

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

Glisy, le 4 janvier 2010

Unité territoriale de la SOMME  
Subdivision 1  
RN 29, 80440 GLISY  
Tél.03.22.38.32.00 – Fax. 03.22.38.32.01

**OBJET :** Installations Classées pour la Protection de l'Environnement  
NESTLE PURINA PETCARE à AUBIGNY  
Analyse du bilan de fonctionnement  
Modifications des installations de refroidissement et construction d'une centrale froid

**P.J. :** Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

**REF :** 1- Directive n°2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution dite « Directive IPPC » (Integrated Pollution Prevention and Control)  
2- Arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement  
3- Circulaires du 6/12/04 et du 25/07/06 relatives au bilan de fonctionnement  
4- Code de l'Environnement – Livres V des parties Législative et Réglementaire  
5- Transmission DCSDD/BEDD/EB du 4/02/08 complétée le 9/04/08 des services préfectoraux

## Rapport de l'Inspection des Installations Classées

à

### la Commission Départementale Environnement, Risques Sanitaires et Technologiques

La Directive IPPC (2008/1/CE) impose de réexaminer et de réactualiser périodiquement les conditions d'autorisation des installations classées pour la protection de l'environnement compte tenu, en particulier, de leur impact potentiel sur l'environnement et la santé.

Ainsi, l'article R 512-45 de la partie réglementaire du code de l'environnement prévoit que :

« En vue de permettre au préfet de réexaminer et, si nécessaire, d'actualiser les conditions de l'autorisation, l'exploitant lui présente un bilan de fonctionnement de l'installation dont le contenu et la fréquence sont fixés par catégorie d'installations par arrêté du ministre chargé des installations classées. »

L'établissement exploité par la société NESTLE PURINA PETCARE sur la commune de AUBIGNY entre dans le champ de la directive susvisée. Conformément à l'arrêté ministériel du 29 juin 2004, l'industriel a remis un bilan de fonctionnement en juin 2006.

L'analyse de ce bilan de fonctionnement nous conduit à proposer un projet d'arrêté préfectoral complémentaire mettant à jour les prescriptions applicables, en particulier celles relatives aux valeurs limites d'émission des rejets aqueux et atmosphériques issus des installations. Cette actualisation des obligations réglementaires s'appuie sur la connaissance des meilleures techniques disponibles dans le secteur d'activités exercé ainsi que sur la sensibilité du milieu récepteur.

En outre, par transmission visée en référence 5, les services préfectoraux nous ont adressé le dossier déposé par la société NESTLE PURINA PETCARE concernant la construction d'une nouvelle centrale froid, en application de l'article L 512-33 du Code de l'Environnement.

Le présent rapport a pour objet d'examiner ces modifications et de modifier et compléter les prescriptions existantes relatives aux installations de réfrigération à l'ammoniac exploitées sur le site.

## **1. RENSEIGNEMENTS GENERAUX**

⇒	<u>Raison sociale</u> :	NESTLE PURINA PetCare France S.A.S
⇒	<u>Siège social</u> :	Immeuble Concorde 4, Rue Jacques DAGUERRE 92500 REUIL-MALMAISON
⇒	<u>Adresse du site</u> :	Rue DU 24 <sup>ème</sup> R.T.S 80800 AUBIGNY
⇒	<u>Directeur</u> :	
⇒	<u>Téléphone</u> :	03 22 96 33 30
⇒	<u>Code APE</u> :	157 C
⇒	<u>N°SIRET</u> :	302 079 462 00206
⇒	<u>Activité</u> :	Fabrication d'aliments pour animaux domestiques
⇒	<u>Effectif de l'usine</u> :	307 personnes

## **2. Description des activités et situation réglementaire**

La société NESTLE PURINA PETCARE S.A.S. assure la production de conserves d'aliments pour animaux familiers. L'usine dispose de quatre lignes de fabrication liées à quatre types de produits : mousses, terrines, morceaux en sauce et morceaux en gelée, commercialisés notamment sous les marques Gourmet, Friskies et Félix.

La production annuelle en 2005 était de 105 000 tonnes. Les prévisions pour 2009 sont fortement à la baisse avec 72 500 tonnes. Les capacités de production installées s'élèvent aujourd'hui à 115 000 tonnes/an, avec :

- 3 lignes BOITES dont une de 200 t/j et deux de 100 t/j ;
- une ligne PUSH de 80 t/j.

La production s'effectue selon les principales étapes suivantes :

- ⇒ réception et stockage des viandes en chambre froide ;
- ⇒ transformation de la viande : mise en boulettes et en cubes ;
- ⇒ préparation des sauces ;
- ⇒ mise en boîte et stérilisation ;
- ⇒ conditionnement ;

La société NESTLE PURINA PETCARE a fait l'objet d'un arrêté préfectoral d'autorisation en date du 16 août 1995 relatif à l'exploitation d'une usine de fabrication d'aliments pour animaux domestiques sur le territoire de la commune d'AUBIGNY. Elle est notamment autorisée pour une production de 400 tonnes/jour au titre de la rubrique 2221.1 (*Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale*).

L'arrêté préfectoral du 2 novembre 2005 complété le 28 avril 2009 autorise la valorisation par épandage agricole des boues liquides et déshydratées chaulées issues de la station d'épuration.

Une déclaration d'antériorité a été délivrée le 5 décembre 2005 pour l'exploitation des tours aéroréfrigérantes (rubriques 2921).

Les mesures de réduction des prélèvements en eau et de l'impact des rejets aqueux en cas de sécheresse sont réglementées par l'arrêté préfectoral du 27 mars 2007.

L'arrêté préfectoral du 29 janvier 2008 réglemente l'utilisation de sources radioactives au sein des installations.

L'établissement est visé par la directive n°96/61/C E du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution (dite « Directive IPPC ») pour la rubrique 6.4.b : « *Traitement et transformation destinés à la fabrication de produits alimentaires à partir de matière première animale d'une capacité de production de produits finis supérieure à 75 tonnes par jour* ».

### **3. EXAMEN DES MODIFICATIONS DES INSTALLATIONS DE REFRIGERATION A L'AMMONIAC**

Conformément aux termes de l'article R 512-33 du Code de l'Environnement, l'exploitant a porté à la connaissance de M. le Préfet de la Somme les modifications suivantes :

#### **3.1. Récupération des eaux de refroidissement**

Afin de respecter les dispositions réglementaires applicables, notamment l'article 3 de l'arrêté préfectoral du 27 mars 2007, et réduire les consommations d'eau des installations, des travaux ont été entrepris afin de recycler intégralement les eaux de refroidissement des stérilisateurs LAGARDE. Ces équipements ont été remplacés par des stérilisateurs fonctionnant en circuit fermé. L'eau est puisée dans un bassin à 25°C, passe au travers de l'échangeur et est envoyée vers un deuxième bassin (à 44 °C) intermédiaire avant de rejoindre une nouvelle tour aéroréfrigérante (TAR MARLEY) puis un deuxième bassin à 25 °C. Cette nouvelle tour aéroréfrigérante, qui n'est pas du type circuit primaire fermé, est installée à proximité des installations de refroidissement déjà présentes sur le site.

Des travaux similaires sont en cours sur les stérilisateurs STERIFLOW et devaient se terminer fin 2009.

Toutes les eaux de refroidissements seront donc recyclées sur le site d'AUBIGNY. Il n'y a plus sur le site de réfrigération en circuit ouvert. Ces travaux représentent un investissement global de 590 k€.

#### **3.2. Modification des installations de réfrigération à l'ammoniac**

Le fluide frigorigène, gaz à effet de serre utilisé dans les groupes froids de la chambre réfrigérante à -15 °C, est remplacé par de l'ammoniac.

##### **3.2.1. Rappel concernant l'évolution de la quantité d'ammoniac susceptible d'être présente sur les installations**

La société NESTLE a été autorisée à exploiter ses installations de réfrigération à l'ammoniac relevant de la rubrique 1136.3 par l'arrêté préfectoral d'autorisation initial du 16 août 1995. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation était de 352 kg, relevant ainsi du régime de l'autorisation pour cette rubrique.

En 1997, dans le cadre d'une modification du process (ajout d'une ligne de fabrication de sachets aluminisés « ALUPOUCH »), 203 kg supplémentaires d'ammoniac ont été ajoutés, portant ainsi la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation à 555 kg. Les nouvelles installations frigorifiques avaient été mises en service dans le local ammoniac existant. L'exploitant a informé le Préfet de cette modification par dossier en date du 5 novembre 2003 en indiquant que le projet ne conduisait pas à une augmentation de la capacité de production de l'usine qui restait inchangée (400 t/jour).

Depuis, la modification de la rubrique 1136 par le décret du 27 novembre 1997, distinguant l'emploi et le stockage, les installations de la société NESTLE relèvent du régime de la déclaration pour la rubrique 1136.B, *Emploi d'ammoniac, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 150 kg, mais inférieure ou égale à 1,5 tonnes*.

Suite au projet d'extension des installations frigorifiques afin de supprimer les gaz à effet de serre HCFC (R408A) dans les installations frigorifiques et les substituer par de l'ammoniac, objet du dossier transmis le 25 janvier 2008, la quantité d'ammoniac susceptible d'être présente dans l'installation est passée à 675 kg, soit une augmentation de 120 kg présente dans la nouvelle salle des machines. Les installations relèvent toujours du régime de la déclaration pour la rubrique 1136.B.d (le seuil de l'autorisation étant à 1500 kg).

##### **3.2.2. Autres nouvelles installations**

Les modifications nécessitent également la mise en service d'un nouveau condenseur évaporatif placé sur le toit du bâtiment (nouvelle tour aéroréfrigérante dont le circuit primaire est fermé d'une puissance de 201,3 kW).

Des compresseurs supplémentaires sont également mis en service pour le nouveau groupe froid.

L'ensemble du groupe froid fonctionnant au HCFC a été démantelé, le gaz R408A récupéré et détruit par une société spécialisée dans le traitement des déchets.

La nouvelle installation frigorifique est mise en place dans une extension du local ammoniac existant déjà sur le site. Le local est équipé d'un système d'extraction et d'un report des alarmes vers le poste de garde, spécifique à la nouvelle installation.

### **3.3. Examen des risques et inconvénients présentés par les installations visées par la demande**

#### **3.3.1. Conformité des installations avec les arrêtés ministériels du 13 décembre 2004 relatifs à la rubrique 2921**

L'exploitant a présenté dans le dossier une synthèse de la conformité des nouvelles installations de refroidissement avec les dispositions des arrêtés ministériels du 13 décembre 2004 relatifs aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation et à déclaration. Celles-ci seront intégralement respectées et sont reprises dans le projet d'arrêté complémentaire ci-joint.

Il est rappelé que les dispositions de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 sont d'ores et déjà applicables aux installations existantes.

#### **3.3.2. Conformité des installations avec l'arrêté ministériel du 23 février 1998 relatif à la rubrique 1136**

L'exploitant a présenté dans le dossier en annexe 3 une synthèse de la conformité de l'extension du bâtiment ammoniac avec les dispositions de l'arrêté ministériel du 23 février 1998 relatif aux installations d'emploi ou stockage d'ammoniac relevant de la rubrique 1136 et soumises à déclaration.

Dans son dossier l'exploitant ne met pas en avant d'écart par rapport aux dispositions de cet arrêté ministériel, notamment concernant les prescriptions spécifiques aux installations de réfrigération :

- l'installation sera à plus de 50 mètres des limites de propriété,
- le bâtiment (dispositions constructives, ventilation, signalisation des vannes) sera réalisé selon les normes NF EN 378 qui remplacent la norme NF 35-400,
- l'installation électrique sera conforme à la norme NF EN 378-3,
- des détecteurs de gaz sont installés conformément à la norme NF EN 378-3,
- des vannes d'isolement sont prévues avec des rehausses frigorifiques, de même que des limiteurs de pression, conformément à la norme NF EN 378-2.

Dans le projet d'arrêté complémentaire ci-joint, les prescriptions applicables aux installations de réfrigération à l'ammoniac sont modifiées et complétées par le titre V, notamment en ce qui concerne les systèmes de détection (les seuils de sécurité et les actions associées (alarme sonore, lumineuse, report en salle de contrôle, ventilation...), les dispositifs limiteurs de pression des capacités d'ammoniac et des canalisations d'ammoniac.

### **3.4. Classement des installations**

Le tableau de classement de l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 est remplacé par celui figurant dans l'arrêté préfectoral complémentaire ci-joint, compte tenu des évolutions suivantes :

- Déclaration d'antériorité du 5 décembre 2005 pour les tours aéroréfrigérantes (rubriques 2921) ;
- Modification des installations de réfrigération à l'ammoniac, objet de la demande susvisée (dossier de février 2008 complété en avril) (rubriques 1136, 2920 et 2921) ;
- Ajout de la rubrique n° 2220.1 (*Préparation et conservation de produits alimentaires d'origine végétale*) : cette activité consiste à ajouter de la farine de blé et de légumes dans les préparations à base de viande. Ces formulations, les fricassées, sont utilisées depuis 1995 sur le site. Sur l'année 2008-2009, ont été utilisées sur le site 1938 tonnes de farine de blé, soit 5,3 t/j et 192 tonnes de légumes, soit 526 kg/j. Les activités relèvent du régime de la déclaration ;
- Pour la rubrique 2221, le tableau de classement de l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 indique les capacités de production et non la quantité de produits entrant comme le précise l'intitulé de la rubrique. Les quantités maximales de viande utilisées sont de 56 t/j (pour 365 jours travaillés) ;
- Suite aux éléments apportés par l'exploitant, les autres rubriques suivantes, relevant du régime de la déclaration, ont été ajoutées ou modifiées : « Application de colle » (rubrique n° 2940), « emploi de colorant et pigments organiques, minéraux et naturels » (rubrique 2640), « stockage de bois, papier, carton » (rubrique 1530, augmentation du stockage de 400 à 3100 m<sup>3</sup>).

Les installations actuellement exploitées sur le site d'AUBIGNY sont visées par les rubriques suivantes de la nomenclature sur les installations classées :

Rubrique	Capacité totale	Régime (1)	Libellé simplifié	Détail des installations ou activités
2221.1	36 t/j	A	Préparation et conservation de produits alimentaires d'origine animale, la quantité de produits entrants étant supérieure à 2 t/j.	20 400 tonnes maximum de viande traitée par an, soit une quantité maximale de produits entrant de 56 t/j (sur une base de 365 j travaillés).  Capacité de production : - 3 lignes BOITES dont une de capacité maximale de 200 t/j et deux de 100 t/j ; - une ligne Sachet de 80 t/j Soit une capacité maximale de production de 480 t/j
2921.1.a	9838 kW	A	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air Lorsque l'installation n'est pas du type "circuit primaire fermé", la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2000 kW	- Installation "STORK 1" comportant une TAR de 1442 kW - Installation "STORK 2" comportant une tour aéroréfrigérante de 2325 kW - Installation "Autoclaves STERIFLOW " comportant une tour aéroréfrigérante de 4071 kW - Installation "MARLEY" comportant une tour aéroréfrigérante de 2000 kW Soit une puissance thermique maximale évacuée de 9838 kW
1715.1	$6,68.10^5$	A	Utilisation de substances radioactives sous forme de sources radioactives, la valeur de Q étant égale ou supérieure à $10^4$	4 sources scellées radioactives ayant une activité de 1,67 GBq du groupe I  Soit un rapport de Q de $6,68.10^5$
2910.A.1	24,6 MW	A	Installation de combustion, la puissance thermique étant supérieure à 20 MW th	1 chaudière au gaz naturel de 11,74 MW 2 chaudières au gaz naturel de 6,43 MW chacune
2921.2	1121,3 kW	D	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air Lorsque l'installation est du type "circuit primaire fermé"	- Installation « froid process Alupouch » comportant une tour aéroréfrigérante de 520 kW - Installation « froid process MC » comportant une tour aéroréfrigérante de 400 kW - Installation comportant un condenseur évaporatif de 201,3 kW  Soit une puissance thermique totale de 1121,3 kW
1136.B.c	675 kg	DC	Emploi d'ammoniac, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 150 kg, mais inférieure ou égale à 1,5 t	- Une salle des machines « Process Froid » comportant 555 kg d'ammoniac - Une salle des machines « chambre froide » comportant 120 kg d'ammoniac  Soit une quantité totale d'ammoniac susceptible d'être présente dans l'installation de 675 kg.

Rubrique	Capacité totale	Régime (1)	Libellé simplifié	Détail des installations ou activités
2920.1.b	268 kW	DC	Installations de réfrigération ou compression utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 20 kW, mais inférieure ou égale à 300 kW	Installations de réfrigération ou compression, de pression effective supérieure à 1 bar, utilisant de l'ammoniac  La puissance totale absorbée est de 268 kW
2920.2.b	424 kW	D	Installations de réfrigération ou compression utilisant des fluides non toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	Installations de réfrigération ou compression, de pression effective supérieure à 1 bar, utilisant de l'air  La puissance totale absorbée est de 424 kW
1530	3100 m <sup>3</sup>	D	Dépôt de papier, carton, bois ou matériaux combustibles analogues, le volume étant supérieur à 1000 m <sup>3</sup> et inférieur à 20 000 m <sup>3</sup>	Dépôt de 3100 m <sup>3</sup>
2640	224kg/j	D	Emploi de colorants et pigments organiques, minéraux et naturels, la quantité de matière utilisée étant supérieure au égale à 200 kg/j et inférieure à 2 t/j	224 kg/j maxi de colorants utilisés
2940.1.b	145 litres	D	Application de colle, lorsque l'application est faite par un procédé au « trempé ». Si la quantité maximale de produits susceptibles d'être présente dans l'installation étant entre 100 et 1000 l	Colle blanche appliquée au trempé Colle thermo fusible par enduction
2220.1	9,3 t/j	DC	Préparation et conservation de produits alimentaires d'origine végétale, la quantité de produits entrant étant supérieure à 10 t/j.	Quantité de produits entrant maximale de 9,3 t/j (farine de blé et légumes déshydratés)

(1) Régime : A = Autorisation – D = Déclaration – C = Contrôle – NC = Non Classé

#### **4. ANALYSE DE L'INSPECTION ET PERFORMANCES DES MOYENS DE PREVENTION ET DE REDUCTION DES POLLUTIONS AU REGARD DES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES**

Les activités de l'établissement visées par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement sont recensées sous les rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées :

- Rubrique n°2221 - Préparation et conservation de produits alimentaires d'origine animale, à partir d'une capacité de production de 75 t/j - Capacité de production du site de 480 t/j ;

Conformément à l'arrêté ministériel du 29 juin 2004, l'industriel a remis un bilan de fonctionnement en juin 2006 ainsi qu'une analyse des mesures mises en œuvre pour supprimer, limiter et compenser les inconvénients des installations visées par la directive, en comparaison avec les meilleures techniques disponibles du document de référence (BREF - Best Available Techniques Reference document) intitulé « *Food Drink and Milk* ».

A l'époque de la remise du bilan de fonctionnement, le BREF Food Drink and Milk (FDM relatif à l'industrie agro-alimentaire) n'était pas encore adopté (adoption du document 08/2006). Toutefois, l'industriel a indiqué qu'il avait consulté le BREF en ligne sur le site Internet de l'EIPPCB (European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau).

##### **4.1. Alimentation en eau**

L'établissement est alimenté en eau brute uniquement par deux forages en nappe inventoriés sous l'indice 00.46-8X-0018 (banque du Sous-Sol du BRGM) ; l'ancien puits n°1 est condamné.

L'eau de forage est principalement utilisée pour :

- les usages sanitaires ;
- les eaux de process (production d'eau chaude de nettoyage, préparations des sauces, eau d'appoint des circuits primaires des autoclaves) ;

- l'alimentation des chaudières, les eaux de refroidissement, les eaux de lavage des sols et des équipements après avoir subi une décarbonatation et/ou un adoucissement.

Les consommations en eau rapportées à la production sont en constante baisse depuis 2000. Des actions importantes de réduction ont été entreprises. En 2005, la consommation d'eau s'élevait à 7,27 m<sup>3</sup>/t de produits finis. L'objectif pour 2009 a été dépassé avec 6 m<sup>3</sup>/t de produits finis pour un objectif fixé par le groupe à 6,46 m<sup>3</sup>/t de produits finis.

Afin de respecter les dispositions de l'article 3 de l'arrêté préfectoral du 27 mars 2007 et réduire les consommations d'eau des installations, des travaux ont été entrepris afin de recycler intégralement les eaux de refroidissement des stérilisateurs LAGARDE. Ces équipements ont été remplacés par des stérilisateurs fonctionnant en circuit fermé. Des travaux similaires sont en cours de finalisation sur les stérilisateurs STERIFLOW.

#### **4.2. Rejets aqueux**

Toutes les eaux résiduelles (process, lavage, purges des installations...), sont aujourd'hui dirigées et traitées uniquement au sein de la station d'épuration du site. Une fois épurés, les effluents aqueux rejoignent la Somme qui longe le site.

Les eaux vannes sont envoyées dans le réseau communal qui rejoint la station d'épuration urbaine de CORBIE-FOUILLOY.

Les rejets des eaux épurées sont actuellement réglementés par l'arrêté préfectoral du 16 août 1995.

La station d'épuration de l'établissement NESTLE PURINA est de type mixte (aéroflottateur et aération prolongée). Elle présente une capacité nominale de traitement de 1100 m<sup>3</sup>/jour. Le dispositif d'épuration des effluents est composé d'un bassin tampon, d'un bassin d'aération, de deux clarificateurs et d'un silo à boues équipé d'un brasseur. Avant d'arriver dans la station, les effluents subissent un prétraitement de dessablage et tamisage.

Les deux MTD retenues par l'industriel pour le traitement des effluents sont la flottation à l'air dissous qui réduit les niveaux de matières grasses, la DBO et DCO, MES, l'azote et phosphore et la filtration qui permet la clarification des eaux usées.

Les résultats des contrôles inopinés et de l'autosurveillance transmise par l'exploitant mettent en évidence le respect des valeurs limites imposées par l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 et des valeurs limites associées aux MTD :

	<b>Débit journalier maxi</b>	<b>MES</b>	<b>DBO5</b>	<b>DCO</b>	<b>Azote global</b>	<b>Phosphore total</b>
	m <sup>3</sup> /j	Concentration moyenne sur 24 h (en mg/l)	Concentration moyenne sur 24 h (en mg/l)	Concentration moyenne sur 24 h (en mg/l)	Concentration moyenne sur 24 h (en mg/l)	Concentration moyenne sur 24h (en mg/l)
Valeurs limites AP du 16/08/95	1 100	30	30	90	20	4
Valeurs limites AM du 02/02/98		35	30	125	30 mg/l en moy. mensuelle	10 mg/l en moy. mensuelle
Valeurs limites associées aux MTD		< 50	< 25	< 125	< 10	0,4 - 5
Contrôle inopiné 5 et 6 mars 2008	680	14	4	40	3,7 en maxi journalier	0,28 en maxi journalier
Contrôle inopiné 5 et 6 mai 2009	568,6	6,8	2	58	2,9 en maxi journalier	2,54 en maxi journalier
Autosurveillance Maxi journaliers mesurés au cours du 1 <sup>er</sup> semestre. 2009	978	30	21	52	20 mg/l en maxi journalier	4 mg/l en maxi journalier

Les boues de décantation sont éliminées par épandage agricole. La pratique de l'épandage répond aux meilleures techniques disponibles recensées dans le BREF FDM pour les industries du secteur agroalimentaire et laitier. Cette pratique est réglementée par arrêté préfectoral du 2 novembre 2005 complété le 28 avril 2009.

#### **Autosurveillance des rejets aqueux :**

La société NESTLE PURINA réalise les mesures d'autosurveillance suivantes en sortie de STEP avant rejet dans la Somme :

- mesure du débit en continu,
- analyses quotidiennes des MES, Phosphore, Azote global
- analyses hebdomadaires de la DCO, la DBO<sub>5</sub>.

Les dispositions des documents du BRef relatif aux V.L.E. associées aux Meilleures Techniques Disponibles ont été reprises dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

#### 4.3. Rejets atmosphériques

Les activités de la société NESTLE PURINA engendrent des rejets atmosphériques provenant principalement des chaudières.

Les installations de combustion sont constituées d'une chaudière au gaz naturel de 11,74 MW et de 2 chaudières au gaz naturel de 6,43 MW chacune. Ces installations sont actuellement réglementées par l'arrêté préfectoral du 16/08/95.

Les résultats d'autosurveillance des émissions atmosphériques issues des installations de combustion sont détaillés dans le tableau suivant :

Concentrations	NOx en mg/Nm <sup>3</sup>			SO <sub>2</sub> en mg/Nm <sup>3</sup>			Poussières en mg/Nm <sup>3</sup>			CO en mg/Nm <sup>3</sup>		
Chaudières	6,43 MW	6,43 MW	11,74 MW	6,43 MW	6,43 MW	11,74 MW	6,43 MW	6,43 MW	11,74 MW	6,43 MW	6,43 MW	11,74 MW
<i>Valeurs limites fixées par l'arrêté préfectoral du 16/08/95</i>	<b>350</b>			<b>35</b>			<b>5</b>			<b>-</b>		
<i>Résultats d'autosurveillance 2001</i>	160	95	155	<b>-</b>			<b>-</b>			<b>-</b>		
<i>Résultats d'autosurveillance 2005</i>	143	86	225	<b>-</b>			<b>-</b>			74	52	1
<i>Valeurs limites de l'arrêté ministériel du 30/07/2003 applicables depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2008</i>	<b>225</b>			<b>35</b>			<b>5</b>			<b>100</b>		

Pour les paramètres mesurés, les émissions atmosphériques issues des chaudières composant l'installation de combustion du site NESTLE PURINA sont conformes aux valeurs limites imposées par l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 et par l'arrêté ministériel du 30 juillet 2003.

Les dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juillet 2003, relatif aux chaudières présentes dans les installations de combustion existantes d'une puissance supérieure à 20 MW, s'appliquent à la chaufferie. Dès lors, les prescriptions ce texte réglementaire ayant trait aux valeurs limites d'émissions ainsi qu'à l'autosurveillance des émissions atmosphériques ont été reprises aux articles 2.2.4. et 6.2.1. du projet d'arrêté préfectoral complémentaire ci-joint.

#### 4.4. Bruit

Les émissions sonores générées par NESTLE PURINA sont principalement liées :

- à la circulation des véhicules (ferroviaire et routière) ;
- aux tours aéroréfrigérantes ;
- aux turbines d'aération de la station d'épuration ;
- aux équipements liés au process.

Des points de non-conformité des niveaux sonores autorisés en limites de propriété par l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 ont été relevés en 2003. Des mesures ont été mises en place pour y remédier :

- nouvel accès au site pour éviter de traverser les lotissements d'habitations ou le centre d'Aubigny
- création d'un écran végétal (haie d'arbres à haute tige)
- procédure de chargement visant à limiter l'impact sonore lié à cette activité (vitesse d'accès des poids lourds réduite, arrêt des moteurs pendant le chargement).

Une nouvelle campagne a été réalisée en 2008 et des niveaux sonores légèrement supérieurs aux valeurs réglementaires ont été relevés au niveau du refoulement d'une pompe à vide. Une étude est actuellement en cours de finalisation afin de poursuivre les actions de réduction des émissions sonores en provenance de cet équipement.



#### **4.5. Déchets**

Les déchets générés par l'établissement sont de 4 types : déchets industriels banals, déchets organiques, déchets industriels spéciaux et autres déchets (métal ferreux et verre). Pour réduire la production de déchets, le BREF FDM préconise d'utiliser, en tant que produit, certains déchets dans la mesure où ils répondent au besoin du marché et aux contrôles de conformité.

Dans le bilan, l'exploitant a présenté les filières de traitement des déchets industriels générés en privilégiant le recyclage et la valorisation par épuration agronomique ou méthanisation.

#### **4.6. Consommations énergétiques**

Les différentes sources d'énergie utilisées pour le fonctionnement des installations du site sont :

- l'électricité
- le gaz naturel
- le fuel domestique pour le chauffage des bureaux et l'alimentation du chariot élévateur.

Le bilan montre une stabilité de la consommation d'électricité rapportée à la tonne de produit fini qui est de 0,16 MW/t de produits finis en 2005.

Le personnel de l'établissement est sensibilisé à la réduction des consommations électriques, notamment pour l'extinction des lumières des différents locaux inutilisés.

La quantité de gaz naturel a augmenté mais la consommation de combustible ramenée à la tonne de produits finis est restée stable avec 0,65 MW/t PF.

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

Les principaux investissements réalisés par la société NESTLE ces dernières années ont trait :

- 1998 : Création du bassin de régulation/confinement des eaux pluviales : 72 945 €
- 2004 : Mise en conformité des installations de refroidissement d'eau dans un flux d'air : 6000 €
- 2006 : Equipement de mesure sur les effluents gazeux (paramètres NOx et O2)
- 2008/2009 : suppression de la réfrigération en circuit ouvert : 590 k€

### **5. AVIS DU RAPPORTEUR SUR LE BILAN DE FONCTIONNEMENT**

Le bilan de fonctionnement présenté par la société NESTLE PURINA pour l'établissement qu'elle exploite sur la commune de AUBIGNY comporte l'ensemble des informations listées dans la circulaire du 25 juillet 2006 prise en application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004.

En outre, les éléments transmis par l'industriel semblent suffisamment développés pour juger de la conformité des installations vis à vis de la Directive IPPC (2008/1/CE). De leur analyse, il résulte que :

- ⇒ pour les eaux résiduaires, les valeurs limites du BREF FDM sont respectées. La pratique de l'épandage répond aux meilleures techniques disponibles recensées dans le BREF FDM pour les industries du secteur agroalimentaire. Cette pratique est réglementée par arrêté préfectoral du 2 novembre 2005 complété le 28 avril 2009.
- ⇒ pour les rejets atmosphériques, les valeurs de l'arrêté ministériel du 30 juillet 2003 applicables depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2008 sont actuellement respectées.

### **6. PROPOSITION DE L'INSPECTION**

Le bilan de fonctionnement fourni par NESTLE PURINA permet de préciser l'impact sur l'environnement de l'activité du site d'AUBIGNY. Il apparaît ainsi que les dispositifs et techniques mis en œuvre au niveau des rejets aqueux et des rejets atmosphériques permettent de respecter les valeurs limites du BREF FDM.

Aussi, comme le prévoit la circulaire du 6 décembre 2004 prise en application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004, le projet d'arrêté préfectoral ci-joint impose à l'établissement exploité par la NESTLE PURINA pour son site d'AUBIGNY :

- ⇒ une actualisation des prescriptions relatives aux valeurs limites d'émissions ainsi qu'aux modalités d'autosurveillance des rejets aqueux et atmosphériques ;
- ⇒ la réalisation d'une étude technico-économique, dans un délai d'un an à compter de la notification, sur les performances de l'établissement et de son mode d'exploitation visant à identifier les mesures qui pourraient être mises en œuvre pour en accroître l'efficacité énergétique.

Concernant les installations de réfrigération à l'ammoniac, au vu des éléments d'appréciation relatifs à la nature et aux conséquences des modifications portées à notre connaissance par la société NESTLE PURINA PETCARE pour son site d'AUBIGNY, le projet présenté ne constitue pas une modification substantielle du dossier de demande d'autorisation initial, dans la mesure où :

- il ne conduit pas à une augmentation de la capacité de production de l'usine,
- pour les rubriques de la nomenclature impactées, les évolutions ne modifient pas le régime de classement des installations visées par la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement et n'engendrent pas d'augmentation notable des capacités actuellement autorisées,
- les nouveaux équipements et leurs conditions d'exploitation sont similaires aux existants, et ne conduisent pas à une augmentation sensible des dangers ou inconvénients présentés par l'établissement.

Le projet d'arrêté complémentaire ci joint, soumis à l'approbation de la Commission Départementale Environnement, Risques Sanitaires et Technologiques, modifie et complète le tableau de classement des activités exercées sur le site et actualise les prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 août 1995 relatives aux installations de réfrigération à l'ammoniac.