

Unité départementale de l'Artois
Centre Jean Monnet
Avenue de Paris
62400 Béthune

Lille, le 16/12/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 14/10/2024

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

ROQUETTE Frères

1, rue de la Haute Loge
62136 Lestrem

Références : HC/ML B1-1103-2024
Code AIOT : 0007002546

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 14/10/2024 dans l'établissement ROQUETTE Frères implanté 1, rue de la Haute Loge 62136 Lestrem. L'inspection a été annoncée le 07/10/2024. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- ROQUETTE Frères
- 1, rue de la Haute Loge 62136 Lestrem
- Code AIOT : 0007002546
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil bas
- IED : Oui

La Société ROQUETTE Frères est une entreprise familiale française privée, spécialisée dans l'amidon

et ses dérivés. Depuis sa fondation en 1933, la Société ROQUETTE Frères fractionne et transforme des produits agricoles (blé, maïs, pommes de terre, pois) pour les adapter aux besoins de diverses industries: l'alimentation, le papier, la bio-industrie, la pharmacie et la nutrition animale qui sont les cinq principaux secteurs approvisionnés. L'entreprise se positionne ainsi parmi les leaders mondiaux dans la production de plusieurs produits tirés de l'amidon dont les polyols et les sucres secs. Le site de Lestrem constitue le site historique de l'entreprise. Il emploie à lui seul environ 2 500 personnes et transforme 2 millions de tonnes par an de matières premières agricoles (blé, maïs) pour la production de quelque 600 références différentes. Le site s'étend sur une superficie de 150 hectares et est situé sur les communes de La Gorgue, Merville (Nord) et Lestrem (Pas-de-Calais). Cette visite s'est tenue dans le cadre d'un contrôle du respect des prescriptions du BREF FDM (Food Drink Milk) applicable à l'établissement en sa qualité d'industrie agro-alimentaire, conformément à la directive IED ayant fait l'objet, pour le site, de l'arrêté interpréfectoral complémentaire du 18/12/2023.

Thèmes de l'inspection :

- Air
- Bruits et vibrations
- Eau de surface
- Eaux souterraines
- Fluides frigo/SAO/GESF
- IED-MTD
- Odeur

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 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
6	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 10.2	Sans objet
7	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 13	Sans objet
8	MTD Générique	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 14	Sans objet
9	Secteur de la production d'amidon	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre III-25.1	Sans objet
10	Secteur de la production d'amidon	Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre III-23.1	Sans objet

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

Ce contrôle a permis de broser différentes thématiques auprès de nombreux interlocuteurs dédiés, thématiques qui sont, pour la plupart, auditées régulièrement par l'Inspection. Aucune non-

conformité n'a été mise en évidence.

Ces thématiques font l'objet d'un suivi attentif par l'exploitant et l'Inspection dispose d'une visibilité régulière quant à leur état d'avancement.

Plusieurs demandes ont été formulées concernant des justificatifs à transmettre à l'Inspection à réception.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 5
Thème(s) : Risques chroniques, Système de management environnemental
Prescription contrôlée : L'exploitant met en place et applique un système de management environnemental (SME)
Constats : Dans le dossier de réexamen transmis par l'exploitant en avril 2021, il était précisé que l'établissement ROQUETTE Frères à Lestrem n'était pas certifié ISO 14 001. Il disposait toutefois d'éléments satisfaisant à un Système de Management Environnemental à savoir un ensemble de processus, outils et documents relatifs au management de l'environnement. Interrogé sur le sujet le jour de la visite, l'exploitant a précisé que l'établissement devait passer son audit de certification ISO 14001 auprès de BUREAU VERITAS en décembre 2024. En marge de cette certification à venir, le site dispose d'un Système de Management de la Qualité certifié ISO 9001 et d'un Système de Management de l'Energie certifié ISO 50 001. Le SME utilisé au niveau du site de Lestrem est organisé selon les 6 axes suivants : <ul style="list-style-type: none">- structure du SME ;- planification ;- fonctionnement de l'organisme ;- réalisation des activités opérationnelles ;- évaluation des performances ;- amélioration. La certification ISO 14001 de l'établissement constituera ainsi la validation du Système en place.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : <i>Demande n°1 : L'exploitant confirmera à l'Inspection l'obtention de sa certification ISO 14001 en lui transmettant à réception le justificatif associé.</i>
Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 6
Thème(s) : Risques chroniques, Inventaire
Prescription contrôlée : 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

Constats :

Dans le dossier de réexamen de l'exploitant, transmis en avril 2021, figurent les inventaires visés dans la prescription ci-dessus (consommation d'eau, d'énergie, de matières premières ainsi que des effluents aqueux et gazeux).

Les thématiques des inventaires précisés dans ladite prescription sont régulièrement contrôlés par l'Inspection, à l'exception de l'énergie. Leur réexamen ainsi que leur mise à jour sont donc régulièrement questionnés.

A la date de la visite, ceux-ci font état des situations suivantes :

I - Informations sur les procédés de production

Ces informations sont régulièrement portées à la connaissance de l'Inspection, dans les dossiers de demandes de modifications déposés par l'exploitant.

II - Consommation d'eau

Le 26/08/2022, l'exploitant a transmis une étude technico-économique d'optimisation de la gestion globale de l'eau sur son site. Cette étude précise les usages de l'eau sur Lestrem ainsi que les actions déjà en place pour économiser la ressource. On y retrouve les schémas de circulation, les bilans massiques et les mesures de réduction proposées par l'exploitant afin de réduire la consommation d'eau ainsi que le volume des effluents aqueux associés. Cette étude a fait l'objet d'une instruction de la part de l'Inspection, aboutissant à la signature d'un arrêté préfectoral complémentaire en date du 26/03/2024, dit arrêté sécheresse, prescrivant à la Société ROQUETTE Frères les actions à mettre en œuvre sur le site, en reprenant les éléments de son dossier, pour atteindre une réduction de 10 % de ses prélèvements réalisés lors de l'année de référence (2019), toute source confondue (eaux superficielles, eaux souterraines et réseau public), et ce, à horizon 2025.

Dans l'étude susmentionnée, était également fait état des actions de réduction des consommations d'eau déjà mises en œuvre sur le site, principalement au niveau du secteur des Utilités.

Celles-ci avaient notamment consisté en :

- des actions d'optimisation de la consommation d'eau au niveau des chaudières, du traitement des effluents (méthanisation), de la production de vapeur, du refroidissement ou encore de la production d'eau par osmoseur;
- la mise en œuvre de boucles de recirculation d'eau au niveau de l'osmose inverse ;
- une économie d'énergie sur le circuit de refroidissement d'une chaufferie qui s'était traduite par un gain de consommation d'eau.

Pour atteindre les 10 % d'économies réglementairement imposées par l'arrêté sécheresse, différentes pistes de réflexion avaient d'ores et déjà été initiées.

Un projet d'évaporateurs à Recompression Mécanique de la Vapeur, en remplacement d'évaporateurs thermiques, a été autorisé par arrêté interpréfectoral complémentaire du 26/03/2024. Ce projet rentrait dans le cadre de la feuille de route de décarbonation du Groupe ROQUETTE (réduction de 25 % de ses émissions de gaz à effet de serre d'ici 2030).

Les évaporateurs concernés devaient être déployés de façon échelonnée dans différentes zones et ateliers de l'établissement entre octobre 2024 et fin 2025. Le déploiement en cours a pu être constaté lors de la visite terrain.

III - Flux d'effluents aqueux

Dans le dossier de réexamen, l'origine des effluents aqueux de l'établissement est bien identifiée au niveau des schémas des procédés. L'exploitant dispose de schémas de collecte des effluents

basse charge et forte charge ainsi qu'un schéma de fonctionnement de la station d'épuration qui a en outre fait l'objet de travaux de remise en conformité pour un montant de plus de 20 M€, travaux récolés par l'Inspection en janvier 2022.

La station d'épuration de l'établissement dispose à présent d'une salle de supervision dédiée au niveau de laquelle le rendement de la station est suivi via 42 COTmètres déployés sur tout le site et mesurant les effluents des ateliers, les rejets pluviaux et les différents étages de traitement de la pollution émise (traitement aérobique, basse charge des différents bassins).

Le suivi des COTmètres mobilise 4 opérateurs présents 7j7 pour en assurer le contrôle, l'absence de défauts, la maintenance au quotidien, curative comme préventive ainsi que l'étalonnage.

Cet étalonnage se fait à partir d'une solution de glucose à une certaine concentration permettant de doser en retour la Demande Chimique en Oxygène (DCO) sur la base d'un ratio de 2,7 entre COT et DCO.

En cas de COTmètre non fonctionnel, l'exploitant dispose en permanence de 2 équipements neufs en stock pour remplacer celui défaillant. Le cas échéant, le laboratoire de la station d'épuration peut effectuer une DCO sans dépendre du laboratoire environnement de ROQUETTE. Des analyses non réalisées par le laboratoire environnement du site le week-end sont également réalisées par le laboratoire de la station sur les paramètres DCO mais également MES (Matières en Suspension), Phosphore, pH, chlorures et certains métaux comme le nickel.

Le pilotage de la station d'épuration est affiné tous les matins par des tournées de prélèvements sur les COTmètres des rejets de la station avec en sus des analyses quotidiennes réalisées en DCO, MES et P. Les analyses en laboratoire permettent de comparer les valeurs reportées sur les automates.

L'établissement générant une pluralité d'effluents, l'exploitant ne peut se contenter du ratio entre COT et DCO.

Les réseaux d'assainissement du site sont conçus de manière à séparer les eaux susceptibles d'être polluées des eaux faiblement polluées. Les réseaux d'eaux faiblement polluées sont équipées d'échantillonneurs qui analysent les effluents en continu par une mesure de COT. Ces analyses permanentes sur COT permettent, lorsqu'un flux dépasse le seuil fixé, d'orienter le flux concentré vers la lagune grâce à un jeu de pompes et de vannes. L'eau de la lagune est reprise ensuite par la station d'épuration du site.

Pour les eaux plus chargées, le réseau comprend également des COT-mètres qui permettent d'envoyer les effluents plus chargés susceptibles de compromettre l'efficacité de la station d'épuration biologique vers le bassin d'étalement ou d'autres bassins en fonction des caractéristiques des effluents.

Ce pilotage permet ainsi d'orienter au mieux les flux d'effluents pour un traitement optimisé.

IV- Flux d'effluents gazeux

Le suivi de la qualité des rejets atmosphériques de l'établissement est réalisé conformément à l'arrêté ministériel du 02/02/1998 ainsi que des différents arrêtés interpréfectoraux complémentaires encadrant l'activité de l'établissement. L'une des problématiques principales du site concerne les rejets de poussières. L'établissement est d'ailleurs classé dans les émetteurs principaux de la région sur ce paramètre. L'origine de ces poussières est liée au séchage, transport, conditionnement et stockage de produits sous forme pulvérulente (amidon et dérivés) ainsi qu'aux opérations de chargement, déchargement, nettoyage des matières premières blé et maïs. Environ 670 émissaires de poussières canalisés sont présents au niveau du site.

Cette thématique est suivie attentivement par l'Inspection depuis de nombreuses années. Une visite s'est d'ailleurs tenue le 05/09/2023 dans le cadre d'une action nationale sur les rejets atmosphériques. De cette visite et des précédentes sur cette même thématique, l'exploitant s'est vu imposer un plan d'actions et investissements associés déclinés chaque année.

Conscient de la nécessité d'améliorer ses rejets atmosphériques, l'exploitant a d'ores et déjà remplacé certains équipements de traitement qui ne présentaient pas les caractéristiques

suffisantes pour abattre de façon significative la pollution émise.

V- Consommation et utilisation de l'énergie

Comme vu au point de contrôle n°1, l'établissement est certifié ISO 50 001 depuis 2016. La société ROQUETTE Frères dispose d'un Système de Management de l'Energie au niveau national, décliné au niveau de chaque site.

La partie Energie est intégrée dans le fonctionnement du site, au niveau des responsables, au travers du suivi d'une série d'indicateurs et tableaux de bords. Ceux-ci permettent de suivre les consommations énergétiques de chacun des sites du groupe.

Chaque année, dans chaque atelier significatif, une revue de management de l'énergie est réalisée avec les acteurs terrain concernés. Y sont analysées les dérives éventuelles dans l'année et les améliorations à mettre en œuvre pour l'année suivante à l'origine d'un plan d'actions et de demandes d'investissements associées.

Au travers de sa politique énergie France, la société ROQUETTE Frères se fixe un objectif quinquennal de réduction de sa consommation énergétique de 5 % sur 5 ans.

Chaque plan quinquennal fait l'objet d'objectifs pluriannuels.

Des objectifs globaux atteignables pour chaque site du groupe sont déclinés en gros projets et en amélioration continue. Chaque item fait l'objet d'un suivi et d'un reporting.

Dans les catégories d'actions déployées, on retrouve de la programmation/du pilotage, de l'optimisation et de la récupération de calories (le plus gros des postes, la récupération de la chaleur étant le poste le plus émetteur de CO2), des sujets spécifiques amélioratifs qui dépendent du procédé ou de la machine, de la variation de vitesse (partie électrique), de la correction des dérives par rapport à une année de référence (2020 étant l'année de référence par rapport à la norme ISO 50 001), des quickwins & divers (à savoir de petites actions que l'on ne sait pas positionner ailleurs, qui ne coûtent pas cher, qui vont vite à déployer et que l'on cherche à valoriser comme des bonnes pratiques duplicables sur d'autres sites du groupe).

*** Consommation de matière première**

Cette thématique est suivie par le service achat et le contrôle de gestion.

Des bilans sont réalisés annuellement et mensuellement pour suivre l'évolution de cette consommation et permettent de définir les actions à mettre en œuvre pour améliorer l'utilisation des ressources et réduire l'impact du site sur son environnement.

VI - Stratégie de surveillance

Les thématiques évoquées sont suivies et comparées entre sites au niveau du groupe.

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.

Constats :

Comme vu au point de contrôle précédent, l'établissement a procédé ces dernières années à des travaux conséquents sur sa station d'épuration et suit attentivement la qualité de ses rejets vers le milieu naturel, la LYS, via une salle de supervision dédiée.

L'arrêté interpréfectoral complémentaire du 18/12/2023 (dit AiPC IED) a modifié les valeurs limites d'émissions de certains paramètres dont le paramètre Phosphore total en fixant la concentration

moyenne à 2 mg/l (contre 8 précédemment) et le flux moyen à 80 kg/j (contre 175 précédemment) au niveau du rejet R1000 vers le milieu naturel et ce, à compter du 04/12/2023. A noter qu'il s'agit d'une moyenne journalière pour une période consécutive de 24 heures et pour une efficacité de traitement supérieure à 90 % en moyenne annuelle.

Pour atteindre ces nouvelles valeurs limites, l'exploitant a mis en place une station de traitement dédiée avec abattage de la pollution phosphorée au chlorure ferrique.

Dans un premier temps, la moitié du flux produit par l'établissement a été pris en charge par cette station. A échéance du 04/12/2023, la totalité du flux émis par l'établissement devait être pris en charge. A noter que l'installation de cette station a fait l'objet d'une subvention de l'Agence de l'Eau.

De la restitution périodique des résultats effectuée à partir des déclarations d'autosurveillance de l'établissement sous l'outil GIDAF (Gestion Informatisée des Données d'Autosurveillance Fréquente) pour le paramètre phosphore total, sur la période du 01/01 au 30/09/2024, l'Inspection a pu constater que les nouvelles valeurs d'émissions étaient respectées.

Lors de la visite, l'exploitant a tenu à préciser que le rendement moyen d'abattement pour ce paramètre sur l'année 2024 était de 98,2%.

Pour parvenir à ce résultat, une étude a été nécessaire auprès d'un laboratoire extérieur afin de paramétrer les quantités de chlorure ferrique et de floculant à mettre en œuvre pour accélérer le floc afin de produire une décantation naturelle et une séparation efficace entre le lit de boues et l'eau à traiter.

Les équipements initiaux ont été mis en service fin 2021.

A l'investissement initial de plusieurs centaines de milliers d'euros ont dû être ajoutés d'autres montants en lien avec des modifications techniques nécessaires sur les équipements vendus visant à leur fiabilisation.

La conduite des flottateurs est entièrement automatisée depuis septembre 2024, cette automatisation assurant un certain confort au regard du caractère fluctuant des débits d'effluents générés.

Si les flottateurs ont pu être intégrés à la demande de subvention de l'Agence de l'Eau, l'exploitant a tenu à préciser que toute la partie aval du traitement demeurerait à sa charge (environ 100 000 € avec l'automatisation).

Deux derniers flottateurs automatisés ont été achetés début septembre 2024 pour permettre le fonctionnement de la station avec 3 flottateurs et disposer d'un flottateur en secours.

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
<p>Constats :</p> <p>Comme vu au point de contrôle n°2, un plan d'efficacité énergétique intégré au système de management environnemental est en place au niveau du site, et suivi attentivement par du personnel dédié. Des plans d'actions sont déclinés sur le site chaque année.</p> <p>Concernant les techniques courantes évoquées au point « b », dans le dossier de réexamen des conditions de fonctionnement de l'établissement sont évoquées les techniques mises en place sur le site à savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'optimisation de la récupération de calories ; - la détection et la réparation des fuites d'air comprimé ; - la détection et la réparation de fuites de purgeur ; - la remise à niveau des batteries de chauffe ; - la régulation de débits d'air ; - la réduction de volume d'eau sur turbinage ; - l'optimisation du chauffage des cuves via un traçage ; - la modification de la récupération thermique au niveau de certains équipements ; - l'optimisation de la gestion des flux d'évaporation ; - la pose de variateurs sur les pompes ; - l'augmentation du rendement de la cogénération ; - le remplacement des ventilateurs de barrage pour économiser de l'air comprimé ; - la gestion des eaux alimentaires au niveau de la cogénération et des chaudières classiques ; - le relamping LED de l'éclairage extérieur et intérieur ; - l'économie de vapeur au niveau du circuit d'eau purifiée ; - la minimisation du fonctionnement de la torchère biogaz ; - l'optimisation de l'isolation thermique. <p>Sont également en cours de déploiement les évaporateurs RMV (Recompression Mécanique de la Vapeur), dans le cadre de l'action sécheresse, avec un déploiement phasé dès octobre 2024.</p> <p>L'Inspection n'a pas de remarque à formuler à ce sujet. Des actions sont régulièrement décidées et mises en place au niveau de l'établissement en accord avec les exigences de santé et de sécurité des Industries agro-alimentaires et de pharmaceutiques.</p>
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
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>L'exploitant applique la technique « a » et une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b à k</p> <ul style="list-style-type: none"> - « 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 <p>Techniques liées aux opérations de nettoyage</p> <ul style="list-style-type: none"> -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 :

Dans son dossier de réexamen, l'exploitant précise que :

a) le **recyclage des flux d'eau** est opéré, lorsqu'il est possible, conformément aux exigences réglementaires Qualité de l'Industrie agroalimentaire et du secteur de la pharmacie qui peuvent en interdire le recours. Dans les procédés des glucoseries, les eaux de condensats des évaporateurs peuvent être stockées en cuves et réutilisées pour laver les sols ou laver des équipements (cuves, résines régénérées). Les eaux de lavage de certains équipements de process peuvent être réutilisées dans des process amont. Certains ateliers réutilisent ainsi les eaux des condensats des évaporateurs des glucoseries.

Les eaux de l'essorage des amidons liquides (atelier des amidons natifs et modifiés) sont également réutilisées en glucoseries.

Concernant les eaux de refroidissement, le site dispose de 15 circuits de refroidissement (tours aéroréfrigérantes) au travers desquels l'eau circule en circuit fermé, en lien avec les circuits process associés utilisateurs d'eau refroidie. Un appoint monitoré d'eau décarbonatée est réalisé pour compenser les purges.

Pour ce qui est du recours aux autres techniques mentionnées, l'exploitant apporte les précisions suivantes :

b) **Optimisation du débit d'eau** : Les débits d'eau du process sont régulés en automatique. Des ateliers sont équipés de vannes régulatrices, selon des consignes de débit et de température.

c) **Optimisation des buses et des conduites d'eau** : au niveau du process, les débits d'eau sont régulés en automatique. Le nombre de buses est spécifique à l'équipement et aux performances attendues (ex : pour les laveurs de poussières des produits atomisés, le nombre de buses et le débit d'eau sont ajustés pour atteindre les valeurs limites d'émissions en poussières exigées par la réglementation).

Pour ce qui est du lavage, la pression d'eau utilisée est comprise entre 2 et 15 bars environ.

Les tuyaux d'eau de lavage sont équipés de pistolets de lavage permettant le réglage de la pression d'eau. Cette pression est donnée par les pompes.

d) **Séparation des flux d'eau** : cette partie a été vue au point de contrôle n°2. Une séparation des flux est en place au niveau du site entre le réseau dit « basses charges » et le réseau « eaux chargées ». Leur traitement est assuré par l'orientation des flux via les différents COT-mètres déployés au niveau du site, directement vers la station d'épuration ou vers d'autres bassins pour un pré-traitement.

e) **Nettoyage à sec** : cette technique n'est pas applicable au site. Le recours à l'air comprimé est une pratique de nettoyage ni conforme aux standards de nettoyage de l'Industrie Agroalimentaire ni de la sécurité. Dans quelques ateliers (atomisation, produits premium et baby food), la technique de cryogénie entrant dans les techniques de nettoyage à sec peut être utilisée sur les sols, murs et infrastructures ponctuellement. Cela reste toutefois marginal.

f) **Système de curage des canalisations** : en règle générale, les canalisations sont nettoyées avec un furet poussé à l'eau. Lorsque les exigences qualité le permettent, les matières issues de certains nettoyages en ateliers sont aspirées (par hydrocureurs) et recyclées vers des puits de refonte ou

vers des cuves d'eaux recyclées des ateliers.

g) **Des nettoyages haute pression** (avec des karchers) peuvent être réalisés pour des besoins spécifiques mais ils ne constituent pas des pratiques courantes. Ces pratiques sont le plus souvent sous-traitées. Un programme de nettoyage au karcher est appliqué aux séchoirs AMM à partir du réseau EDP 7 bars. La pression d'eau en sortie des lances est de 20 bars environ. Pour le nettoyage mécanique des tours aéroréfrigérantes, il peut être nécessaire d'avoir recours à l'utilisation d'eau sous pression.

Observation n°1 : L'Inspection attire l'attention de l'exploitant sur le fait que, conformément à l'arrêté ministériel du 14/12/2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement (refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air), article 26)2)c « Les interventions de nettoyage présentant un risque sanitaire pour les opérateurs et les riverains de l'installation, des moyens de protection sont mis en place afin de prévenir tout risque d'émissions d'aérosols dans l'environnement. L'utilisation d'un jet d'eau sous pression pour le nettoyage fait l'objet d'une procédure particulière, prenant en compte le risque de dispersion des légionelles. »

h) **Nettoyage en place (NEP)** : le nettoyage des produits sucrés se fait essentiellement à l'eau chaude. Les NEP sont réalisés dans certaines parties des équipements (tours d'atomisation, échangeurs en glucoseries, ANM). Concernant les produits chimiques utilisés, il s'agit essentiellement d'acides ou de bases. Une recette optimisée est appliquée (volume de produit chimique et d'eau, température, durée).

i) **Nettoyage basse pression à l'aide de produits moussants ou de gel** : des nettoyages par canons à mousse sont pratiqués dans quelques ateliers avec un détergent puis un désinfectant à l'intérieur et en surface des équipements (tours aéroréfrigérantes) ainsi que dans certains séchoirs (nettoyage process à l'ANM).

j) **Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés** : les équipements sont conçus pour garantir l'efficacité du nettoyage (surfaces lisses, absence de bras morts...).

k) **Nettoyage des équipements dès que possible** : Il s'agit d'une bonne pratique dans les standards de nettoyage de l'usine, pour éviter notamment le durcissement des résidus ainsi que les développements bactériens, en cohérence avec les niveaux d'urgence qualité de l'Industrie agroalimentaire et de la pharmaceutique. Les nettoyages de process sont réalisés d'une manière générale lors des changements de production.

L'Inspection n'a pas d'autre remarque à formuler sur ce point qui fait l'objet d'une mise en œuvre au niveau de l'établissement dans le respect des exigences sanitaires et sécuritaires des Industries Agro-alimentaires et pharmaceutiques.

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 :

Dans le dossier de réexamen de l'exploitant, il est précisé que, sur le site de Lestrem, au sein du périmètre IED, 116 groupes frigorigènes sont présents et contiennent 7 types de fluides frigorigènes différents à savoir R22A, R407C, R410A, R134a, R417A, R12345ZE, R404A. Sur ces 7 types de fluides utilisés sur site, 2 ne sont plus conformes au règlement F-GAZ (Règlement (UE) n°517/2014 du 16/04/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés). Il s'agit du R22A et du R404A.

Le R22A présente un potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone (ODP) de 0,05 et un potentiel de réchauffement planétaire (GWP) de 1 800. Le R404A présente un ODP nul et un GWP de 3 900.

Dans son dossier de réexamen, l'exploitant s'est engagé à ne plus utiliser de fluides frigorigènes R22A et R404A au niveau des 4 groupes froids concernés par le périmètre IED.

L'arrêté interpréfectoral complémentaire du 18/12/2023 dit AiPC IED, dans son article 5.3, reprend l'interdiction d'utilisation de ces fluides à compter du 04/12/2023.

Pour ce qui est des 2 équipements fonctionnant au R22, ceux-ci ont été démantelés et dépollués. Les 2 autres équipements fonctionnant au R404A sont condamnés, sectionnés et inutilisables. L'exploitant a fait vider un des circuits frigorifiques du groupe TRAN de l'atelier P15 en raison d'une suspicion de fuite.

Les 2 équipements existent encore physiquement mais ne sont plus utilisés. Leur sectionnement électrique par présence d'un cadenas sur les sectionneurs respectifs a été constaté in situ lors de la visite.

En matière de substitution, les choix sont quasiment arrêtés. L'exploitant souhaiterait opter pour des solutions de type propane mais le sujet est encore en discussion avec le service environnement. La dépollution des 2 équipements résiduels sera réalisée en phase travaux quand les choix seront définitivement arrêtés, dans le cadre du budget 2025. La remise en service des équipements est prévue pour le second semestre 2025. L'exploitant a d'ores et déjà regardé les délais de livraison pour le passage des commandes et les délais annoncés sont d'une vingtaine de semaines.

Pour les deux ateliers concernés (TA4 ou P15), le budget estimatif par équipement est de l'ordre de 400 000 €, incluant la machine, la dalle avec rétention, les réseaux à modifier, le démantèlement des équipements précédents et l'installation de la puissance électrique associée. Des arbitrages de budgets sont encore à réaliser entre les 2 Unités d'exploitation concernées (UES et UEP).

L'exploitant a tenu à préciser que les solutions de substitution étudiées présentaient un encombrement différent de l'équipement initial, nécessitant ainsi des analyses complémentaires. Les installations doivent être entièrement repensées.

Concernant un des ateliers, le TA4, l'exploitant signale avoir déjà anticipé le changement de l'équipement voisin de celui à modifier, celui-ci devant intervenir pour 2027. Même s'il n'y a pas de problème de fluide non conforme au règlement F-GAZ à la base, la machine fonctionnant au R134A, l'accueil de cette 2ème machine sur la dalle doit impérativement être anticipé.

Le contrôle de la consignation des 2 équipements au TA4 et au P15 a été réalisé in situ et les justificatifs d'évacuation des équipements fonctionnant au R22A seront à transmettre à l'Inspection.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Demande n°2 : L'exploitant veillera à transmettre à l'Inspection les justificatifs du démantèlement et de l'évacuation des équipements fonctionnant au R22 ainsi que les rapports des contrôles d'étanchéité réalisés sur les équipements aux ateliers P15 et TA4, accompagnés des fiches d'intervention associées.

<p><i>Demande n°3 : Dans l'attente de l'évacuation vers les filières agréées des équipements consignés fonctionnant précédemment au R404A aux ateliers P15 et TA4, évacuation prévue courant 2025, le temps de la mise en œuvre effective de la solution de substitution, l'exploitant veillera à :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <i>- renforcer ses exigences de contrôle d'étanchéité des installations frigorifiques concernées en doublant leur fréquence tel que prévu par l'arrêté du 29 février 2016 relatif à certains fluides frigorigènes et aux gaz à effet de serre fluorés (exigences issues du règlement F-Gaz) ;</i> <i>- transmettre à l'Inspection un bilan annuel des résultats des contrôles d'étanchéité effectués sur ces installations, bilan accompagné des fiches d'intervention associées et ce, jusqu'à évacuation desdits équipements ;</i> <i>- en cas de fuite, engager la réparation de celle-ci dans les 48 heures en justifiant de la pérennité du dispositif de réparation.</i>
<p>Type de suites proposées : Sans suite</p>

N° 7 : MTD Générique

<p>Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 13</p>
<p>Thème(s) : Risques chroniques, Bruit</p>
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>L'exploitant établit, met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (cf. point 5), un plan de gestion du bruit</p>
<p>Constats :</p> <p>En matière de nuisances sonores, il est à noter que l'établissement fait l'objet d'une plainte depuis le 29/10/2018, date à laquelle la plainte a été recueillie par l'Inspection chez un plaignant situé dans la commune de Lestrem.</p> <p>Selon une cartographie établie par l'exploitant, les principales sources de bruit identifiées au niveau de l'établissement sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la circulation des poids lourds, des véhicules légers et les manœuvres du train d'acheminement des matières premières au niveau du site ; - les installations en toiture des bâtiments d'hydrogénation ; - les installations de séchage gluten en toiture du bâtiment d'amidonnerie de blé (AMB); - certaines installations au niveau des utilités (potentiellement la tour aéroréfrigérante du réseau 3 et/ou de la potabilisation de l'eau) dont le bruit a été perçu en période de nuit, avec une fréquence particulière de 800 Hz; - les manœuvres ponctuelles de manutention de remorques ; - les moteurs d'aération des bassins de la station d'épuration du site. <p>En termes d'actions sur le sujet mises en œuvre au niveau du site, une procédure a été rédigée pour réduire les niveaux sonores et maîtriser les impacts par rapport à l'extérieur. Celle-ci a été projetée en séance.</p> <p>Le rôle du personnel impliqué y est décrit, notamment celui d'un salarié des tours d'atomisation qui sert de guetteur sur la partie bruit. Un protocole a également été mis en place pour mesurer l'impact sonore. Celui-ci repose sur un logiciel qui permet de modéliser l'impact en fonction des sources sur le site. C'est à partir de ce logiciel qu'a été établie la cartographie mentionnée ci-avant. Ce logiciel recense toutes les sources présentes sur le site et les considère de façon maximaliste comme fonctionnant en même temps, sans différence entre jour et nuit. Concernant les contrôles réglementaires réalisés périodiquement, discriminant jours et nuits, 12 points de mesure avaient été définis il y a une vingtaine d'années, répartis sur la totalité du périmètre du</p>

site. Les points correspondant aux Zones à Emergence Réglementée (ZER) ont évolué pour tenir compte de la plainte en cours, se traduisant par l'ajout du point Z1 (localisation du plaignant). En ciblant un point à l'extérieur du site, dans une ZER, le logiciel permet de hiérarchiser les équipements incriminés à traiter en priorité parmi les 1 500 sources de bruits identifiées sur le site. Il s'agit bien souvent d'équipements présents en toiture. Si le logiciel permet cette hiérarchisation en un point donné, il demeure toutefois compliqué de savoir comment hiérarchiser les équipements qui ressortent prioritairement d'un point à l'autre. Une procédure a également été établie afin de recueillir la plainte d'un habitant et récupérer le maximum d'informations en vue de pouvoir agir sur les sources identifiées. Lors qu'une plainte est recueillie, des investigations doivent être menées à l'intérieur du site pour identifier les éventuels changements de process, les réparations, les mesures de bruit spécifiques à réaliser quand le point n'a pas encore fait l'objet d'un contrôle sonore comme pour la zone Z1 ajoutée. Cette procédure sera également transmise à l'Inspection. La procédure prévoit également une communication d'informations vers le plaignant. Par rapport aux différents points critiques localisés autour du site, l'exploitant, via son logiciel, a pu définir 5 à 10 sources impactant majoritairement le son. De cette identification a été défini un plan de réduction du bruit passant par le traitement des équipements visés. Les équipements bruyants impactant la zone Z1 ont ainsi été identifiés et traités. Entre 2022 et 2023, ces équipements ont fait l'objet de 6 mesures dont 2 mesures organisationnelles. En termes de mesure organisationnelle, celle-ci peut se traduire par un changement d'organisation si nécessaire (cas d'un convoyeur servant au transfert de la matière, mesuré à 10 dB de plus lorsqu'il fonctionne à vide). Quant aux mesures techniques, l'exploitant cite notamment l'isolation phonique du séchage gluten en toiture AMB pour un budget de 200 000 €. Les nouvelles analyses après le traitement de l'équipement incriminé ont montré un gain de 20 dB dans les émissions sonores de l'équipement incriminé. D'autres mesures techniques ont été réalisées telles que le réglage d'un jeu au niveau d'un ventilateur d'une tour aéroréfrigérante ou encore la pose d'un stop son sur un bidon (silo dynamique avec des pompes). 5 autres équipements ont été identifiés et devront faire également l'objet d'un traitement.

Observation n°2 : Des documents présentés en séance, l'Inspection note que les dénominations correspondent aux équipements installés sans renvoyer vers les équipements incriminés ni leur atelier (localisation au niveau du site). Pour plus de lisibilité, il conviendrait de faire figurer ces informations dans le plan de réduction du bruit, surtout si celles-ci doivent faire partie d'une communication vers un plaignant.

Concernant les contrôles réalisés par l'exploitant, celui-ci passe par un prestataire qui a recours à 3 types d'interventions : des mesures en limites de propriété ainsi qu'en ZER, des mesures au pied de chaque équipement du site pour compléter l'historique pour la hiérarchisation des équipements à traiter, des modélisations pour des projets à venir sur la base des équipements qui seront installés, par rapport aux notices de fabrication des constructeurs. Depuis 2021, de telles pré-études sont ainsi menées sur les projets dont les résultats sont susceptibles d'impacter leur configuration. Dans le cas des évaporateurs RMV dont il a été fait état au point de contrôle n°2, une collecte d'informations a été réalisée comprenant notamment la structure des bâtiments, la structure 3D, les équipements identifiés, leur future isolation, les données constructives pour les émissions sonores par fréquence, la position exacte des équipements ou encore les calculs de rayonnement sonore à l'extérieur. 3 zones spécifiques ont été étudiées avec une cartographie par zone. Ces pré-études permettent ainsi de voir, avant même le déploiement du projet, comment insonoriser les équipements qui vont impacter le bruit au niveau de l'établissement. Des calculs sont réalisés sur le projet seul ainsi que sur le projet, en tenant compte du reste de l'activité. Si le niveau sonore du projet seul est nettement inférieur au reste de l'activité, son installation ne sera pas impactante mais si celui-ci est juste en-dessous du bruit du reste de l'activité, son installation pourra contribuer à l'augmentation du bruit au niveau du site. Concernant le projet RMV, il n'a pas été calculé d'impact en limite de propriété par rapport aux équipements déjà en place. De

telles pré-études ont également été réalisées pour les projets entrant dans la décarbonation du site . Concernant les travaux de remise en conformité de la station d'épuration du site, ceux-ci n'avaient pas fait l'objet d'une telle pré-étude. Des mesures sonores réalisées ont cependant été réinjectées dans la cartographie, amenant au traitement d'un équipement bruyant (soupape sur filtre à sable). Pour ce qui est des oxygénateurs des bassins, l'exploitant n'a pas encore identifié de piste pour traiter les émissions sonores.

Le plan de gestion de réduction du bruit comprend un calendrier établi sur la base de l'état des lieux des équipements identifiés et déjà traités, et de ceux qui doivent faire l'objet d'un traitement dans les 2 années à venir. L'exploitant a tenu à préciser que le logiciel utilisé pour établir les cartographies ne permettait pas de faire de distinguo entre temps d'usage et période de fonctionnement afin d'identifier les équipements qui fonctionnent la nuit. Concernant le séchoir gluten de l'AMB déjà traité, celui-ci fonctionnant en continu, son impact sonore était identique de jour comme de nuit. Les convoyeurs mentionnés ci-avant ne fonctionnant que ponctuellement, l'exploitant a donc préféré travailler sur l'organisation dans la mesure où il y avait un avantage à fonctionner en charge.

Recontacté par l'Inspection avant la visite pour connaître son ressenti, le plaignant de 2018, dans un mail du 10/10/2024, a signalé avoir constaté une légère amélioration au niveau du volume sonore moyen ainsi qu'au niveau des fréquences (moins basses et qui pénètrent donc moins dans les intérieurs). En revanche, selon lui, il y a toujours des épisodes où la nuit le volume reste important mais il n'arrive pas identifier de corrélation entre les cycles. Si l'exploitant confirme travailler régulièrement sur ses émissions sonores en suivant son plan de réduction, celui-ci ne sait pas si chez le récepteur (le plaignant) des modifications ne sont pas survenues entre temps sur le chemin du bruit.

Cette thématique est encore en cours de déploiement au niveau de l'établissement. L'Inspection note une avancée significative quant à la formalisation des documents de suivi et à l'identification des travaux de réduction des nuisances sonores identifiées. L'Inspection maintiendra sa vigilance sur ladite thématique au gré de l'instruction des futures demandes de l'exploitant et continuera à recueillir le sentiment du plaignant dans une logique d'amélioration continue.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Demande n°4 : L'exploitant communiquera à l'Inspection les documents qui ont été projetés en séance à savoir :

- *la procédure de réduction des niveaux sonores et de maîtrise des impacts par rapport à l'extérieur ;*
- *la procédure de recueil de plainte pour nuisance sonore ;*
- *le plan de gestion de la réduction de bruit avec la liste des équipements qui ont fait l'objet d'une action à ce sujet (ateliers concernés avec localisation au niveau du site) ;*
- *les rapports des contrôles bruit montrant une amélioration à la suite des actions réalisées.*

Type de suites proposées : Sans suite

N° 8 : MTD Générique

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre II – 14

Thème(s) : Risques chroniques, Odeurs

Prescription contrôlée :

Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, l'exploitant établit, met en oeuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (cf. point 5), un plan de gestion des odeurs .

Constats :
A la connaissance de l'Inspection, le site n'a pas fait l'objet de plainte à ce sujet ces 10 dernières années.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 9 : Secteur de la production d'amidon

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre III-25.1
Thème(s) : Risques chroniques, VLE Air
Prescription contrôlée :
Respect des valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air pour les émissaires concernés (tableaux de l'article 5 de l'arrêté interpréfectoral du 18/12/2023)
<p>Constats :</p> <p>De façon générale, le site est principalement concerné par des émissions de poussières et fait partie des émetteurs principaux de la région Hauts-de-France à ce titre, comme mentionné au point de contrôle n°2.</p> <p>Un plan interne de surveillance des poussières a été mis en place par l'exploitant. Il concerne 112 émissaires représentatifs (essentiellement ceux de débit supérieur à 10 000 Nm³/h) sur les 670 que compte l'établissement. Environ 40 émissaires sont contrôlés par an (ceux de débit horaire supérieur à 50 000 Nm³/h). Les émissaires de débit horaire compris entre 25 000 et 50 000 Nm³/h sont contrôlés tous les 3 ans et ceux de débit horaire inférieur à 25 000 Nm³/h tous les 5 ans.</p> <p>Un tableau excel de suivi des rejets atmosphériques avec comparaison aux valeurs limites d'émissions issues des arrêtés interpréfectoraux et de l'arrêté ministériel du 02/02/1998 est mis à jour (tableau d'autosurveillance).</p> <p>Cette thématique des rejets atmosphériques a fait l'objet d'une visite spécifique et détaillée le 05/09/2023 dans le cadre d'une action nationale.</p> <p>A cette occasion, différentes demandes ont été formulées par l'Inspection dont la modification de la fréquence d'autosurveillance pour les émissaires dont le flux annuel est supérieur à 1 tonne. Un point d'étape sur les suites de cette visite a été réalisé à l'occasion du contrôle inopiné Air 2024, le 18/06/2024.</p> <p>En 2024, le site a prévu de fonctionner encore sur les 3 périodicités fixées dans ses procédures de 1, 3 et 5 ans.</p> <p>L'exploitant propose, dès 2025, de basculer sur une fréquence à 2 niveaux sur l'ensemble des 112 émissaires principaux à savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un contrôle annuel sur les émissaires dont le débit d'air est supérieur à 50 000 Nm³/h ou dont le flux est supérieur à 1 tonne, quel que soit le débit, ainsi que pour les émissaires ciblés par la directive IED et repris dans l'arrêté interpréfectoral complémentaire du 18/12/2023 (AiPC IED) ; - un contrôle tous les 3 ans pour les autres émissaires, soit ceux dont le débit est compris entre 10 000 et 50 000 Nm³/h. <p>Le programme d'autosurveillance pour l'année 2024, transmis à l'Inspection, porte sur 66 émissaires dont 40 émissaires prioritaires (61%).</p> <p>L'arrêté interpréfectoral complémentaire du 18/12/2023 (AiPC IED) a modifié un certain nombre de valeurs limites d'émissions en concentration sur différents équipements afin de respecter des niveaux d'émission associées aux meilleurs techniques disponibles (article 5).</p>

Certains d'entre eux ont été contrôlés à l'occasion des contrôles inopinés AIR 2024 intervenus sur le site du 17 au 21/06 et du 17 au 18/09/2024.

Du rapport transmis à l'Inspection, un des émissaires dont la valeur limite d'émission a été abaissée par l'AiPC du 18/12/2023 a présenté un dépassement de plus du double de cette nouvelle valeur limite en concentration (l'émissaire VOMM5 - Atelier Multiproduits).

De façon réactive et à réception des résultats, l'exploitant a transmis à l'Inspection son plan d'actions correctives en procédant à un changement d'équipement de filtration sur l'émissaire considéré début juillet, celui en place ne présentant pas les caractéristiques suffisantes pour abattre les rejets en poussières émis au cours de fabrications particulières. Un nouveau contrôle d'autosurveillance mené par l'exploitant a permis de constater un retour à une situation de conformité au niveau de cet émissaire. Le concernant, l'exploitant a signalé que certains produits fabriqués étaient plus fluides que d'autres et les ateliers concernés comme l'atelier multiproduits posaient plus de problèmes en termes de filtration, présentant ainsi une certaine complexité pour trouver des médias filtrants adaptés à toute leur gamme.

Un autre émissaire est également concerné par des dépassements constatés en autosurveillance pour les mêmes raisons (émissaire VOMM3 - Atelier Multiproduits également).

L'exploitant a tenu à préciser que le changement de média sur l'émissaire VOMM5 avait présenté des coûts significatifs (passage de manches à des cartouches pour environ 60 000 € et repassage à des manches adaptées pour 30 000 € pour 2 cyclofiltres à équiper). Avant d'équiper les installations de traitement des autres émissaires VOMM qui présentent les mêmes caractéristiques de conception et de produits fabriqués avec le même média que celui déployé sur le VOMM5, l'exploitant souhaite disposer d'un retour d'expérience quant à la durée de vie du nouvel équipement au regard des investissements consentis.

Concernant l'autre émissaire TA7 (tour d'atomisation de l'Unité Sucres, également concernée par les modifications de valeurs limites d'émission dans le cadre de l'AiPC IED), émissaire qui a fait l'objet d'un gros dépassement en 2023 et qui a motivé entre autres la visite du 18/06/2024 mentionnée ci-avant, celui-ci doit également passer par un changement d'équipement de traitement. Ce point a été abordé dans le rapport de cette visite de juin.

Ce nouvel équipement, d'un montant de 800 k€, doit être déployé d'ici la fin de cette année, si la météo le permet (absence de vent nécessaire à un déploiement en hauteur).

Pour ce qui est de la cogénération et des chaudières, la prise en compte des nouvelles valeurs limites d'émissions est intervenue dès la notification de l'AiPC du 18/12/2023 (AiPC IED).

Ces modifications se sont traduites sur le site par un changement des valeurs sur les machines, une communication au niveau des prestataires ainsi que la mise à jour de toute la documentation associée.

L'exploitant confirme que ces modifications n'ont pas généré de dégradation de la manière d'opérer et leur impact a été mineur, les valeurs limites d'émissions n'étant pas plus restrictives qu'avant.

L'exploitant note toutefois un impact majeur à savoir qu'il ne s'autorise plus à faire fonctionner la chaudière seule alors que précédemment, il disposait d'un nombre d'heures limitées de fonctionnement en mode chaudière seule. Ce mode de fonctionnement n'intervient plus que pour démarrer et arrêter la chaudière.

Avant la notification de l'AiPC du 18/12/2023 pris dans le cadre de l'instruction de son dossier de réexamen de ses conditions de fonctionnement, l'exploitant avait clairement identifié les 29 émissaires qui allaient être contrôlés annuellement et fait réaliser des mesures en amont pour vérifier leur conformité aux valeurs limites d'émissions issues du BREF FDM (Meilleures techniques disponibles pour le secteur agroalimentaire).

L'Inspection note les actions correctives en cours de traitement au niveau du site pour les émissaires en dépassement des nouvelles valeurs limites d'émissions.

Ces émissaires, comme ceux visés par la directive IED, feront l'objet d'un suivi attentif pour

vérifier l'efficacité des nouveaux équipements déployés.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : <i>Demande n°5 : L'exploitant veillera à tenir informée l'Inspection de la mise en œuvre effective de l'équipement déployé sur l'émissaire TA7 ainsi que sur la décision qui aura été prise concernant l'émissaire VOMM3.</i> <i>Demande n°6 : L'exploitant veillera à transmettre à l'Inspection les résultats d'autosurveillance 2024 pour le dernier trimestre.</i>
Type de suites proposées : Sans suite

N° 10 : Secteur de la production d'amidon

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 27/02/2020, article Annexe – Titre III-23.1
Thème(s) : Risques chroniques, VLE Eau
Prescription contrôlée : L'exploitant respecte les VLE du tableau figurant à l'article 5.2 de l'arrêté interpréfectoral complémentaire du 18/12/2023 (Surveillance des émissions dans les rejets aqueux).
Constats : Concernant le respect des nouvelles valeurs limites d'émissions prises en application du BREF FDM, celles-ci ne portent que sur le paramètre phosphore total. Leur respect a été abordé au point de contrôle n°3. Pour ce qui est du respect des autres valeurs limites d'émissions pour les autres paramètres, valeurs limites d'émissions qui n'ont pas été modifiées par l'AiPC du 18/12/2023, une restitution périodique a été réalisée à partir des déclarations de l'exploitant sur l'outil GIDAF pour la période du 01/01/2024 au 30/09/2024. L'analyse des ces résultats d'autosurveillance montre des dépassements ponctuels n'impliquant pas le paramètre phosphore. Aucun écart n'a été enregistré non plus sur la température des rejets. Concernant les résultats d'autosurveillance du début d'année 2024, ceux-ci ont montré des dépassements de certaines valeurs limites d'émissions (MES, DCO et DBO5) ainsi qu'un développement de levures dans les bassins de la station d'épuration perturbant le fonctionnement de la station. Pour expliquer ce phénomène, l'exploitant met en avant 3 arrêts consécutifs de l'usine l'année dernière à quelques semaines d'intervalle (Semaines 44, 48 et 52), générant un arrêt plus conséquent que d'habitude ainsi que des températures extérieures particulièrement fraîches pour la saison. Les levures constatées, produisant de l'éthanol, viennent de la matière première de l'usine (céréales). Celles-ci sont en outre thermorésistantes. A la fin de cette année, l'arrêt technique devrait repasser à une situation classique et ne durer que 4 jours. Si celui-ci devait être plus conséquent, l'exploitant a indiqué que des solutions techniques seront déployées sur la base du RETEX de l'année dernière. Le fonctionnement mis en place avec la remise en conformité de la station d'épuration du site passe par une communication accrue vers les ateliers par rapport aux valeurs limites d'émissions, Unité d'exploitation par Unité d'exploitation. Le pilotage de l'usine est ainsi réalisé en fonction des résultats des rejets aqueux en sortie de station d'épuration et permet de prévenir et, le cas échéant, limiter les dépassements dans le temps.

Fort de l'analyse des problèmes survenus en fin d'année dernière, des devis sont en cours pour budgétiser les solutions techniques réfléchies par l'exploitant.

Des solutions de prétraitement sont ainsi envisagées pour éviter de mettre en péril la flore biologique de la station avec des effluents dont la DCO serait trop difficile à abattre (DCO dite "dure").

L'investissement mis en avant par l'exploitant serait de l'ordre de 15 000 €, sur la base d'études menées au cours de cet été avec le concours des laboratoires de l'usine.

L'Inspection confirme l'amélioration continue dans laquelle l'exploitant s'est engagé depuis plusieurs années via le pilotage optimisé de sa station d'épuration au gré des investissements associés.

Type de suites proposées : Sans suite