



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

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

Affaire suivie par :

Fabien BAUDUIN
Tél : 03.21.63.69.16
Fax : 03 21.01.57.26
fabien.bauduin@developpement-durable.gouv.fr

Béthune, le 2⁰ AVR. 2016

**RAPPORT DE L'INSPECTION
DE L'ENVIRONNEMENT POUR
PASSAGE AU CODERST**

Ref. : FB/CC EQUIPE B1 105-2016
HERTA_SAINTE-POL-SUR-TERNOISE_RAPPORT_070.000991_19042016
N° S3IC : 070.00991
Type d'établissement : A/PR

OBJET : Installations classées pour la protection de l'environnement
Arrêté préfectoral portant prescriptions complémentaires - Société HERTA à SAINT-POL-SUR-TERNOISE.

Raison sociale de l'établissement : HERTA

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

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

Activité principale : Fabrication de produits de charcuterie préemballés

Contacts : M. Régis DABERT, directeur
regis.dabert@fr.nestle.com
Mme ROUSSEL, responsable HSE
regine.rousseau2@fr.nestle.com

Sommaire

1. Objet du rapport
2. Présentation succincte de l'établissement
3. Portée des modifications
4. Propositions de l'inspection et suites administratives

Annexes

1. Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

I. - Objet du rapport

La société HERTA, implantée à SAINT-POL-SUR-TERNOISE, souhaite apporter des modifications à ses installations de production de froid, afin d'en améliorer l'efficacité énergétique, la sécurité de fonctionnement, tout en atténuant les risques potentiels.

Le présent rapport vise à adapter en conséquence les prescriptions réglementaires applicables à l'établissement.

Il prend également en considération d'autres modifications introduites ou prévues au sein des installations :

- projet « Optiflux »
- projet « DRYM ».

II. - Présentation succincte de l'établissement

La société HERTA est spécialisée dans la fabrication de produits de charcuterie préemballés. L'exploitation des installations a été autorisée par arrêté préfectoral du 23 décembre 2003. Des prescriptions complémentaires ont été édictées par arrêtés des 11 mai 2004, 16 août 2006, 16 octobre 2007 et 14 mai 2012.

L'ensemble de ces prescriptions a été codifié par arrêté complémentaire du 23 octobre 2012, qui régit en outre l'extension de l'usine réalisée en 2012 (projet « JUMP »).

Des arrêtés complémentaires ultérieurs ont été notifiés dans le cadre de l'action de Recherche de Substances Dangereuses dans l'Eau (surveillances initiale et pérenne), ainsi qu'en matière de réduction des émissions de phosphore dans l'eau.

L'établissement est principalement soumis à autorisation sous les rubriques 1136.B (devenue 4735 - emploi d'ammoniac), 2220.1 (préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale), 2221.1 (préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale), 2230.1 (réception, stockage, traitement, transformation,... du lait ou de produits issus du lait), 2661.1.a (transformation de polymères), et 3642 (traitement et transformation des matières premières animales et végétales).

Il relève de la directive IED.

Le site comporte un bâtiment principal sur deux niveaux, accueillant :

- les locaux de réception knackis et jambon
- les lignes de fabrication et de conditionnement jambon, knackis et produits secs
- une ligne de cuisson jambon
- les lignes de fabrication et de conditionnement croque-monsieur
- les installations de surgélation
- les salles des machines de production de froid n°2, 6, 7 et 8 totalisant 10 961 kg d'ammoniac
- les locaux d'expédition
- une chaufferie biomasse et gaz naturel
- des locaux « aspiration » n°1 et n°2
- le magasin général (stockage d'emballages)
- les stockages de sel et d'épices, de sciure
- le dépôt d'os
- le stockage de bacs plastiques
- les locaux de stockage d'huiles et de solvants, de détergents et d'acides (acide chlorhydrique et acide sulfurique)
- un atelier de maintenance et des locaux techniques (local compresseurs, local transformateur, local pompes à vide, ateliers de charge de batteries...)
- un réfectoire, des bureaux et locaux sociaux.

Les installations de réfrigération à l'ammoniac présentes actuellement sont constituées comme suit :

- la salle des machines SDM2 produit du froid pour les ateliers de réception et de fabrication de saucisses ; le froid est distribué à l'aide d'eau glycolée à -8°C et d'ammoniac liquide à -42°C ;
- La SDM6 produit du froid pour différents ateliers de fabrication de poitrines et de jambons, sous forme d'ammoniac liquide et/ou d'eau glycolée ;
- La SDM7 produit du froid uniquement sous forme d'eau glycolée à -8°C pour différentes salles et stockages frigorifiques ;
- La SDM8 alimente en froid à l'aide d'un fluide intermédiaire (alcali à -23°C) les différents échangeurs de refroidissement de saumure des ateliers saucisses et jambons et les deux cellules « MAURER » (tunnels de refroidissement).

III. - Portée des modifications

- Remplacement du condenseur évaporatif de la SDM6 :

La salle des machines ammoniac SDM6 dispose de 3 tours aéro-réfrigérantes, BT8, BT9 et BT14, totalisant 4098 kW. Le circuit de refroidissement connexe comporte 6800 kg d'ammoniac. Elle est dotée d'un skid composé de 3 compresseurs, d'une bouteille BP, d'un échangeur NH_3 /alcali, et totalisant une charge de 161 kg d'ammoniac, qui assure la production d'alcali à -15°C .

Le manque d'efficacité de cette installation par rapport aux besoins du site, particulièrement en période estivale, conduit l'exploitant à mettre en place un nouveau condenseur évaporatif.

L'exploitant a prévu la mise en place du nouveau condenseur à proximité de la tour BT9, en fin de vie et destinée à être démantelée. Sa puissance est de 4600 kW, il permettra d'assurer la condensation destinée au skid alcali et de procéder également à la suppression du condenseur BT8. Il renferme un volume de 152 litres d'ammoniac liquide (90 kg).

Par ailleurs, la capacité HP actuelle et les tuyauteries associées sont supprimées, engendrant par conséquent une réduction des risques.

Cette modification s'accompagne de l'ajout d'un huitième compresseur destiné à assurer une fonction de secours inexistante actuellement, prévue quel que soit le niveau de froid à obtenir (températures de -42°C / -15°C / -8°C).

L'exploitant a transmis la mise à jour de l'étude de dangers ammoniac relative à la SDM6. Au regard des modélisations effectuées, notamment pour le scénario majorant que constitue la rupture guillotine d'une tuyauterie au niveau du condenseur, l'exploitant conclut à un risque acceptable, excluant la présence d'effets au niveau du sol.

Outre la suppression du réservoir d'ammoniac HP, les principales mesures de réduction du risque appliquées sont :

- la mise en place d'un capotage avec détection d'ammoniac confinant les tuyauteries de transfert d'ammoniac ;
- l'installation d'un conduit d'extraction d'une hauteur suffisante (14m) déterminée pour éviter l'atteinte des seuils d'effet toxique au niveau du sol en cas de fuite de fluide ;
- la création d'une rétention au droit du nouveau condenseur ;
- le passage en galerie des tuyauteries situées entre la SDM6 et le condenseur.

- Projet OPTIFLUX :

Jusqu'à présent, les produits fabriqués sur le site sont rassemblés en bacs plastiques, transportés jusqu'à un centre de distribution de la marque où ils sont mis en cartons une fois les commandes réceptionnées, puis expédiés vers les clients.

Chaque référence peut nécessiter différents types de contenants. Les bacs plastiques sont ensuite renvoyés par camion vers le site de production.

Afin d'optimiser la préparation des commandes et d'améliorer l'ergonomie des installations, l'exploitant a décidé de doter l'usine de nouvelles lignes d'encartonnage.

A terme, l'étape de reconditionnement intermédiaire doit donc disparaître pour l'ensemble de la gamme des produits. Ceci doit conduire, au niveau des sites HERTA à une réduction globale de trafic d'environ 1000 camions par an utilisés pour le retour des bacs plastiques, ainsi qu'à une baisse de 1500 camions liée à l'amélioration du remplissage liée au changement de conditionnement. L'exploitant estime la baisse des émissions de CO₂ correspondantes à 15 %.

Le projet s'accompagne de la création d'un bâtiment de 400 m² comportant un stockage de 2000 palettes, de la mise en conformité d'un local de charge de batteries et de l'installation d'un nouveau quai d'expédition.

L'exploitant a été informé par courrier préfectoral du 11 avril 2014 que l'extension ne constituait pas un changement notable. Les travaux correspondants, qui doivent se dérouler en plusieurs phases jusqu'en octobre 2016, ont débuté.

L'investissement affecté au projet est d'environ 11 M€.

- **Projet DRYM :**

Les modifications apportées dans le cadre de ce projet consistent en la rénovation du bâtiment C (produits secs), qui comprend schématiquement la réfection des murs et sols, la réorganisation des locaux, l'installation d'un nouvel éclairage par LEDs, la mise en place de panneaux d'isolation incombustibles, l'extension du sprinklage, l'actualisation des alarmes, éclairages de secours et extincteurs. Des convoyeurs seront mis en place entre les lignes de conditionnement actuelles et les lignes d'encartonnage du projet Optiflux précité.

Le montant total de l'investissement réalisé et études connexes est estimé à 7,9 M€, l'achèvement des travaux étant prévu pour fin 2017.

IV. - Propositions de l'inspection et suites administratives

Les travaux effectués ne conduisent pas :

- à des changements majeurs de régime de classement des installations ; les rubriques impactées sont les rubriques 1136 (maintenant 4735), 2925 et 1530, le volume d'activité affecté à cette dernière atteignant à présent le seuil déclaratif ;
- à un dépassement des seuils visés par l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009 fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R.512-33, R.512-46-23 et R.512-54 du code de l'environnement ;
- à une augmentation des dangers ou inconvénients liés à l'exploitation qui soient susceptibles de remettre en cause l'autorisation d'exploiter en vigueur.

Dans ces conditions, l'inspection propose donc d'imposer à la société HERTA des prescriptions complémentaires en vue de réglementer l'exploitation des nouvelles installations, par voie d'arrêté préfectoral pris dans les formes prévues à l'article R.512-31 du Code de l'Environnement.

Le projet d'arrêté idoine est joint au présent rapport.

L'Inspecteur de l'Environnement
spécialité installations classées

Fabien BAUDUIN

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

Bethune, le 20 AVR. 2016

L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines,
Chef de Mission,
Chef de l'Unité Territoriale de Bethune,

Frédéric MODRZEJEWSKI.

Vu et transmis avec avis conforme à Madame la Préfète du Département du Pas-de-Calais -
Direction des Affaires Générales - Bureau des Procédures d'Utilité Publique – Section
Installations Classées, pour passage en CODERST

- 4 MAI 2016

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

David TORRIN.

ARRETE PREFECTORAL COMPLEMENTAIRE HERTA S.A.S. à SAINT-POL-SUR-TERNOISE

LA PREFETE du département du Pas- de-Calais

VU le code de l'environnement et notamment son titre 1^{er} du livre V ;
VU le décret n° 2004-374 du 29 avril 2004 relatif aux pouvoirs des préfets, à l'organisation et à l'activité des services de l'État dans les régions et départements ;
VU le décret du 29 janvier 2015 portant nomination de la Préfète du Pas-de-Calais (hors classe) Mme Fabienne BUCCIO ;
VU l'arrêté préfectoral n°2003-452 du 23 décembre 2003 ayant autorisé la Société HERTA à exploiter un atelier de fabrication de croque-monsieur ;
VU l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 ;
VU le courrier préfectoral en date du 11 avril 2014 prenant acte de modifications apportées aux installations de charge de batteries et de stockage de palettes de la Société HERTA ;
VU le courrier préfectoral en date du 23 mai 2014 prenant acte du classement des installations sous la rubrique 3642-3 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
VU le bénéfice des droits acquis accordé en date du 27 janvier 2015 portant sur la rubrique n°2921 ;
VU le dossier déposé le 8 juin 2015, complété les 13 avril 2015, 30 octobre 2015 et 24 novembre 2015 par la Société HERTA S.A.S., informant du remplacement d'un condenseur évaporatif ;
VU le rapport et les propositions en date du..... de l'inspection des installations classées ;
VU l'avis en date du..... du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques au cours duquel le demandeur a été entendu (a eu la possibilité d'être entendu) ;
VU le projet d'arrêté porté le 12 avril 2016 à la connaissance du demandeur ;
VU les observations présentées par le demandeur sur ce projet par courriel en date du 19 avril 2016 ;

CONSIDERANT que les modifications décrites dans le dossier susvisé constituent des modifications non substantielles au sens de l'article R.512-33 du code de l'environnement ;
CONSIDERANT qu'il convient toutefois d'imposer à l'exploitant des prescriptions tenant compte des modifications apportées aux installations afin de préserver les intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement ;
CONSIDERANT que les mesures imposées à l'exploitant, notamment le respect de règles d'exploitation spécifiques, la présence de systèmes de détection adaptés aux risques, sont de nature à prévenir les nuisances et les risques présentés par les installations ;
CONSIDERANT que les conditions d'aménagement et d'exploitation prévues dans le dossier de porter à connaissance susvisé, notamment la mise en place d'un capotage confinant les tuyauteries d'entrée et de sortie d'ammoniac au niveau du nouveau condenseur, la réalisation d'un dispositif de rétention d'ammoniac, la présence d'un système d'extraction de vapeurs d'ammoniac en cas de fuite suffisamment dimensionné,... permettent de limiter les inconvénients et dangers liés au fonctionnement des installations ;
CONSIDERANT par ailleurs qu'il convient d'actualiser les prescriptions relatives à la situation administrative du site ainsi qu'aux valeurs limites d'émission des rejets aqueux de l'usine, au regard des objectifs de qualité à atteindre pour le milieu récepteur ;

Le pétitionnaire entendu,

SUR la proposition du Secrétaire Général de la Préfecture du Pas-de-Calais ;

ARRÊTE :

TITRE 1- PORTÉE DE L'ARRÊTÉ ET CONDITIONS GÉNÉRALES

CHAPITRE 1.1 - BÉNÉFICIAIRE ET PORTÉE DE L'ARRÊTÉ

ARTICLE 1.1.1. EXPLOITANT TITULAIRE DE L'ARRÊTÉ

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent à la S.A.S. HERTA, dont le siège social est situé au 7, boulevard Pierre Carle à NOISIEL (77446), pour les installations qu'elle exploite en Zone Industrielle, route d'Ostreville à SAINT-POL-SUR-TERNOISE (62130).

ARTICLE 1.1.2. MODIFICATIONS ET COMPLÉMENTS APPORTÉS AUX PRESCRIPTIONS DES ACTES ANTÉRIEURS

Les prescriptions suivantes de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont modifiées dans les conditions prévues par le présent arrêté :

- articles 1.1.2, 1.2.1, 4.3.5, 4.3.9, 8.5.1, 8.5.3, 8.5.5, 8.5.6, 8.5.7.

ARTICLE 1.1.3. INSTALLATIONS NON VISÉES PAR LA NOMENCLATURE OU SOUMISES À DÉCLARATION OU À ENREGISTREMENT

Les dispositions de l'article 1.1.2. de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'établissement, qui, mentionnés ou non dans la nomenclature, sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec une installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation. Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sont applicables aux installations classées soumises à déclaration incluses dans l'établissement dès lors que ces installations ne sont pas régies par le présent arrêté préfectoral.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à enregistrement sont applicables aux installations classées soumises à enregistrement incluses dans l'établissement dès lors que ces prescriptions générales ne sont pas contraires à celles fixées par le présent arrêté préfectoral. »

CHAPITRE 1.2 - NATURE DES INSTALLATIONS

ARTICLE 1.2.1. LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNÉES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Les dispositions de l'article 1.2.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

«

Rubrique	Classement	Activité	Caractéristiques de l'installation	Critère de classement	Seuil de classement	Volume autorisé
2220.A	A	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale par cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, torréfaction, etc, à l'exclusion du sucre, de la fécule, du malt, des huiles et des aliments pour le bétail, mais y compris les ateliers de maturation de fruits et légumes.	Fabrication de croque-monsieur à base de : – pain : 19,14 t/j – margarine : 3 t/j	activités classées au titre de la rubrique 3642	/	25 t/j

2221.A	A	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale par découpage, cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, salage, séchage, saurage, enfumage, etc., à l'exclusion des produits issus du lait et des corps gras, mais y compris les aliments pour les animaux de compagnie.	Quantité de produits entrant : 370 t/j	activités classées au titre de la rubrique 3642	/	370 t/j
2230.1	A	Lait (réception, stockage, traitement, transformation, etc., du) ou des produits issus du lait	Réception, stockage et utilisation de fromage	Capacité journalière de traitement	7 000 l/j équivalent-lait	126 710 l/j équivalent-lait
3642.3	A	Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, des matières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux issus de matières premières animales et végétales	Préparation et conservation de produits alimentaires d'origine animale par découpage, cuisson, salaison, enfumage, séchage : – fabrication de jambons et épaules cuites : 53 t/j – fabrication de knackis : 88 t/j – fabrication de produits secs : 52 t/j – fabrication de croque-monsieur : 24 t/j	Capacité de production	75 t/j	266 t/j
4735.1.b	A	Ammoniac	Production de froid – salle des machines n°2 : 1,7 t – salle des machines n°6 : 6,961 t – salle des machines n°7 : 1,3 t – salle des machines n°8 : 1 t	quantité d'ammoniac susceptible d'être présente	150 kg	10,961 t
2661.1.b	E	Polymères (transformation de) par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression	22 lignes de conditionnement équipées de thermoformeuses : – 6 pour l'activité « jambon » – 4 pour l'activité « knackis » – 9 pour l'activité « produits secs » – 3 pour l'activité « croque-monsieur » 2 lignes de moulage jambon	Quantité de matière susceptible d'être traitée	1 t/j	13,2 t/j
2921.a	E	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de)	Les installations de réfrigération comportent : – salle des machines n°2 : tour BT15 de 703 kW – salle des machines n°6 : tours BT19, BT20 de 2 400 kW chacune et BT14 de 693 kW – salle des machines n°7 : tours BT11 de 1 960 kW et BT18 de 2 823 kW – salle des machines n°8 : tours BT16 de 1 094 kW et BT17 de 917 kW	puissance thermique évacuée maximale	3000 kW	12 990 kW

1530.3	D	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public	Stockage de papier et carton – dont cellules n°2 et n°3 du magasin	Volume susceptible d'être stocké	1 000 m³	1 450 m³
1532.3	D	Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public	– stockage de sciure de bois : 50 m³ – stockage de palettes : 630 m³ – stockage de biomasse dans 2 alvéoles spécifiques couvertes : 700 m³	Volume susceptible d'être stocké	1 000 m³	1 380 m³
2663.2.c	D	Stockage de pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères à l'état non alvéolaire ou non expansé	stockage de matières plastiques : – films d'emballage (cellules 1,2,3 du magasin) – boyaux de cellulose – etc...	Volume susceptible d'être stocké	1 000 m³	2 290 m³
2910.A.2	DC	Combustion, à l'exception des installations visées par les rubriques 2770 et 2771	– chaudière gaz n°6 : 9,1 MW – chaudière gaz n°7 : 9,1 MW – chaudière biomasse : 5,25 MW La chaufferie gaz intervient en appoint ou en secours de la chaufferie biomasse. Les chaudières sont raccordées à des cheminées distinctes	Puissance thermique maximale	2 MW	23,45 MW
2925	D	Ateliers de charge d'accumulateurs	Locaux de charge de batteries	Puissance maximum de courant continu utilisable pour cette opération	50 kW	127 kW
4735.2.b	DC	Ammoniac	Stockage d'ammoniac en bouteilles	quantité d'ammoniac susceptible d'être présente	150 kg	350 kg

Les installations non classées reprises au dossier transmis par l'exploitant figurent dans le tableau suivant :

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

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

La liste des produits stockés doit être conforme à celle définie dans l'étude de dangers. Toutefois, le changement de produit ou de mode de stockage devra être signalé et l'exploitant devra justifier que ces modifications sont compatibles avec les mesures de prévention et de protection existantes. »

TITRE 2 – PROTECTION DES RESSOURCES EN EAU ET DES MILIEUX AQUATIQUES

CHAPITRE 2.1 - TYPES D'EFFLUENTS, OUVRAGES D'EPURATION ET CARACTERISTIQUES DE REJET AU MILIEU

ARTICLE 2.1.1. LOCALISATION DES POINTS DE REJET

Les dispositions de l'article 4.3.5 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« Les réseaux de collecte des effluents générés par l'établissement aboutissent aux points de rejet qui présentent les caractéristiques suivantes :

Point de rejet vers le milieu récepteur codifié par le présent arrêté	N°1
Nature des effluents	Eaux pluviales
Débit maximum horaire (m³/h)	1 586
Exutoire du rejet	Réseau de collecte des eaux pluviales de la zone industrielle.
Traitement avant rejet	Deux séparateurs d'hydrocarbures de 7 et 70 m³ avec tamponnement.
Milieu récepteur	Ternoise (AR13B) – 500 m au Sud du site

Point de rejet vers le milieu récepteur codifié par le présent arrêté	N°2
Nature des effluents	Eaux usées industrielles, eaux vannes et domestiques.
Débit moyen journalier (m³/j)	1 600
Débit maximum horaire (m³/h)	100
Exutoire du rejet	Réseau d'assainissement de la zone industrielle.
Traitement avant rejet	Dégrilleur
Station de traitement collective / milieu récepteur	Station d'épuration de la Zone Industrielle de Saint-Pol-sur-Ternoise puis la Ternoise (AR13B) – 250 m au Sud du site
Conditions de raccordement	Autorisation de déversement du 23/12/2013.
Autres dispositions	Contrôle en continu (COTmètre) avant rejet au réseau.

ARTICLE 2.1.2. VALEURS LIMITES D'ÉMISSION DES EAUX RÉSIDUAIRES AVANT REJET DANS LE MILIEU NATUREL OU DANS UNE STATION D'ÉPURATION COLLECTIVE

Les dispositions de l'article 4.3.9 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« L'exploitant est tenu de respecter, avant rejet des eaux industrielles, domestiques et eaux vannes vers le réseau d'assainissement de la zone industrielle, les valeurs limites en concentration et en flux définies ci-dessous.

- Référence du rejet vers le milieu récepteur : N° 2 (cf. repérage du rejet à l'article 4.3.5.)

Débit de référence :	Maximal journalier	1 600 m³/j	Moyenne mensuelle	1 250 m³/j
----------------------	--------------------	------------	-------------------	------------

Paramètres	Concentration maximale	Flux maximal absolu	Concentration moyenne journalière	Flux maximal journalier (*)	Flux moyen mensuel
DCO	1750	2800	1456	2330	2010
DBO ₅	800	1725	697	1150	1000
MES	500	815	341	546	455

N global	93	150	85	137	112
P total	24	30	22	28	23

(*) dépassement autorisé une fois par mois dans la limite des charges absolues

»

TITRE 3 – CONDITIONS PARTICULIÈRES APPLICABLES À CERTAINES INSTALLATIONS DE L'ÉTABLISSEMENT

CHAPITRE 3.1 - INSTALLATIONS DE RÉFRIGÉRATION À L'AMMONIAC

ARTICLE 3.1.1. COMPOSITION

Les dispositions de l'article 8.5.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« les installations de réfrigération employant l'ammoniac comme fluide frigorigène sont composées de quatre unités de production de froid ayant les caractéristiques suivantes :

Unité	Nombre de compresseurs	Puissance totale absorbée (kW)	Quantité d'ammoniac mise en œuvre (tonnes)
2	4	272	1,7
6	8 + 3 sur le skid NH ₃ / alcali	1465,6 + 119,2	6,961
7	5	1 153	1,3
8	3	852	1
Total			

Dans ces installations, la production de froid est assurée directement par un circuit d'ammoniac, et indirectement par échange entre ce circuit et un circuit d'eau glycolée. »

ARTICLE 3.1.2. RÈGLES D'EXPLOITATION

Les dispositions de l'article 8.5.3 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« L'exploitation se fait sous la surveillance directe ou indirecte d'une personne nommément désignée par l'exploitant et spécialement formée aux dangers de l'ammoniac et aux spécificités des installations le mettant en œuvre. L'ensemble du personnel d'exploitation reçoit une formation portant sur les risques présentés par l'ammoniac ainsi que sur les moyens mis en œuvre pour les éviter. Il connaît les procédures à suivre en cas d'urgence et procède à des exercices d'entraînement au moins annuels.

L'exploitant met en œuvre des consignes et les procédures écrites précisant la liste des contrôles à effectuer en marche normale, lors de la mise à l'arrêt normal ou prolongé des installations, et à la remise en service après un arrêt.

Une procédure est mise en place en particulier pour le contrôle des tuyauteries et de l'étanchéité des réservoirs. Des consignes spécifiques sont prévues pour les opérations de purge d'huile, le remplissage en ammoniac, la vidange, le remplacement de flexibles.

A la suite d'un arrêt prolongé du système de réfrigération, après une modification notable au sens de l'article R.512-33 du code de l'environnement ou après des travaux de maintenance ayant nécessité un arrêt de longue durée, l'installation complète doit être vérifiée. Cette vérification doit être réalisée par une personne ou une entreprise compétente désignée par l'exploitant avec l'approbation de l'inspection des installations classées, et doit faire l'objet d'un compte-rendu écrit.

Une visite annuelle de l'installation frigorifique est effectuée par une personne ou une entreprise compétente nommément désignée par l'exploitant avec l'approbation de l'inspection des installations classées.

L'exploitant doit tenir à jour un état indiquant la quantité d'ammoniac présente dans l'installation (circuits, réserves en bouteilles...) et les compléments de charge effectués.

Le stockage de matières inflammables autres que celles utiles à l'installation n'est pas autorisé en salles des machines. »

ARTICLE 3.1.3. CONCEPTION

Les dispositions de l'article 8.5.5 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« Les installations de réfrigération sont réalisées et exploitées conformément aux normes en vigueur (NF EN 378). Elles sont conformes à la réglementation en vigueur concernant les équipements sous pression de gaz, les compresseurs frigorifiques et les canalisations d'usine.

Les installations sont efficacement protégées contre les chocs et la corrosion. À cet effet des gabarits et des barrières résistant aux chocs sont mis en place pour les tuyauteries aériennes, les installations au sol et leurs équipements sensibles (purges, etc...).

Toutes les mesures sont prises afin d'éviter les montées en pression par mise en présence d'une source de chaleur.

L'exploitant dispose d'une étude relative aux vibrations induites par les équipements et réalise au moins tous les trois ans un contrôle de ces vibrations.

- Salles des machines

Les salles des machines sont conçues de manière à respecter les prescriptions de la norme NF EN 378-3 (version 2008).

- Capacités d'ammoniac et dispositifs limiteurs de pression

Les capacités accumulatrices (réservoirs basse pression, moyenne pression, haute pression) possèdent un indicateur de niveau de liquide permettant d'en contrôler le contenu.

Plusieurs capacités réunies par des tuyauteries peuvent être isolées les unes des autres au moyen de vannes manuelles, ouvertes en fonctionnement normal (à l'exception des vannes isolant des capacités usuellement inutilisées), facilement accessibles en toute circonstance ou par des vannes automatiques pilotées par un ou plusieurs paramètres de l'installation ou actionnées par des "coups de poing" judicieusement placés. A tout moment, la position des vannes est connue.

Chaque capacité accumulatrice est équipée en permanence de deux dispositifs limiteurs de pression au moins, reliés par un dispositif/robinet inverseur et ayant une pression de tarage au plus égale à la pression maximale de service. Ces dispositifs sont conçus de manière que la pression ne dépasse pas de façon permanente la pression maximale de service. Une surpression de courte durée est cependant admise et est limitée à 10% de la pression maximale de service.

Les dispositifs limiteurs de pression font l'objet d'un examen visuel tous les quarante mois au maximum. Une vérification approfondie est réalisée tous les cinq ans au maximum et comporte la réalisation, en accord avec le processus industriel et les fluides mis en œuvre, d'un contrôle de l'état des éléments fonctionnels des dispositifs limiteurs de pression ou d'un essai de manœuvrabilité adapté montrant qu'ils sont aptes à assurer leur fonction de sécurité ainsi que la vérification de l'absence d'obstacles susceptibles d'entraver leur fonctionnement. Le certificat de tarage des dispositifs limiteurs de pression, les comptes rendus des examens visuels et des vérifications approfondies sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et de l'organisme chargé du contrôle annuel.

- Tuyauteries d'ammoniac et vannes

Les tuyauteries doivent être les plus courtes possibles et de diamètre le plus réduit possible, de façon à limiter au maximum les débits d'émission d'ammoniac à l'atmosphère. Elles sont munies de systèmes permettant de faire face aux phénomènes de dilatation et de contraction.

Les tuyauteries sont conçues, fabriquées et contrôlées conformément à la réglementation en vigueur ou à défaut, aux normes existantes. Elles ne doivent être ni situées dans des réseaux d'évacuation d'effluents ni dans des conduits en liaison directe avec ces réseaux.

Les vannes et les tuyauteries sont d'accès facile et leur signalisation est conforme à la norme NF X 08-100 ou à une codification reconnue. Les vannes portent de manière indélébile l'indication du sens de leur fermeture.

Les sorties de vannes en communication directe avec l'atmosphère sont obturées (bouchons de fin de ligne,...).

Toute portion d'installation contenant de l'ammoniac liquide sous pression susceptible d'entraîner des conséquences notables pour l'environnement doit pouvoir être isolée par une ou plusieurs vannes de sectionnement manuelles situées au plus près de la paroi du réservoir associé. Ce dispositif doit être, si nécessaire, complété par une vanne de sectionnement automatique à sécurité positive qui doit notamment se fermer en cas d'arrêt d'urgence ou de détection d'ammoniac au deuxième seuil défini à l'article 8.5.8.

Un dispositif limiteur de pression doit être placé sur toute enceinte ou portion de tuyauterie qui en régime normal peut être isolée par la fermeture d'une ou plusieurs vannes sur phase liquide. Les échappements des dispositifs limiteurs de pression (soupapes, disques de rupture,...) doivent être captés sans possibilité d'obstruction accidentelle ou de limitation de débit. Si le rejet peut avoir des conséquences notables pour l'environnement et les personnes, il doit être relié à un dispositif destiné à recueillir ou à neutraliser l'ammoniac (réservoir de confinement, rampe de pulvérisation, tour de lavage,...).

L'exploitant établit un programme de contrôle pour le suivi en service de l'ensemble des tuyauteries.

Les contrôles, ainsi que le programme de contrôle, sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées et de l'organisme chargé du contrôle annuel.

- **Compresseurs**

L'arrêt de chaque compresseur doit pouvoir être commandé par des dispositifs appropriés judicieusement répartis dont l'un au moins est placé à l'extérieur du local abritant le compresseur.

Toutes dispositions doivent être prises pour éviter un retour d'ammoniac liquide en entrée des compresseurs en fonctionnement normal ou dégradé.

- **Purges**

Les points de purge (huile,...) doivent être de diamètre minimal nécessaire aux besoins d'exploitation, être placés sur les points bas de l'installation et équipés de façon à pouvoir assurer l'évacuation des produits de purge sans risque de surpression par les autres appareils et canalisations.

Une instruction du fabricant doit indiquer la marche à suivre afin de réaliser les opérations de purge en minimisant les émissions. En aucun cas, les opérations de purge ne doivent conduire à une pollution du sol ou du milieu naturel. Les points de purge doivent être munis de deux vannes dont une à contre-poids ou équivalent et doivent disposer d'un point de captage permettant de renvoyer le liquide ou le gaz vers un dispositif de neutralisation.

- **Dispositions particulières**

Conformément aux conclusions des études de dangers en vigueur, les mesures techniques complémentaires suivantes sont appliquées de façon à ne pas dépasser en limite de propriété les seuils des effets significatifs pour l'homme en cas de dispersion accidentelle d'ammoniac :

- les quantités d'ammoniac présentes dans les condenseurs des salles 2, 6 et 7 sont limitées respectivement à 25 kg, 360 kg et 312 kg ;
- la capacité d'ammoniac haute pression de la salle 6 est supprimée ;
- les équipements sont confinés de manière à ce que les rejets accidentels aient lieu en hauteur.

En particulier :

- fermeture complète de la cour anglaise dans laquelle se trouve le ballon moyenne pression de la salle des machines 6 ;
- les tuyauteries en entrée et sortie du nouveau condenseur BT19/BT20 sont protégées par un capotage, équipé d'un système de détection en cas de fuite d'ammoniac ; la hauteur du point de rejet de l'extraction mécanique d'urgence est d'au moins 14 mètres par rapport au sol ;
- les tuyauteries implantées entre la salle 6 et le nouveau condenseur sont situées en galerie.
- la cour anglaise de la salle 6 est dotée de détecteurs d'ammoniac ; ces détecteurs doivent provoquer l'arrêt des ventilateurs de cette installation en cas de franchissement du seuil d'alarme gaz toxique. L'exploitant doit s'assurer que l'arrêt des ventilateurs permet de respecter les normes et réglementations en vigueur en terme de ventilation ;
- présence de ventelles sur l'entrée d'air de la salle des machines n°6. »

ARTICLE 3.1.4. SYSTÈMES DE DÉTECTION

Les dispositions de l'article 8.5.6 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« Les installations pouvant présenter un danger pour la sécurité ou la santé des personnes sont munies de systèmes de détection et d'alarme adaptés aux risques et judicieusement disposés de manière à informer rapidement le personnel de tout incident. L'implantation des détecteurs résulte d'une étude préalable.

L'exploitant dispose en permanence d'une liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et réalise les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

Des détecteurs de gaz sont mis en place dans les zones présentant les plus grands risques en cas de dégagement ou d'accumulation importante de gaz ou de vapeurs toxiques, notamment les salles des machines, les locaux et galeries techniques, ainsi que les combles où sont implantées des tuyauteries d'ammoniac.

Les compresseurs sont dotés d'au moins un détecteur. Un détecteur au moins est monté à l'avant et à proximité des pompes de réfrigération. Des détecteurs sont également implantés au niveau des circuits d'eau glycolée et d'alcali.

Les zones susceptibles d'être à l'origine d'un sinistre pouvant avoir des conséquences sur les intérêts visés au L.511-1 du code de l'environnement sont équipées de systèmes de détection dont les niveaux de sensibilité sont adaptés aux situations.

Ces détecteurs doivent être de type toximétrie dans les endroits où les employés travaillent en permanence ou susceptibles d'être exposés, et de type explosimétrie dans les autres cas où peuvent être présentes des atmosphères confinées.

L'exploitant fixera au minimum les deux seuils de sécurité suivants :

- le franchissement du premier seuil entraînera le déclenchement d'une alarme sonore ou lumineuse et la mise en service, de la ventilation additionnelle, conformément aux normes en vigueur ;
- le franchissement du deuxième seuil entraîne, en plus des dispositions précédentes, la mise à l'arrêt en sécurité des installations, une alarme audible en tous points de l'établissement et, le cas échéant, une transmission à distance vers une personne techniquement compétente (ce seuil est au plus égal au double de la valeur choisie pour le 1er seuil).

Tout incident ayant entraîné le dépassement du seuil d'alarme gaz toxique donne lieu à un compte-rendu dans les conditions prévues à l'article 2.5.1 du présent arrêté.

Les détecteurs fixes doivent déclencher une alarme sonore ou visuelle retransmise en salle de contrôle. L'efficacité du report d'alarme et du temps de réaction pour intervention font l'objet d'un contrôle.

Les systèmes de détection sont conformes aux normes en vigueur.

La remise en service d'une installation arrêtée à la suite du déclenchement d'une alarme ne peut être décidée que par une personne déléguée à cet effet, après examen détaillé des installations et analyse des défaillances ayant provoqué l'alarme.

Des dispositifs, visibles de jour comme de nuit, indiquant la direction du vent, sont mis en place à proximité des installations mettant en œuvre de l'ammoniac. »

ARTICLE 3.1.5. VENTILATION ET DÉSENFUMAGE

Les dispositions de l'article 8.5.7 de l'arrêté préfectoral complémentaire n°2012-286 du 23 octobre 2012 sont remplacées par les dispositions suivantes :

« La ventilation de chaque salle des machines est assurée par un dispositif mécanique calculé selon les normes en vigueur, de façon à éviter à l'intérieur des locaux toute stagnation de poches de gaz.

L'implantation des entrées d'air est choisie de manière à assurer une bonne distribution de l'air à l'intérieur des salles des machines.

Le débouché à l'atmosphère de la ventilation doit être placé aussi loin que possible des habitations voisines et d'une source de chaleur, de façon à ne pas entraîner de risque pour l'environnement et pour la santé humaine.

Les moteurs des extracteurs doivent être protégés pour éviter tout risque d'explosion.

Les systèmes de ventilation sont conformes aux normes en vigueur.

La ventilation mécanique dispose d'une commande d'urgence indépendante située à l'extérieur et à proximité de la porte des salles des machines.

Le désenfumage des salles des machines est assuré par des dispositifs à commande automatique et manuelle répondant aux dispositions de l'article 7.2.2.2. »

TITRE 10 - DÉLAIS ET VOIES DE RECOURS – PUBLICITÉ - EXÉCUTION

ARTICLE 10.1.1. DÉLAIS ET VOIES DE RECOURS

Le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction. Il peut être déféré à la juridiction administrative de Lille :

- par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts mentionnés aux articles L.211-1 et L.511-1, dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage de la présente décision ;
- par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter de sa publication au recueil des actes administratifs.

ARTICLE 10.1.2. PUBLICITÉ

Une copie du présent arrêté est déposée en Mairie de SAINT-POL-SUR-TERNOISE et peut y être consultée. Cet arrêté sera affiché à la Mairie de SAINT-POL-SUR-TERNOISE pendant une durée minimale d'un mois. Procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du Maire de cette commune.

ARTICLE 10.1.3. EXÉCUTION

Le Secrétaire Général de la préfecture du Pas-de-Calais, le Sous-préfet de l'arrondissement d'Arras, le Directeur Départemental des Territoires du Pas-de-Calais, le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement, le Directeur de l'Agence Régionale de santé et l'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont une copie sera adressée au Maire de SAINT-POL-SUR-TERNOISE et à la Société HERTA.

