent traités avec des produits peu

biodégradables, d'où la dégradation des performances de la station. L'exploitant devra donc mettre en œuvre les techniques présentées dans le BREF, soit dans ce cas une séparation et un traitement spécifique des effluents les plus chargés ou la mise en place d'un traitement complémentaire de la DCO dure sur la station.

Pour les autres paramètres, les données du BREF sont trop fragmentaires, et les valeurs limites de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 sont utilisées dans le projet d'arrêté joint en annexe.

#### **Elimination des boues**

Feutrie est conforme à la MTD : les boues sont utilisées comme fertilisant (plan d'épandage en partenariat avec les agriculteurs repris dans leur arrêté préfectoral).

#### **4. Avis de l'inspection des installations classées**

L'analyse du bilan de fonctionnement montre que les performances du site présentent des écarts à celles qui sont attendues par l'utilisation des meilleures technologies disponibles.

L'inspection des installations classées propose donc le projet d'arrêté joint. Ses prescriptions correspondent à une mise en conformité des performances de l'installation sur ses enjeux principaux. Elles ne remplacent pas une réflexion de fond de l'exploitant sur son positionnement par rapport aux MTD (le projet d'arrêté préfectoral rappelle également le contenu exigible d'un bilan de fonctionnement).

Il en résulte :

- au niveau des installations classées exploitées sur le site : une mise à jour des rubriques de classement concernées est réalisée tenant compte des évolutions de la nomenclature des installations classées,
- au niveau des rejets aqueux: les niveaux des rejets du BREF TXT ne sont pas respectés. Le respect de ces niveaux est prescrit dans un délai de trois ans dans le projet d'arrêté préfectoral. Un tel délai est en effet nécessaire pour déterminer les solutions envisageables au problème de la DCO dure, les tester sur des pilotes, puis les mettre en œuvre à l'échelle industrielle.

Le projet d'arrêté a été communiqué à l'exploitant par message électronique du 23 octobre 2009. Il n'en a pas fait une analyse complète à la date de rédaction du présent rapport, mais a pu déjà réagir sur les prescriptions relatives aux eaux résiduaires. Ses remarques ont été en partie prises en compte par l'utilisation de facteurs spécifiques d'émission.

#### **5. Suites administratives proposées**

Compte tenu de ce qui précède, nous proposons à Monsieur le Préfet du Pas-de-Calais d'imposer à l'exploitant, par voie d'arrêté préfectoral complémentaire pris dans les formes prévues à l'article R512-31 du code de l'environnement, après avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques, les prescriptions reprises dans le projet joint au présent rapport.

Le prochain bilan de fonctionnement est exigible le 30/06/2017.