

MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE,
DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE LA MER
en charge des Technologies vertes et des Négociations sur le climat

Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement
et du logement de Poitou-Charentes

Niort, le 5 octobre 2010

Unité territoriale de la Charente-Maritime et des Deux-Sèvres

**RAPPORT DE L'INSPECTION
DES INSTALLATIONS CLASSEES**

Objet : Bilan décennal présenté par la société Nouvelle NOREA pour son usine de Mauléon

Objet : Bilan décennal présenté par la société Nouvelle NOREA pour son usine de MAULEON.

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

La société Nouvelle NOREA a transmis un dossier de bilan de fonctionnement, le 31 mars 2010.

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.

I - PRESENTATION SYNTHETIQUE DE L'ACTIVITE

1.1 L'exploitant

Raison sociale : Société Nouvelle NOREA

Siège social : Parc Economique de Rorthais

Adresse du site : 79700 MAULEON

Activité : Unité de fabrication d'aliments pour bétail

Situation administrative : arrêté préfectoral d'autorisation en date du 9 juillet 1991 complétée par les prescriptions annexées au récépissé de déclaration du 17 mai 2004

1.2 Site d'implantation et ses caractéristiques

Le site se trouve sur la commune de MAULEON.

1.3 Caractéristiques des activités

La société exploite une unité de fabrication d'aliments pour la volaille. La production se fait au fur et à mesure des commandes des éleveurs. La grande majorité des aliments produits sont livrés en vrac.

L'usine fonctionne en 3 x 8, du dimanche au samedi.

Les équipements de production comprennent aujourd'hui :

- une Unité Alimentation du Bétail (UAB) comprenant :
 - une zone de réception des matières premières
 - une zone de réception et de stockage extérieur des matières premières liquides de 340 m³
 - un bâtiment de stockage matières premières de 32 silos d'une capacité totale de 3 600 t
 - une tour de production comprenant :
 - 62 silos de produits finis d'une capacité totale de 1 800 t
 - 2 broyeurs à marteaux
 - 1 ligne de dosage
 - 2 lignes de mélange
 - 2 lignes de granulation
 - 1 ligne de traitement thermique des farines (salmonelles)
 - 14 boisseaux

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, épiluchage et décortication des substances végétales et de tous produits organiques naturels, y compris la fabrication d'aliments composés pour animaux, mais à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2220, 2221, 2225, 2226. Traitement et transformation destinés à la fabrication de produits alimentaires d'une capacité de production de produits finis supérieure à 300 t/j.	1 300 t/j	A
2160-b	Silos et installations de stockage de céréales, grains, d'un volume total > 500 m ³ mais ≤ 1 500 m ³ .	12 749 m ³	DC
2910-A2	Installations de combustion fonctionnant au gaz naturel, la puissance thermique totale étant > 2 MW mais < 20 MW.	4 MW	DC
2920-2b	Installations de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa, la puissance totale absorbée étant > 50 kW mais ≤ 500 kW.	110 kW	D

II – PREVENTION 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'arrêté préfectoral du 9 juillet 1991 fixe la concentration maximale des rejets à 30 mg/Nm³.

2.2 Prévention de la pollution des eaux et des déchets

De part l'activité du site, l'eau est utilisée sous la forme de vapeur pour être introduite dans les aliments ou dans la chaudière.

La consommation annuelle en moyenne est de l'ordre de 18 000 m³ par an.

Les rejets sont constitués principalement des eaux vannes, sanitaires et douches, des purges du réseau de vapeur, des eaux pluviales de certaines zones collectées.

Les eaux vannes sont traitées par un système d'assainissement autonome.

Le site dispose d'une convention de rejet.

Les eaux pluviales sont évacuées vers le milieu naturel.

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 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.

2.4 Emissions de bruit

L'exploitant va réaliser une nouvelle étude sonore.

2.5 Impact sanitaire

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

2.6 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 des ratios dans le temps.

Le principal poste de consommation d'énergie électrique est lié aux moteurs.

L'exploitant a installé des variateurs sur les moteurs des ventilateurs des deux presses afin de réduire la consommation spécifique d'électricité en kW / t de matières produites.

III – ANALYSE ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

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/Nm³ pour les poussières sèches et 40 mg/Nm³ 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 les 3 ans.

L'inspection retient également que :

- l'exploitant réalise une étude sonore dans un délai de 5 mois,
- 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 pour les moteurs à haut rendement et à courant continu.
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.