

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement des Pays de la Loire

Groupe de subdivisions du Mans

Nantes, le 25 mars 2010

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Objet : Bilan décennal présenté par la société ALIMAB pour son usine de Sablé sur Sarthe

Activité : Usine de fabrication d'aliments du bétail.
Modifications de l'arrêté préfectoral suite à l'examen du bilan de fonctionnement des installations

La société ALIMAB a transmis en date du 04 janvier 2010 un dossier de bilan de fonctionnement.

Le principal enjeu identifié pour cette activité est l'émission à l'atmosphère de poussières en provenance des installations de manutention et de fabrication des produits.

1 Présentation synthétique de l'activité

1.1 l'exploitant

Raison sociale : ALIMAB
Siège social : Rue de la petite vitesse
72301 Sablé sur Sarthe
Adresse du site : Rue de la petite vitesse
72301 Sablé sur Sarthe
Activité : Unité de fabrication d'aliments pour bétail
Situation administrative : arrêté préfectoral d'autorisation en date du 27 août 1984 complété par les prescriptions annexées au récépissé de déclaration du 17 décembre 1997.

1.2 Site d'implantation et ses caractéristiques

Le site se trouve sur la commune de Sablé sur Sarthe, le long du CD 309. Des zones d'habitations sont situées à proximité.

1.3 Caractéristiques des activités

La société exploite une unité de fabrication d'aliments pour le bétail : les porcs et la volaille. La production se fait au fur et à mesure des commandes des éleveurs. L'usine fonctionne en 3 équipes de 2 opérateurs, en 3 x 8, du lundi au samedi.

Les équipements de production comprennent aujourd'hui :

- des silos de stockage des céréales composant les matières premières 4 136 m³
- des réservoirs de stockage de matières premières liquides (huile) : 120 m³
- des boisseaux de chargements et ensachage : 1 645 m³
- un broyeur de 250kW
- un compresseur d'air de 75 kW et un compresseur de secours de 55 kW
- une chaudière de 1,75 MW et une chaudière de 1,15 MW de secours, toutes deux fonctionnant au gaz naturel.

Les activités relevant de la nomenclature des installations classées figurent dans le tableau suivant :

Rubrique	Désignation des activités	Grandeurs caractéristiques	Régime
2260-1	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage et décortication des substances végétales et de tous produits organiques naturels, y compris la fabrication d'aliments composés pour animaux. Lorsque le traitement et transformation sont destinés à la fabrication de produits alimentaires d'une capacité de production de produits finis supérieure à 300 t/j	450 t/j	A
2160	Silos et installations de stockage en vrac de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables, y compris les stockages sous tente ou structure gonflable. Lorsque le volume stocké est inférieur à 5 000 m ³	Stockage = 4 136 m ³	NC
1432	Stockage de liquides inflammables dans des réservoirs manufacturés, lorsque la quantité équivalente de liquides inflammables de catégorie de référence est inférieure à 10 m ³	3,3 m ³	NC
1434	Installation de remplissage et de distribution de liquides inflammables, lorsque le débit équivalent de liquides inflammables de la catégorie de référence est inférieur à 1m ³ /h	0,96 m ³ /h	NC
2910-A-2	Installation de combustion, lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou 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, si la puissance thermique maximale de l'installation est inférieure à 2MW.	Chaudières fonctionnant au gaz naturel : 1,75MW (et une chaudière de 1,15MW en secours non prise en compte pour le classement)	NC
2920-2-b	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, comprimant des gaz non toxiques et ininflammables, lorsque la puissance absorbée est supérieure à 50kW, mais reste inférieure à 500kW	75kW	D

2 Prévention des risques chroniques et des nuisances

2.1 Prévention de la pollution de l'air

Les poussières sont captées sur les fosses de réceptions des matières premières, les refroidisseurs, les broyeurs, ainsi que les cellules de stockages. Elles sont traitées sur des filtres à manches régulièrement entretenus.

L'exploitant ne dispose pas de résultat de mesure des rejets de poussière à l'atmosphère. L'arrêté préfectoral du 27 août 1984 fixe la concentration des rejets à 30 mg/m³ et limite le flux à 2 kg/h. Une campagne de mesure sera organisée en 2010.

2.2 Prévention de la pollution des eaux et des déchets

De part son activité, ce site consomme peu d'eau : elle est utilisée sous la forme de vapeur pour être introduite dans les aliments, où dans la chaudière. La consommation annuelle en moyenne est de l'ordre de 6000 m³ par an, soit 52 l/t de produits finis.

Les rejets sont constitués principalement des eaux vannes, sanitaires et douches, accessoirement des eaux de nettoyage d'équipements et des poids lourds, de régénération de l'adoucisseur, des purges du réseau de vapeur, des eaux pluviales de certaines zones collectées.

Ces eaux sont évacuées vers le réseau communal des eaux usées. Le site dispose d'une convention de rejet.

L'aire de lavage des camions est équipée d'un débourbeur séparateur d'hydrocarbures. Les eaux pluviales sont évacuées vers le réseau communal des eaux pluviales.

L'exploitant dispose des rétentions et a mis en place les moyens pour lutter contre une pollution liquide.

La production des déchets est limitée. L'activité de l'entreprise n'est pas de nature à générer des déchets dangereux autres que les cartouches d'imprimantes, les néons et certains emballages d'aérosol, et des huiles usagées : ces déchets font l'objet d'une collecte sélective au sein de l'entreprise, et sont confiés à des prestataires autorisés à les transporter et à les traiter.

2.3 Emissions de bruit

Le dernière campagne de mesure des niveaux sonores a été faite en 2008. Elle a montré l'influence de la circulation routière sur la RD 306, et au niveau du carrefour avec la RD 309.

Par contre le ventilateur de l'aspiration sur presse entraîne un dépassement de l'émergence du côté Ouest. L'exploitant va entreprendre un traitement des sources en 2010.

2.4 Impact sanitaire

L'exploitant n'a pas identifié de matières ou de produits susceptibles d'entraîner un impact sur la santé.

2.5 Maîtrise de l'énergie

L'exploitant a mis en place un suivi des consommations d'eau, d'électricité et de gaz permettant le suivi de l'évolution dans le temps des ratios.

Le principal poste de consommation d'énergie électrique est lié aux moteurs. L'exploitant a étudié ou mis en place des variateurs sur les ventilateurs des broyeurs de la presse.

Les actions déjà entreprises ont permis de réduire la consommation spécifique d'électricité de 39 kWh/t en 2003 à 30,5 kWh/t de matières produites en 2009.

3 Analyse et propositions de l'inspection des installations classées

L'analyse par l'inspection des informations rendues disponibles par l'exploitant, la comparaison aux meilleures techniques disponibles figurant dans le guide BREF pour le secteur agroalimentaire et la comparaison aux prescriptions actuellement imposées au site conduisent à la nécessité de faire évoluer ces dernières sur les points ci-après.

- La mise à jour de la nomenclature des activités exercées est introduite.
- Il convient de réviser les seuils limites de concentration en poussières compte tenu de l'existence des meilleures techniques disponibles, en proposant les valeurs de 20 mg/m³ pour les poussières sèches et 40 mg/m³ pour les poussières humides.
 - Ces valeurs devront être respectées dans un délai d'un an.
 - Les mesures seront renouvelées tous les ans pendant 3 ans, puis elles seront réalisées une fois tous le 3 ans.
- Les valeurs limites des rejets aqueux sont actualisées.

L'inspection retient également que :

- Les mesures de bruit mettent en évidence un dépassement. Il convient donc que l'exploitant réalise dans un délai de 5 mois une étude visant à définir les moyens de réduire ces émissions et fournisse un calendrier de travaux.
- En terme d'efficacité énergétique, l'analyse réalisée par l'exploitant met en évidence des possibilités d'améliorer celle-ci en mettant en place des variateurs de vitesse ou des variateurs de fréquence. Il est donc proposé que l'exploitant affine son analyse à ce titre et élabore un échéancier de mise en place de ces matériels. Ces dispositions doivent être mises en œuvre dans un délai de 2 ans.

L'inspection des installations classées propose en conclusion de soumettre le projet d'arrêté à l'avis des membres du CODERST.
