

Unité départementale du Littoral  
Rue du Pont de Pierre - CS 60036  
59820 Gravelines Cedex

Gravelines, le 20/12/2024

## Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 24/10/2024

### Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

### **BLEDINA**

81 rue de Sans Souci  
CS 13754  
69760 Limonest

Références :-

Code AIOT : 0007000540

#### 1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 24/10/2024 dans l'établissement BLEDINA implanté rue Remy Goetgheluck 59114 Steenvoorde. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Cette visite d'inspection s'inscrit dans le cadre du plan des visites d'inspection de la DREAL Hauts-de-France au titre de l'année 2024. Elle a été réalisée sur la thématique "BREF FDM".

**Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :**

- BLEDINA
- rue Remy Goetgheluck 59114 Steenvoorde
- Code AIOT : 0007000540
- Régime : Autorisation

- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société Blédina fait partie du groupe Danone. Elle exploite trois usines en France. Ces usines sont installées à Steenvoorde, Villefranche-sur-Saône et Brives. L'usine de Steenvoorde est spécialisée dans la production de laits infantiles et de laits en poudre.

Le site de Steenvoorde est soumis à autorisation pour les rubriques suivantes de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement:

- 2230-1: Réception, traitement et transformation du lait (2140000 litres équivalent-lait par jour)
- 1136-B.b: Emploi d'ammoniac (réfrigération, 2,5t)
- 2220-A: Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale (60t/j)
- 2910-A-1: Installation de combustion (26,21MW)
- 3642-3: Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires (production moyenne de 365t/j).

Le fonctionnement de l'usine est autorisé et réglementé par arrêté préfectoral du 5 juin 2015 modifié.

#### Thèmes de l'inspection :

- IED-MTD

### 2) Constats

#### 2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
  - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
  - ◆ les observations éventuelles ;
  - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
  - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à

Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :

- ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
- ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

## 2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

**Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
6	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 10.2	Mise en demeure, respect de prescription	3 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

**Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 5	Sans objet
2	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 6	Sans objet
3	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 7.2	Sans objet
4	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 8	Sans objet
5	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 9	Sans objet
7	MTD spécifiques au secteur de l'industrie laitière	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre III-17.1	Sans objet

## 2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'exploitant respecte les dispositions de l'arrêté ministériel du 27/02/2020 relatif à l'application du

BREF FDM sauf pour l'article 10.2 du titre II de l'annexe de l'Arrêté Ministériel qui porte sur l'interdiction d'utiliser à compter du 05 décembre 2023, un fluide dont le PRP est supérieur à 2500. L'exploitant détient le fluide R404A dont le PRP est de 3843. Suite à cette non-conformité, l'inspection propose une mise en demeure pour le non-respect de cette prescription.

## 2-4) Fiches de constats

### N° 1 : MTD Générique

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 5
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Système de management environnemental
<b>Prescription contrôlée :</b>
L'exploitant met en place et applique un système de management environnemental (SME).
<b>Constats :</b>
La société BLEDINA est certifiée ISO 14001. Le certificat a été envoyé à l'inspection par courriel en date du 7 novembre 2024. La date de certification initiale est le 31 juillet 2005. L'audit de certification (renouvellement) s'est déroulé le 17 mai 2024, et la certification est valide jusqu'au 18 juin 2027. Dans le cadre de la certification SME, l'exploitant s'engage à fixer des objectifs annuels visant à réduire : <ul style="list-style-type: none"><li>• la consommation d'eau,</li><li>• la consommation d'énergie,</li><li>• les émissions de CO<sub>2</sub>,</li><li>• ainsi que les pertes de matières premières.</li></ul>
<b>Type de suites proposées :</b> Sans suite

### N° 2 : MTD Générique

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 6
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Inventaire
<b>Prescription contrôlée :</b>
L'exploitant établit, maintient à jour et réexamine régulièrement (y compris en cas de changement important), dans le cadre du SME défini au point ci-dessus, un inventaire de la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des flux d'effluents aqueux et gazeux qui intègre tous les éléments suivants: point I à VI.
<b>Constats :</b>
L'exploitant utilise actuellement une plateforme de suivi énergétique, <b>METRON</b> , pour surveiller quotidiennement la consommation d'énergie (électricité et gaz) ainsi que d'eau. Cet outil offre une visualisation graphique des consommations, détecte les écarts et permet un suivi quotidien, hebdomadaire, mensuel et annuel. Un suivi quotidien des matières premières est également en place afin de limiter les pertes. Par

ailleurs, l'exploitant effectue un suivi mensuel et annuel des quantités de produits finis et des déchets générés par le site.

Toutes ces données sont en cours de centralisation dans une nouvelle base de données appelée **STRATA**, qui remplacera à terme la plateforme METRON. STRATA offre un suivi en temps réel des indicateurs (électricité, gaz, eau, etc.), facilite la corrélation entre les données, et propose une utilisation plus fluide et flexible.

L'exploitant utilise également l'outil de gestion **SOLVACE**, qui permet de piloter, automatiquement ou manuellement, plusieurs indicateurs afin d'optimiser la performance industrielle du site.

**Type de suites proposées :** Sans suite

#### N° 3 : MTD Générique

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 7.2

**Thème(s) :** Risques chroniques, Surveillance

**Prescription contrôlée :**

L'exploitant surveille les émissions dans l'eau et respecte les VLE suivantes :

Paramètre	Concentrationmoyenne journalière (mg/l) (3)	Concentrationmaximale journalière (mg/l)	F l u x moyenmensuel (kg/j)	F l u x maximumjournalier (kg/j)
DCO (1)	52,5	60	105	150
DBO5	10	15	20	30
MEST	25	30	50	75
Azote global (2)	6	9	12	22,5
Phosphore total	1,5	4	3	5
Matières grasses	6	8	13	20
Chlorures	650	700	-	
Conductivité à 20°C	4500µs/cm	6000	-	

(1) sur flux non décanté

(2) comprenant azote organique, azote ammoniacal et azote oxydé

(3) moyenne calculée sur une base mensuelle pour la DCO et sur une base annuelle pour les autres paramètres

PARAMÈTRES	FRÉQUENCE D'ANALYSE	F R É Q U E N C E D E T R A N S M I S S I O N
Débit	En continu	Mensuelle
Température	En continu	
pH	En continu	
MES	Journalière	
DCO	Journalière	
DBO <sub>5</sub>	Hebdomadaire	
Azoteglobal	Journalière	
Phosphoretotal	Journalière	
Chlorures	Mensuelle	
Matières grasses	Hebdomadaire	
Conductivité	En continu	

#### Constats :

Les contrôles inopinés réalisés les 4 et 5 juillet 2023 ainsi que les 24 et 25 avril 2024 sur le rejet n°2 (sortie de la station de prétraitement) ont révélé des dépassements de concentrations pour les paramètres suivants :

- **En 2023 :**
  - Phosphore : 5,1 mg/l (VLE : 2 mg/l).
  - Azote total : 15,82 mg/l (VLE : 9 mg/l).
- **En 2024 :**
  - DBO<sub>5</sub> : 20 mg/l (VLE : 15 mg/l).

Pour le phosphore, bien qu'aucun dépassement n'ait été constaté lors du dernier contrôle inopiné, l'exploitant indique que ce paramètre est périodiquement relargué par la station de prétraitement. Pour respecter la VLE, une caractérisation du phosphore a été réalisée par Veolia en **2020** et en **2022**, après quoi l'injection de chlorure ferrique a été mise en place sur leurs recommandations. Des ajustements ont été opérés (dosage et point d'injection).

Face à l'inefficacité de cette solution, un flottateur temporaire (DAF) a été installé en **janvier 2024**, et le traitement physico-chimique a débuté en **avril 2024**. Cette solution semble efficace, et l'injection de chlorure ferrique a été arrêtée en **juin 2024**.

Concernant la DBO<sub>5</sub>, l'exploitant indique que ses mesures internes n'ont révélé aucun

dépassement de la  $DBO_5$  pour la période concernée.

De manière générale, les concentrations mesurées lors des contrôles inopinés sont supérieures à celles obtenues par autosurveillance (échantillons moyens 7h-7h) sur les deux journées concernées. Les échantillons prélevés présentent des concentrations anormalement élevées comparées aux données internes, sans observation spécifique relevée pendant les contrôles. Les résultats des échantillons moyens transmis sont :

- **25/05/2024 :**
  - DCO : 17 mg/l, MES : 3 mg/l, Pt : 0,7 mg/l.
- **26/05/2024 :**
  - DCO : 19 mg/l, MES : 2 mg/l, Pt : 0,4 mg/l.

L'exploitant prévoit un investissement de **2,6 M€** pour augmenter la capacité de la station de traitement d'ici fin **2025**. Ce projet consiste en l'installation définitive d'une unité de prétraitement par flottation, avec une mise en service prévue fin 2025. Les équipements incluent :

- Une unité de flottation (flottateur),
- Deux cuves pour la préparation d'effluents (coagulant, flocculation, correction du pH),
- Deux cuves pour produits chimiques (coagulant, acide),
- Une unité de préparation de flocculant,
- Systèmes de pompage et retour vers le processus biologique actuel,
- Une cuve pour les boues flottées.

Conformément à l'arrêté préfectoral complémentaire, l'exploitant suit les paramètres mentionnés ci-dessus. Actuellement, la fréquence d'analyse de l'azote global est hebdomadaire alors que l'arrêté préfectoral impose une fréquence de surveillance quotidienne. L'exploitant a indiqué que la surveillance journalière de ce paramètre sera effective à compter de la semaine 46.

Un fichier Excel attestant du respect de cette fréquence a été transmis à l'inspection le 09/12/2024.

Le cadre GIDAF sera modifié par l'inspection pour intégrer les nouvelles fréquences issues de l'APC du 28 mars 2024.

**Type de suites proposées :** Sans suite

**N° 4 : MTD Générique**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 8

**Thème(s) :** Risques chroniques, Efficacité énergétique

**Prescription contrôlée :**

L'exploitant applique la technique « a » et une combinaison appropriée des techniques énumérées au point « b »

« a »- Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (cf. point 5) consiste à définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), à déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.

« b »- utilisation de techniques courantes

**Constats :**

a) Plan d'efficacité énergétique

Comme mentionné dans le point de contrôle n°2, l'exploitant dispose d'un plan d'efficacité énergétique structuré, basé sur plusieurs outils de suivi. Ces outils permettent de déterminer les actions à entreprendre dans le cadre du Plan de Management de l'Énergie (PME). Les objectifs sont actualisés chaque année en fonction des résultats obtenus, lors de réunions dédiées à l'énergie.

b) Techniques mises en place pour améliorer l'efficacité énergétique

Au cours des années précédentes, l'exploitant a déployé plusieurs initiatives visant à accroître son efficacité énergétique :

- Réduction des purges de la chaudière : La chaufferie est équipée d'un ballon permettant de récupérer la vapeur flash issue de la déconcentration automatique pour la réintroduire dans la bâche des chaudières,
- Installation d'une chaufferie biomasse,
- Préchauffage de l'eau d'alimentation : Ce procédé utilise la récupération de chaleur via des économiseurs et un système de récupération sur l'air comprimé. Les condensats récupérés à pression atmosphérique sont réinjectés dans la bâche alimentaire,
- Réduction des pertes thermiques grâce au calorifugeage,
- Installation de variateurs de vitesse sur les moteurs nécessitant un contrôle précis,
- Régulation et contrôle des brûleurs pour optimiser leur fonctionnement,
- Utilisation de moteurs économies en énergie,
- Installation de thermofrigopompes en 2021 pour la production d'eau glacée, ainsi que de pompes à chaleur.

**Type de suites proposées :** Sans suite

**N° 5 : MTD Générique**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 9

**Thème(s) :** Risques chroniques, Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux

**Prescription contrôlée :**

L'exploitant applique la technique « a » et une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b à k

- « a » : Recyclage et/ou réutilisation des flux d'eau, précédé ou non d'un traitement de l'eau pour le nettoyage, le lavage, le refroidissement ou pour le procédé lui- même.

- b : Optimisation du débit d'eau

- c : Optimisation des buses et des conduites d'eau

- d : Séparation des flux d'eau

Techniques liées aux opérations de nettoyage

- e : nettoyage à sec

- f : système de curage des canalisations

- g : nettoyage à haute pression

- h : Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le nettoyage en place (NEP)

- i : Nettoyage basse pression à l'aide de produits moussants ou de gel
- j : Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés
- k : Nettoyage des équipements dès que possible

## Constats :

L'exploitant met en œuvre diverses techniques pour optimiser la gestion de l'eau et améliorer les processus de nettoyage :

### a) Recyclage et/ou réutilisation des flux d'eau

- **Systèmes de Nettoyage En Place (NEP)** : nettoyage en circuit fermé pour réduire et recycler l'eau.
- **Osmoseur de retraitement des rejets** : permet de recycler 55 % des concentrats issus des osmoseurs.

### b) Optimisation du débit d'eau

- **Vannes automatiques de régulation** : installées sur les circuits de Chauffage, Ventilation, Climatisation (CVC) et les process.
- **Vannes modulantes** : régulation précise en température pour le traitement thermique.

### c) Optimisation des buses et des conduites d'eau

- **Buses GAMAJET** : utilisées pour le nettoyage des tours.
- **Équipements de buses** : installés sur les lignes bouteilles et tanks.
- **Pistolets à buses** : intégrés aux enrouleurs de nettoyage.

### d) Séparation des flux d'eau

- **Circuits de refroidissement fermés** : réduisent la consommation d'eau.
- **Décanteur lamellaire particulaire** : traite les eaux pluviales avant rejet.
- **Séparation des eaux pluviales et des eaux de STEP** : en cours, avec pour objectif un rejet direct des eaux de STEP dans le réseau, sans passer par le décanteur.
- **Réutilisation des eaux de STEP** : une partie est utilisée dans le clarificateur.

### e) Nettoyage à sec

- **Aspirateurs centralisés** : nettoient la zone de process de la tour de séchage.
- **Aspirateurs mobiles** : utilisés dans les zones **HIGH CARE** et **MEDIUM CARE**.

### f) Systèmes de curage des canalisations

- **Nettoyage des canalisations** : réalisé au besoin avec des lances haute pression (HP) et des furets.

### g) Nettoyage à haute pression

- **Nettoyage des sols extérieurs** : effectué avec un karcher traditionnel.

### h) Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le NEP

- **Automates pour les installations NEP** : assurent l'injection précise des quantités de détergents.

### i) Nettoyage basse pression à l'aide de produits moussants ou de gel

- **Nettoyage des sols** : réalisé quotidiennement avec des auto-laveuses et des interventions

- manuelles par une société de nettoyage et des opérateurs.
- **Station de moussage auto-dosante** : installée sur les lignes bouteilles.

j) Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés

- **Certification ISO 22000 : 2009** : garantit des exigences de conception hygiénique des locaux (clean design), avec des surfaces sans rétention et faciles à nettoyer.

k) Nettoyage des équipements dès que possible

- **Procédures de nettoyage en continu** : garantissent la régularité des opérations.
- **Formation du personnel** : portant sur les techniques de nettoyage et les règles d'hygiène.
- **Nettoyage approfondi en cas d'arrêt de ligne** : réalisé systématiquement lorsqu'une ligne est arrêtée en semaine.

**Type de suites proposées :** Sans suite

**N° 6 : MTD Générique**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 10.2

**Thème(s) :** Risques chroniques, Fluides frigorigènes

**Prescription contrôlée :**

L'exploitant utilise des fluides frigorigènes dépourvus de potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone et présentant un faible potentiel de réchauffement planétaire. Les fluides frigorigènes appropriés comprennent notamment l'eau, le dioxyde de carbone ou l'ammoniac.

**Constats :**

L'exploitant détient les fluides frigorigènes suivants : R410A, R404A, R407C, R600A, R134A et le R32.

Seul le fluide R404A a un PRP supérieur à 2 500 : il est de 3 922. L'inspection a informé l'exploitant par courriel du 06/11/2024, en tant qu'installation IED :

- qu'il n'a plus le droit d'utiliser les équipements contenant des FF de PRP supérieur à 2 500 depuis le 5 décembre 2023 ;
- s'il souhaite continuer à utiliser ces équipements, il peut solliciter une technique alternative dans le cadre de son réexamen. Cette technique alternative impose plusieurs contraintes (détaillées ci-dessus) et ne pourra pas aller au delà du 4 décembre 2027 ;
- quoiqu'il en soit, à partir du 1er janvier 2025 et même en cas de technique alternative pour continuer à utiliser ses équipements, ces derniers ne pourront être rechargés qu'avec du gaz recyclé ou récupéré.

**La présence de ce fluide représente une non-conformité et l'inspection propose une mise en demeure pour non respect des prescriptions relatives à l'article Annexe - Titre II - 10.2 de l'arrêté ministériel du 27/02/2020.**

Pour information, suite à la mise à jour du règlement FGas, les équipements fonctionnant au 1234ze sont dorénavant soumis à contrôle périodique d'étanchéité et à d'autres obligations réglementaires. L'inspection invite l'exploitant à vérifier la réglementation relative à l'utilisation de ce fluide.

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Mise en demeure, respect de prescription

**Proposition de délais :** 3 mois

**N° 7 : MTD spécifiques au secteur de l'industrie laitière**

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre III-17.1

**Thème(s) :** Risques chroniques, Efficacité énergétique

**Prescription contrôlée :**

L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques spécifiées au point 8 et des techniques suivantes :

- Homogénéisation partielle du lait ;
- Homogénéisateur à haut rendement énergétique ;
- utilisation de pasteurisateurs en continu ;
- échangeur thermique à récupération de chaleur dans la pasteurisation ;
- traitement du lait à ultra-haute température (UHT) sans pasteurisation intermédiaire
- séchage en plusieurs étapes pour la production de poudre
- pré-refroidissement de l'eau glacée.

**Constats :**

**Homogénéisation partielle du lait :** L'exploitant réalise une homogénéisation sur site : le lait est écrémé en début de process. La société BLEDINA utilise des homogénéisateurs, mais uniquement pour du lait écrémé (0 %, sans crème).

**- Homogénéisateur à haut rendement énergétique :** **Conforme** : Le site est équipé de plusieurs homogénéisateurs à haut rendement énergétique.

**- Utilisation de pasteurisateurs en continu :** **Conforme** : Le site utilise les deux types d'échangeurs : tubulaires et à plaques.

**- Échangeur thermique à récupération de chaleur dans la pasteurisation :** **Conforme** : Le site dispose d'un échangeur thermique avec récupération de chaleur.

**- Traitement du lait à ultra-haute température (UHT) sans pasteurisation intermédiaire :** **Non applicable** : Le process nécessite des séquences de pasteurisation intermédiaires avant la stérilisation UHT.

**- Séchage en plusieurs étapes pour la production de poudre :** **Conforme** : La tour d'atomisation est équipée d'un lit fluidisé.

**- Pré-refroidissement de l'eau glacée :** **Non applicable** : Des sections de refroidissement sont utilisées avant l'eau glacée (1 °C). Toutefois, l'eau de retour n'est pas pré-refroidie, car elle revient à 5 °C.

**Type de suites proposées :** Sans suite