

**ARRÊTÉ PRÉFECTORAL COMPLÉMENTAIRE
SOCIÉTÉ EUROPÉENNE (SE) CHAVEGRAND sur la commune de Maison-Feyne**

La préfète de la Creuse
Chevalier de la légion d'honneur
Officier dans l'ordre national du mérite

Vu la directive n° 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) ;

Vu le code de l'environnement - partie réglementaire et notamment le livre V des parties réglementaire et législative ;

Vu le code rural ;

Vu l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu l'arrêté ministériel du 24 août 2017 modifié modifiant dans une série d'arrêtés ministériels les dispositions relatives aux rejets de substances dangereuses dans l'eau en provenance des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu l'arrêté ministériel du 27 février 2020 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3642, 3643 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'installations relevant des rubriques 3642 ou 3643) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Vu l'arrêté préfectoral n° 2000-1437 du 30 août 2000 autorisant la société CHAVEGRAND à exploiter une industrie de traitement et de transformation du lait au lieu-dit « Lascoux », commune de Maison-Feyne ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 2002-147-16 du 27 mai 2002 autorisant la société CHAVEGRAND à exploiter en vue de la consommation humaine les eaux produites par les forages « F1 » et « F2 » situés sur la commune de Maison-Feyne ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 2012011-02 du 11 janvier 2012 fixant des prescriptions complémentaires à l'arrêté préfectoral n° 2000-1437 du 30 août 2000 portant autorisation d'exploiter au titre de la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement d'une activité industrielle de fromagerie par la SAS CHAVEGRAND à Lascoux, commune de Maison-Feyne ;

Vu l'arrêté préfectoral complémentaire n° 2012156-08 du 4 juin 2012 modifiant l'arrêté préfectoral n° 2012011-02 du 11 janvier 2012 fixant des prescriptions complémentaires à l'arrêté préfectoral n° 2000-1437 du 30 août 2000 portant autorisation d'exploiter au titre de la réglementation des ICPE une activité industrielle de fromagerie par la SAS CHAVEGRAND à Lascoux, commune de Maison-Feyne ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 2015-295-03 du 22 octobre 2015 autorisant la société CHAVEGRAND à exploiter en vue de la consommation humaine l'eau des forages de « La Volière » et Usine » situés sur la commune de Maison-Feyne ;

Vu l'arrêté préfectoral du 11 mars 2019 autorisant temporairement la société CHAVEGRAND à utiliser, en vue de la consommation humaine, l'eau des forages de « Peux 1 » et « Peux 2 » situés sur la commune de Maison-Feyne ;

Vu l'arrêté du 8 novembre 2019 portant modification en vertu du chapitre unique du titre VIII du livre 1^{er} du code de l'environnement en vue d'exploiter une installation classée pour la protection de l'environnement sur la commune de Maison-Feyne par la SE CHAVEGRAND (travaux de forage) ;

Vu le dossier de réexamen des conditions d'exploitation du 31 mai 2023 déposé par la SE « CHAVEGRAND » ;

Vu le rapport de l'inspecteur de l'environnement spécialité « installations classées pour la protection de l'environnement » du 9 juin 2023 ;

Vu les observations formulées par l'exploitant ;

Considérant que les conditions d'aménagement et d'exploitation de l'établissement préviennent les dangers et inconvénients de l'installation pour les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement, notamment la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité et la salubrité publiques et pour la protection de la nature et de l'environnement ;

Considérant que le projet d'arrêté a été porté à la connaissance du demandeur par courrier du 1^{er} août 2023 ;

Sur proposition de M. le secrétaire général de la préfecture de la Creuse,

ARRÊTE

ARTICLE 1^{ER} : – OBJET

M. Jean-Claude CHAVEGRAND, président directeur général de la SE « CHAVEGRAND », dont le siège social est situé à « Lascoux » commune de Maison-Feyne, est autorisé à exploiter un établissement de transformation de produits issus du lait à « Lascoux » sur la commune de Maison-Feyne :

La présente autorisation est accordée au titre :

- des rubriques suivantes de la nomenclature des ICPE pour les volumes d'activité fixés dans le tableau :

Rubrique	Alinéa	A/D/ DC/ NC ⁽¹⁾	Libellé de la rubrique (activité)	Volume autorisé ⁽²⁾
3642	1	A	Traitement et transformation de matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires Uniquement de matières premières animales (autre que le lait exclusivement), avec une - capacité de production supérieure à 75 t de produits finis par jour	200 t/j
4130	2	A	Substances et mélanges liquides de Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure ou égale à 10 t	33 tonnes
1185	2	DC	Emploi de gaz à effet de serre fluorés Le volume des équipements susceptibles de contenir des fluides étant : - Équipements frigorifiques dont la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg :	460 kg
1435	3	DC	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules - Supérieur à 100 m ³ d'essence ou 500 m ³ au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ :	3 000 m ³ / an
1511	2	DC	Entrepôts frigorifiques, à l'exception des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant, par ailleurs, de la présente nomenclature - Supérieur ou égal à 5 000 m ³ mais inférieur à 50 000 m ³	10 000 m ³
1530	3	DC	Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues - Supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	3 000 m ³
2910	A-2	DC	Combustion : lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange de la biomasse si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion (*) est : - comprise entre 1 et 20 MW	6,9 MW
2921	1b	DC	Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : - La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW	1782 KW
4718	2b	DC	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel	30 tonnes
4734	2c	DC	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : stockages aériens - Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total	75 tonnes
4735	1b	DC	La quantité d'Ammoniac susceptible d'être présente dans l'installation étant. Pour les récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg : - Supérieure ou égale à 150 kg mais inférieure à 1,5 t	1,5 tonnes

- des rubriques suivantes de la nomenclature des Installations, Ouvrages, Travaux et Activités (IOTA) pour les volumes d'activité fixés dans le tableau :

Rubriques	Intitulé	Régime
1.1.1.0	Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau	déclaration
1.1.2.0	Prélèvements permanents ou temporaires issus d'un forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé, le volume total prélevé étant : 1° Supérieur à 200 000 m ³ /an(A) ; 2° Supérieur à 10 000 m ³ /an mais inférieur à 200 000 m ³ /an (D) ;	déclaration

Les installations, leurs extensions annexes sont conformes au dernier dossier déposé et dans le respect du plan joint en annexe.

ARTICLE 2: – MODIFICATIONS

L'article 1.2.1 de l'arrêté préfectoral complémentaire n° 2012011-02 du 11 janvier 2012 est remplacé par l'article 1 du présent arrêté.

Article 3 : – PRÉLÈVEMENTS ET REJETS

Si le volume prélevé est supérieur à 10 000 m³/an, les dispositions prises pour l'implantation, l'exploitation, le suivi, la surveillance et la mise à l'arrêt des ouvrages de prélèvement sont conformes aux dispositions indiquées dans l'arrêté du 11 septembre 2003 relatif aux prélèvements soumis à déclaration au titre de la rubrique 1.1.2.0 en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement.

La SE CHAVEGRAND a fait le choix de ne plus rejeter ses eaux usées dans le milieu naturel à savoir le ruisseau « Les Genets ». L'ensemble des eaux usées est destiné en intégralité à l'épandage.

La station d'épuration actuelle dispose de 14 bassins de type lagunage pour un volume estimé à 50 000 m³. Le volume de stockage des effluents est augmenté.

La surface du plan d'épandage est portée à 180 hectares.

Une autosurveillance des rejets est effectuée en sortie de station sur la base des critères suivants :

Paramètres	Fréquence prévue dans le cadre de l'autosurveillance
DCO	1/mois
NGL	1/mois
PT	1/mois
K (potassium)	1/mois
Ca (calcium)	1/mois
Mg (magnesium)	1/mois
Chlorures	1/mois

Article 4 : – MISE EN PLACE DES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD)

Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 27 février 2020 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3642 sont applicable à l'établissement.

L'exploitant met en œuvre au plus tard le 4 décembre 2023, les meilleures techniques disponibles applicables à son installation au regard des conclusions sur les MTD dans l'industrie agroalimentaire et laitière (FDM), publiées le 12 novembre 2019 (décision d'exécution (UE) 2019/2031 de la commission) et sur lequel il s'est engagé dans son dossier en date du 31 mai 2023. Également, il met en œuvre les MTD liées au stockage des matières dangereuses ou en vrac (IFS).

L'exploitant met notamment en place les dispositions suivantes :

A – Les MTD génériques du BREF principal dans le secteur de l'industrie agroalimentaire

Système de management environnemental

L'exploitant n'a pas mis en place ni n'applique de système de management environnemental (SME) mais s'est engagé dans une démarche d'amélioration continue en 5 points dont l'environnement avec la mise en place d'indicateurs pour le pilotage présentant toutes les caractéristiques fixées dans le cadre du SME à savoir :

- I. - Engagement, initiative et responsabilité de l'encadrement y compris la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un SME efficace ou équivalent ;
- II. - Analyse incluant notamment la détermination du contexte de l'organisation, le recensement des besoins et des attentes des parties intéressées, l'identification des caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement ou la santé humaine, ainsi que des exigences légales applicables en matière d'environnement ;
- III. - Définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation ;
- IV. - Définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables (réduction de la consommation des énergies et des ressources) ;
- V. - Planification et mise en œuvre des procédures et actions nécessaires (y compris les actions correctives et, si nécessaire, préventives) pour atteindre les objectifs environnementaux et éviter les risques environnementaux ;
- VI. - Détermination des structures, des rôles et des responsabilités en ce qui concerne les aspects et objectifs environnementaux et la mise à disposition des ressources financières et humaines nécessaires ;
- VII. - Garantie de la compétence et de la sensibilisation requises du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation ;
- VIII. - Communication interne et externe ;
- IX. - Incitation des travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental ;
- X. - Établissement et tenue à jour d'un manuel de gestion et de procédures écrites pour superviser les activités ayant un impact significatif sur l'environnement, ainsi que des enregistrements pertinents ;
- XI. - Planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces ;
- XII. - Mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés ;
- XIII. - Protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence, y compris la prévention ou l'atténuation des incidences environnementales défavorables des situations d'urgence ;
- XIV. Lors de la (re)conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie d'installation, prise en considération de ses incidences sur l'environnement sur l'ensemble de son cycle de vie, qui inclut la construction, l'entretien, l'exploitation et la mise hors service ;
- XV. - Mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage ;
- XVI. - réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur ; Non applicable sur le site ;
- XVII. - Audit interne indépendant (dans la mesure du possible) et audit externe indépendant pour évaluer les performances environnementales et déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour ;

- XVIII. - Évaluation des causes de non-conformité, mise en œuvre de mesures correctives pour remédier aux non-conformités, examen de l'efficacité des actions correctives et détermination de l'existence ou non de cas de non-conformité similaires ou de cas potentiels ;
- XIX. - Revue périodique, par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité ;
- XX. - Suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres.

Le SME intègre également les éléments suivants :

- un plan de gestion du bruit : non concerné ;
- un plan de gestion des odeurs : non concerné ;
- un inventaire de la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des flux d'effluents aqueux et gazeux ;
- un plan d'efficacité énergétique. Le niveau de détail et le degré de formalisation du SME sont en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.

Inventaire

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 ;

- I. - Des informations sur les procédés de production agroalimentaire et laitière, y compris :
 - a) Des schémas simplifiés de déroulement des procédés, montrant l'origine des émissions ;
 - b) Des descriptions des techniques intégrées aux procédés et des techniques de traitement des effluents aqueux/gazeux destinées à éviter ou à réduire les émissions, avec mention de leur efficacité ;
- II. - Des informations sur la consommation et l'utilisation de l'eau présentées sous forme de schémas de circulation et bilans massiques, et détermination des mesures permettant de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux ;
- III. - Des informations sur le volume et les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :
 - a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit, du pH et de la température ;
 - b) Les valeurs moyennes et la variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents ;
- IV. - Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :
 - a) Les valeurs moyennes et la variabilité du débit et de la température ;
 - b) Les valeurs moyennes et la variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents ;
 - c) La présence d'autres substances susceptibles d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou sur la sécurité de l'unité ;
- V. - Des informations sur la consommation et l'utilisation d'énergie, sur la quantité de matières premières utilisée ainsi que sur la quantité et les caractéristiques des résidus produits, et détermination des mesures permettant d'améliorer continuellement l'utilisation efficace des ressources ;
- VI. - La définition et mise en œuvre d'une stratégie de surveillance appropriée en vue d'accroître l'utilisation efficace des ressources, compte tenu de la consommation d'énergie, d'eau et de matières premières. La surveillance peut prendre notamment la forme de mesurages directs, de calculs ou de relevés réalisés à une fréquence appropriée. La surveillance s'effectue au niveau le plus approprié. Le niveau de détail de l'inventaire est en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.

Surveillance

Suivi et inventaire des effluents aqueux :

Sur la base de l'inventaire décrit précédemment, l'exploitant identifie les flux d'effluents aqueux représentatifs du fonctionnement de l'installation. Il surveille, aux endroits clefs de l'installation, les paramètres permettant de contrôler l'efficacité des différentes étapes du traitement des effluents.

Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets dans l'eau : Il n'y a pas de rejet aqueux dans le milieu naturel. Les effluents sont épandus sur les 180 hectares de parcelles agricoles. L'exploitant surveille les paramètres et leur fréquence conformément à l'article 3 du présent arrêté.

Efficacité énergétique

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

a : Plan d'efficacité énergétique

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 : Les techniques courantes comprennent notamment :

- la régulation et le contrôle des brûleurs ;
- la cogénération ;
- les moteurs économes en énergie ;
- la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques ou de pompes à chaleur (y compris la recompression mécanique de vapeur) ;
- l'éclairage ;
- la réduction au minimum de la purge de la chaudière ;
- l'optimisation des systèmes de distribution de vapeur ;
- le préchauffage de l'eau d'alimentation (y compris l'utilisation d'économiseurs) ;
- les systèmes de commande de procédés ;
- la réduction des fuites du circuit d'air comprimé ;
- la réduction des pertes thermiques par calorifugeage ;
- les variateurs de vitesse ;
- l'évaporation à multiples effets ;
- l'utilisation de l'énergie solaire.

Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux

L'exploitant applique la technique a et une ou plusieurs des techniques indiquées aux points « b » à « k » (sauf « f » non adapté au process).

a : Recyclage ou réutilisation de l'eau

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

Utilisation de dispositifs de régulation pour régler automatiquement le débit d'eau.

c : Optimisation des buses et des conduites d'eau

Utilisation du nombre approprié de buses et emplacement correct de celles-ci ; réglage de la pression d'eau.

d : Séparation des flux d'eau

Les flux d'eau qui ne nécessitent pas de traitement sont séparés des effluents aqueux qui doivent subir un traitement.

e : Nettoyage à sec

Consiste à éliminer le plus possible les matières résiduelles des matières premières et de l'équipement préalablement à leur nettoyage par des liquides.

f : Système de curage des canalisations

Utilisation d'un système composé de lanceurs, de receveurs, d'un dispositif à air comprimé et d'un projectile (« racleur ») pour nettoyer les canalisations. Des vannes en ligne sont mises en place pour permettre au racleur de circuler dans le réseau de canalisations et pour séparer le produit et l'eau de rinçage : Mesure non adaptée au process : absence de moulage du beurre.

g : Nettoyage à haute pression

Pulvérisation d'eau sur la surface à nettoyer à une pression comprise entre 15 et 150 bars : peu applicable par contraintes d'hygiène.

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

Consiste à optimiser la conception du NEP et à mesurer la turbidité, la conductivité, la température ou le pH afin de doser de façon optimale la quantité d'eau chaude et de produits chimiques.

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

Utilisation de produits moussants et/ou de gel à basse pression pour nettoyer les murs, les sols ou les surfaces des équipements.

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

Les équipements et les zones de procédés sont conçus et construits de manière à en faciliter le nettoyage. Il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène lors de l'optimisation de la conception et de la construction.

k : Nettoyage des équipements dès que possible

Le nettoyage est effectué le plus tôt possible après utilisation des équipements pour éviter le durcissement des résidus.

Substances dangereuses

Choix et utilisation des produits

L'exploitant applique une ou plusieurs des techniques suivantes.

a : Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage ou de désinfectants

Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage ou de désinfectants nocifs pour le milieu aquatique, en particulier les substances prioritaires prises en considération par la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil (directive-cadre sur l'eau).

Lors de la sélection des substances, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.

b : Réutilisation des produits chimiques de nettoyage dans le nettoyage en place (NEP).

Collecte et réutilisation des produits chimiques utilisés dans le NEP. Lors de la réutilisation des produits chimiques de nettoyage, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.

c : Nettoyage à sec

Vu chapitre précédent point e.

d : Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés.

Vu chapitre précédent point j.

Fluides frigorigènes

La SE CHAVEGRAND utilise plusieurs fluides dont l'ammoniac. La nouvelle installation TRANE utilise un fluide HFO sans impact environnemental. Le retrait des gaz ayant un potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone se fait dans le respect du règlement européen F_Gaz.

Utilisation efficace des ressources

L'exploitant applique une ou plusieurs des techniques suivantes.

a : Digestion anaérobie

Traitement des résidus biodégradables par des micro-organismes, en l'absence d'oxygène, aboutissant à la formation de biogaz et de digestat. Le biogaz est utilisé comme combustible. Le digestat peut être utilisé comme amendement du sol. Technique non utilisée.

b : Utilisation des résidus

Les résidus peuvent être utilisés en tant qu'aliments pour animaux.

c : Séparation des résidus.

Séparation des résidus au moyen de dispositifs de protection contre les éclaboussures, d'écrans, de volets, de pièges à condensat, de bacs d'égouttage et d'auges judicieusement placés.

d : Récupération et réutilisation des résidus provenant du pasteurisateur.

Les résidus du pasteurisateur sont réintroduits dans l'unité de mélange et sont ainsi réutilisés comme matières premières.

e : Récupération du phosphore sous forme de struvite.

Non applicable ; Phosphore en trop faible quantité.

f : Épandage des effluents aqueux sur les sols.

Après un traitement approprié, les effluents aqueux sont épandus sur les sols afin de tirer parti de leur teneur en éléments nutritifs, ou pour utiliser l'eau. L'ensemble des effluents est épandu sur les parcelles agricoles à partir du 4 décembre 2023. Le plan d'épandage sera porté à 180 hectares.

Les dispositions des articles 36 à 42 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ainsi que le titre 8 de l'arrêté du 11 janvier 2012 s'appliquent.

Maîtrise, stockage des émissions dans l'eau

L'exploitant dispose d'une capacité appropriée de stockage tampon des effluents aqueux (50 000 m³ actuellement et augmenté pour assurer leur valorisation agricole totale).

La capacité appropriée est déterminée par une évaluation des risques (tenant compte de la nature du ou des polluants, de leurs effets sur le traitement ultérieur des effluents aqueux, du milieu récepteur, etc.).

Les effluents aqueux contenus dans ce stockage tampon ne sont rejetés qu'après que les mesures appropriées ont été prises.

Bruit

Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions sonores, l'exploitant établit, met en œuvre et réexamine régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental, un plan de gestion du bruit comprenant l'ensemble des éléments suivants :

- un protocole précisant les actions et le calendrier ;
- un protocole de surveillance des émissions sonores ;
- un protocole des mesures à prendre pour remédier aux problèmes de bruit signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple)
- un programme de réduction du bruit visant à déterminer la ou les sources, à mesurer/évaluer l'exposition au bruit et aux vibrations, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention ou de réduction.

Les dispositions ci-dessus ne sont applicables que dans les cas où une nuisance sonore est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.

Prévention des émissions sonores.

L'exploitant applique une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.

a : Implantation appropriée des équipements et des bâtiments

Réduction des niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties des bâtiments. Non applicable sur un site existant pour lequel les locaux sont conçus en matériaux isolants.

b : Mesures opérationnelles.

Il s'agit notamment des mesures suivantes :

- Inspection et maintenance améliorées des équipements ;
- Fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ;
- Utilisation des équipements par du personnel expérimenté ;
- renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ;
- précautions pour éviter le bruit, notamment pendant les activités de maintenance.

c : Équipements peu bruyants.

Concerne notamment les compresseurs, les pompes et les ventilateurs.

d : Dispositifs anti-bruit.

Notamment :

- Réducteurs de bruit ;
- Isolation des équipements ;
- Confinement des équipements bruyants ;

e : Réduction du bruit

Intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs. Non applicable, les équipements bruyants sont fermés dans des locaux.

Odeurs

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

- un protocole précisant les actions et le calendrier ;
- un protocole de surveillance des odeurs, éventuellement complété d'une mesure/estimation de l'exposition aux odeurs ou d'une estimation des effets des odeurs ;
- un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple) ;
- un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à mesurer ou estimer l'exposition aux odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction.

Les dispositions ci-dessus ne sont applicables que dans les cas où une nuisance olfactive est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.

B – Les MTD spécifiques pour le secteur des laiteries

Efficacité énergétique

L'exploitant applique une combinaison appropriée des techniques spécifiées au point 8 du BREF et des techniques suivantes.

a : Homogénéisation partielle du lait

La crème est homogénéisée avec une faible proportion de lait écrémé. La taille de l'homogénéisateur peut être considérablement réduite, ce qui permet de réaliser des économies d'énergie. Pratique non appliquée.

b : Homogénéisateur à haut rendement énergétique

La pression de service de l'homogénéisateur est réduite grâce à une conception optimisée et, de ce fait, l'énergie électrique associée qui est nécessaire pour faire fonctionner le système est également réduite. Pas d'homogénéisateur sur site.

c : Utilisation de pasteurisateurs en continu

Des échangeurs thermiques à écoulement continu (tubulaires ou à plaques, par exemple) sont utilisés. Le temps de pasteurisation est beaucoup plus court que celui des systèmes par lots.

d : Échangeur thermique à récupération de chaleur dans la pasteurisation

Le lait qui arrive est préchauffé par le lait chaud qui quitte la section de pasteurisation.

e : Traitement du lait à ultra-haute température (UHT) sans pasteurisation intermédiaire

Le lait UHT est produit en une seule étape à partir de lait cru, ce qui évite la consommation d'énergie pour la pasteurisation. Pas de production de lait UHT.

f : Séchage en plusieurs étapes pour la production de poudre

Un procédé de séchage par atomisation est utilisé en association avec un sécheur en aval. Pas de séchage

g : Pré-refroidissement de l'eau glacée

Lorsque de l'eau glacée est utilisée, l'eau de retour est pré-refroidie avant son refroidissement final dans un réservoir d'eau glacée au moyen d'un évaporateur à serpentin.

Déchets

L'exploitant réduit sa production de déchets en appliquant une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.

a : Fonctionnement optimisé des centrifugeuses

Mise en œuvre des centrifugeuses conformément à leurs spécifications afin de réduire au minimum le rejet de produit.

b : Rinçage du réchauffeur de crème à l'aide de lait écrémé ou d'eau

Rinçage du réchauffeur de crème à l'aide de lait écrémé ou d'eau qui sont ensuite récupérés et réutilisés, avant les opérations de nettoyage.

c : Congélation en continu de la crème glacée

Congélation en continu de la crème glacée grâce à des procédures de démarrage optimisées et à des boucles de régulation permettant de réduire la fréquence des arrêts. Non applicable, la SE ne fabrique pas de crème glacée.

d : Réduction au minimum de la production de lactosérum acide

Le lactosérum provenant de la fabrication des fromages de type acide est traité le plus rapidement possible afin de réduire la formation d'acide lactique.

e : Récupération et utilisation du lactosérum

Le lactosérum est récupéré et utilisé, par exemple pour produire du lactosérum en poudre, du lactosérum en poudre déminéralisé, des concentrés de protéines de lactosérum ou du lactose. Le lactosérum et les concentrés de lactosérum peuvent également être utilisés pour l'alimentation animale ou comme source de carbone dans une unité de production de biogaz.

Valeurs limites d'émissions (VLE) et surveillance des rejets canalisés dans l'air

2 chaudières (une au propane et la seconde biomasse) assurent la production de chaleur nécessaire aux installations. Elles sont complétées par 3 groupes électrogènes utilisés en secours de l'alimentation électrique.

Les émissions canalisées dans l'air respectent les VLE suivantes.

Chaudières	Paramètres à surveiller	VLE jusqu'au 31/12/2029 en mg/Nm ³	VLE à partir du 01/01/2030 en mg/Nm ³
Biomasse	NOx	750	500
	SO2	225	200
	Poussières	50	50
	CO	-	250
	COV	50	50
	Dioxines	0,1	0,1
Gaz	SO2	5	5
	NOx	150	150
	CO	/	100

C – Les MTD du BREF transversal EFS (stockage des matières dangereuses ou en vrac).

Le BREF concerne la manipulation, le transfert et le stockage de :

- l'acide nitrique 57 % : 33 tonnes ;

- la soude 30,5 % : 33 tonnes ;

- le gaz propane : 30 tonnes.

Ces produits dangereux ou corrosifs sont présents sur le site mais nécessaires à son fonctionnement d'où l'application des MTD 1 à 4, 10 à 12, 17 à 22 et 24 à 26 concernant les réservoirs et les MTD 41, 45, à 50 et 53 à 56 relatives aux opérations de transfert et de manipulation des liquides.

Principes généraux pour éviter et réduire les émissions

La MTD spécifique à la conception des réservoirs doit prendre en compte au moins les éléments suivants :

- les propriétés physico-chimiques de la substance stockée ;
- les modes d'exploitation du stockage, le niveau d'instrument nécessaire le nombre d'opérateurs requis et la charge de travail de chacun ;
- le mode d'information des opérateurs de toute déviation des conditions normales (alarmes) ;
- le mode de protection du stockage contre toute déviation des conditions normales d'utilisation (instructions de sécurité, systèmes de verrouillage, clapets de décharge, détection des fuites et confinement, etc.).

L'équipement à installer, en prenant en considération les expériences passées du produit (matériaux de construction, qualité des soupapes, etc.).

Les réservoirs sont adaptés aux produits qu'ils contiennent. Ils sont munis d'évents. La chaudière secondaire utilise du propane contenu dans un réservoir sous pression fourni par des sociétés spécialisées.

Le plan de maintenance et d'inspection à mettre en œuvre, ainsi que le mode de simplification du travail de maintenance et d'inspection (accès, agencement, etc.)

Le mode de gestion des situations d'urgence (éloignement par rapport aux autres réservoirs, installations et limite, protection anti-incendie, accès aux services d'urgence, notamment les sapeurs-pompier, etc.).

Inspection et entretien

La MTD consiste à utiliser un outil permettant de déterminer les plans d'entretien proactif et de mettre en place des plans d'inspection centrés sur l'évaluation des risques, comme l'approche de maintenance centrée sur le risque et sur la fiabilité (voir section 4.1.2.2.1 du BREF).

Le travail d'inspection peut être divisé en inspections de routine, en inspections externes en service et en inspections internes hors service : ces différentes inspections sont décrites en détail à la section 4.1.2.2.2 du BREF.

Localisation et agencement

La localisation et l'agencement des nouveaux réservoirs doivent être déterminés avec soin, les zones de protection de l'eau et de captage d'eau doivent être notamment évitées dans la mesure du possible (voir section 4.1.2.3 du BREF).

La MTD consiste à localiser un réservoir fonctionnant à la pression atmosphérique aérienne ou à une pression proche. En revanche, un site stockant des liquides inflammables et disposant d'un espace limité peut utiliser des réservoirs enterrés. Les gaz liquéfiés peuvent être stockés dans des réservoirs enterrés, partiellement enterrés ou des sphères, selon le volume de stockage.

Considérations spécifiques aux réservoirs

Couleur du réservoir

La MTD consiste à appliquer une couleur de réservoir ayant une réflectivité du rayonnement thermique ou lumineux d'au moins 70 %, ou un bouclier solaire sur des réservoirs aériens contenant des substances volatiles (voir respectivement les sections 4.1.3.6 et 4.1.3.7 du BREF).

Stockage des liquides et gaz liquéfiés

Réservoirs à toit fixe (concerne les produits chimiques sur le site de la SE CHAVEGRAND)

Les réservoirs à toit fixe sont utilisés pour le stockage des liquides inflammables et autres liquides, comme les produits pétroliers et chimiques quel que soit le niveau de toxicité (voir section 3.1.3 du BREF).

Pour le stockage des substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+) ou cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction (CMR) des catégories 1 et 2 dans un réservoir à toit fixe, la MTD consiste à installer un dispositif de traitement de la vapeur. Non applicable sur site.

Pour d'autres substances, la MTD consiste à utiliser une installation de traitement de la vapeur ou à installer un toit flottant interne (voir respectivement les sections 4.1.3.15 et 4.1.3.10). Les toits flottants avec contact et les toits flottants sans contact sont des MTD. Aux Pays-Bas, cette technique est une MTD si la substance a une pression de vapeur (à 20 °C) de 1 kPa et si le réservoir a un volume \geq à 50 m³. Non applicable sur site.

Pour les réservoirs < 50 m³, la MTD consiste à utiliser un clapet de décharge à la valeur la plus élevée possible en accord avec les critères de conception du réservoir.

Réservoirs horizontaux atmosphériques (concerne le propane sur le site de la SE CHAVEGRAND)

Les réservoirs horizontaux atmosphériques sont utilisés pour le stockage de liquides inflammables et autres liquides, comme les produits pétroliers et chimiques facilement inflammables et très toxiques (voir section 3.1.4 du BREF).

Contrairement aux réservoirs verticaux, les réservoirs horizontaux peuvent, grâce à leurs propriétés inhérentes, fonctionner à des pressions plus élevées.

Pour le stockage des substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+) ou des catégories CMR 1 et 2 dans un réservoir horizontal atmosphérique, la MTD consiste à installer un système de traitement de la vapeur.

Pour les autres substances, la MTD consiste à utiliser tout ou partie des techniques suivantes, selon les substances stockées :

- utilisation de clapets de décharge et de soupapes de décompression (voir section 4.1.3.11 du BREF) ;
- pousser jusqu'à 56 mbars (voir section 4.1.3.11 du BREF) ;
- utiliser l'équilibrage de la vapeur (voir section 4.1.3.13 du BREF) ;
- utiliser un réservoir à espace variable pour la vapeur (voir section 4.1.3.14 du BREF) ;
- utiliser le traitement de la vapeur (voir section 4.1.3.15 du BREF) ;

Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.

Stockage sous pression (concerne le propane sur le site de la SE CHAVEGRAND)

Le stockage sous pression est utilisé pour le stockage de toutes les catégories de gaz liquéfiés, depuis les gaz ininflammables jusqu'aux gaz très toxiques. Les seules émissions importantes dans l'air dans les conditions normales d'utilisation sont dues au drainage.

La MTD applicable au drainage dépend du type de réservoir ; il peut s'agir d'un dispositif de vidange fermé.

Raccordé à une installation de traitement de la vapeur (voir section 4.1.4 du BREF).

Le choix de la technologie du traitement de la vapeur doit être effectué au cas par cas.

Prévention des incidents et des accidents (majeurs)

Procédures opérationnelles et formation

La MTD consiste à mettre en œuvre et à suivre des mesures d'organisation adéquates et à organiser la formation et l'instruction des employés pour un fonctionnement sûr et responsable de l'installation, comme décrit à la section 4.1.6.1.1 du BREF.

Fuites dues à la corrosion et/ou à l'érosion

La corrosion est l'une des principales causes de défaillance matérielle ; elle peut concerner toute surface métallique interne ou externe (voir section 4.1.6.1.4 du BREF). La MTD consiste à prévenir la corrosion en :

- choisissant des matériaux de construction résistant au produit stocké ;
- utilisant des méthodes de construction adaptées ;
- empêchant la pénétration de l'eau de pluie ou des eaux souterraines dans le réservoir et, si nécessaire, en évacuant l'eau accumulée dans le réservoir ;
- appliquant une gestion des eaux de pluies grâce à un mur de protection ;
- appliquant une maintenance préventive ;
- le cas échéant, en ajoutant des inhibiteurs de corrosion ou en appliquant une protection cathodique à l'intérieur du réservoir.

De plus, pour un réservoir enterré, la MTD consiste à appliquer à l'extérieur du réservoir :

- un revêtement résistant à la corrosion ;
- un plaquage et/ou un système de protection cathodique.

La corrosion fissurante sous tension (CFS) est un problème propre aux sphères, aux réservoirs semi-cryogéniques et aux réservoirs cryogéniques contenant de l'ammoniaque. La MTD consiste à prévenir la CFS en :

- relâchant la tension par un traitement de réchauffage après soudage (voir section 4.1.6.1.4 du BREF) et ;
- effectuant une inspection centrée sur le risque comme décrit à la section 4.1.2.2.1 du BREF.

Procédures opérationnelles et instrumentation pour éviter les débordements

La MTD consiste à mettre en œuvre et à appliquer des procédures opérationnelles au moyen, par exemple, d'un système de gestion, comme décrit à la section 4.1.6.1.5 du BREF, pour garantir :

- l'installation d'instruments de niveau élevée ou à haute pression dotés de réglages d'alarme et/ou d'une fermeture automatique des soupapes ;
- l'application d'instructions d'utilisation correctes pour empêcher tout débordement pendant une opération de remplissage du réservoir et
- la disponibilité d'un creux suffisant pour recevoir un remplissage de lot.

Une alarme autonome nécessite une intervention manuelle et des procédures appropriées ; des soupapes automatiques doivent être intégrées en amont de la conception du procédé pour éviter tout effet indirect de la fermeture. Le type d'alarme à utiliser doit être déterminé pour chaque réservoir (voir section 4.1.6.1.6 du BREF).

Instrumentation et automatisation pour éviter les fuites

Les quatre techniques de base pouvant être utilisées pour détecter les fuites sont les suivantes :

- système de barrière pour prévenir les déversements ;
- vérifications des stocks ;
- méthode d'émission acoustique ;
- surveillance de la vapeur dans le sol.

La MTD consiste à utiliser une détection des fuites sur les réservoirs de stockage contenant des liquides pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol. L'applicabilité des différentes techniques dépend du type de réservoir est détaillée à la section 4.1.6.1.7 du BREF.

L'exploitant utilise des réservoirs à double peau. Vérification périodique des jauges pour suivi des stocks. Stockage de gaz liquéfié (gaz propane) : pas de risque de pollution des sols.

Approche fondée sur l'analyse des risques en ce qui concerne les émissions dans le sol sous les réservoirs

L'approche fondée sur l'analyse des risques en ce qui concerne les émissions dans le sol depuis un réservoir de stockage aérien à fond plat et vertical contenant des liquides risquant de polluer le sol, consiste à appliquer des mesures de protection du sol à un niveau tel que le risque de pollution du sol due à des fuites depuis le fond du réservoir ou depuis un joint d'étanchéité au niveau de la jonction entre le fond et la paroi est « négligeable ». La section 4.1.6.1.8 du BREF explique cette approche et les niveaux de risque.

La MTD consiste à atteindre un « niveau de risque négligeable » de pollution du sol depuis le fond et les raccords fond-paroi des réservoirs de stockage aériens. En revanche, dans certains cas, un niveau de risque « acceptable » peut-être suffisant.

Protection du sol autour des réservoirs

La MTD pour les réservoirs aériens contenant des liquides inflammables ou des liquides pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol ou une pollution significative des cours d'eau adjacents consiste à prévoir un confinement secondaire, notamment :

- des merlons autour des réservoirs à paroi unique (voir section 4.1.6.1.11 du BREF) ;
- des réservoirs à double paroi (voir section 4.1.6.1.13 du BREF) ;
- des réservoirs coquilles ;(voir section 4.1.6.1.14 du BREF) ;
- des réservoirs à double paroi avec évacuation par le bas surveillée (voir section 4.1.6.1.15 du BREF).

Pour les nouveaux réservoirs à paroi unique contenant des liquides pouvant être à l'origine d'une pollution significative du sol ou d'une pollution significative des cours d'eau adjacents, la MTD consiste à mettre en place une barrière étanche complète dans le merlon (voir section 4.1.6.1.10 du BREF).

Pour les réservoirs existants dotés d'un merlon (sans objet pour la SE CHAVEGRAND), la MTD consiste à appliquer une approche fondée sur l'analyse des risques, prenant en considération l'importance du risque de déversement du produit dans le sol, afin de déterminer si une barrière doit être installée et de choisir la barrière la mieux adaptée. Cette approche fondée sur l'évaluation des risques peut être également appliquée pour déterminer si une barrière étanche partielle dans un merlon suffit ou si l'ensemble du merlon doit être équipé d'une barrière étanche (voir section 4.1.6.1.11 du BREF). Parmi les barrières étanches, on peut citer :

- une membrane flexible, comme du PEHD ;
- un matelas d'argile ;
- une surface en asphalte ;
- une surface en béton.

Pour les solvants d'hydrocarbure chloré (HCC) dans des réservoirs à paroi unique (sans objet pour la SE CHAVEGRAND), la MTD consiste à appliquer sur les barrières en béton (ou les confinements) des plaqués étanches aux HCC, à base de résines phénoliques ou furanniques. Une forme de résine époxyde est également étanche aux HCC (voir section 4.1.6.1.12 du BREF) ;

La MTD pour les réservoirs enterrés et partiellement enterrés contenant des produits pouvant potentiellement provoquer une pollution du sol (sans objet pour la SE CHAVEGRAND) consiste à :

- utiliser un réservoir à double paroi avec détection des fuites (voir section 4.1.6.1.16 du BREF) ;
- utiliser un réservoir à paroi unique avec confinement secondaire et détection des fuites (voir section 4.1.6.1.17 du BREF) ;

Protection contre l'incendie

La mise en place éventuelle de mesures de protection contre l'incendie doit être déterminée au cas par cas. Ces mesures de protection contre l'incendie peuvent prévoir, par exemple (voir section 4.1.6.2.2 du BREF) :

- des parements ou des revêtements résistant au feu ;
- des murs coupe-feu ;
- des refroidisseurs à eau.

Équipements de lutte contre l'incendie

La mise en place éventuelle d'équipements de lutte contre l'incendie et le choix de ces équipements doivent être effectués au cas par cas en accord avec les sapeurs-pompiers locaux. La section 4.1.6.2.3 donne quelques exemples.

Confinement des produits extincteurs contaminés

La capacité de confinement des produits extincteurs contaminés dépend de la situation locale, notamment des substances stockées et de la distance entre le stockage et les cours d'eaux et/ou son emplacement dans un captage d'eau (voir section 4.1.6.2.4 du BREF).

Pour les substances toxiques, cancérigènes ou toute autre substance dangereuse, la MTD consiste à appliquer un confinement total.

L'exploitant prévoit l'aménagement d'un by pass vers un ouvrage de stockage tampon ou la création d'un ouvrage spécifique.

Inspection et entretien

La MTD consiste à utiliser un outil permettant d'établir des plans d'entretien proactif et de mettre en place des plans d'inspection fondés sur l'évaluation des risques, comme l'approche d'entretien centrée sur le risque et sur la fiabilité (voir section 4.1.2.2.1 du BREF).

Procédures opérationnelles et formation

La MTD consiste à mettre en œuvre et à suivre des mesures d'organisation adéquates et de favoriser la formation et l'instruction des employés pour un fonctionnement sûr et responsable de l'installation, comme décrit à la section 4.1.6.1.1 du BREF.

Considérations relatives aux techniques de transport et de manipulation

Canalisation

Conception des canalisations

La MTD consiste à utiliser des canalisations aériennes fermées dans les nouvelles installations (voir section 4.2.4.1 du BREF). Pour les canalisations enterrées existantes, la MTD consiste à utiliser une approche d'entretien fondée sur l'évaluation des risques et de la fiabilité, comme décrit à la section 4.1.2.2.1 du BREF.

Réduction du nombre de brides et de raccords

Les brides boulonnées et les assemblages à joint sont des sources importantes d'émission fugaces. La MTD consiste à réduire au maximum le nombre de brides en les remplaçant par des raccords soudés, dans la limite des exigences opérationnelles pour l'entretien de l'équipement ou la flexibilité du système de transport (voir section 4.2.2.1 du BREF).

Sélection et entretien des joints

La MTD pour les raccords avec bride boulonnée (voir section 4.2.2.2. du BREF) prévoit :

- l'installation de brides pleines sur des accessoires rarement utilisés pour prévenir toute ouverture accidentelle ;
- le remplacement des soupapes par des bouchons ou des tampons sur les conduites ouvertes ;
- la vérification de l'utilisation de joints appropriés à l'application du procédé ;
- la vérification de l'installation correcte du joint ;
- la vérification de l'assemblage et du chargement corrects du joint de bride ;
- l'installation, en cas de transport de substances toxiques, cancérigènes ou autre substance dangereuse, de joints très fiables, comme les joints spirales, les joints kammprofile ou les joints annulaires.

Corrosion interne

La corrosion interne peut être due à la nature corrosive du produit transporté (voir section 4.2.3.1 du BREF). La MTD

consiste à prévenir la corrosion en :

- choisissant des matériaux de construction résistant au produit ;
- utilisant des méthodes de construction adaptées ;
- utilisant la maintenance préventive ;
- le cas échéant, appliquant un revêtement interne ou ajoutant des inhibiteurs de corrosion.

Corrosion externe

Pour protéger la conduite de toute corrosion externe, la MTD consiste à appliquer un système de revêtement à une, deux ou trois couches selon les conditions spécifiques du site (par ex., à proximité de la mer). Le revêtement n'est généralement pas appliqué sur des conduites en plastique ou en acier inoxydable (voir section 4.2.3.2 du BREF).

Pompes et compresseurs

Installation et entretien des pompes et compresseurs

La conception, l'installation et le fonctionnement d'une pompe ou d'un compresseur ont un impact important sur la durée de vie et la fiabilité du dispositif d'étanchéité. Parmi les principaux éléments d'une MTD, on peut citer :

- la fixation correcte de la pompe ou de l'unité de compression à sa plaque de base ou au châssis ;
- forces du tuyau de raccordement conformes aux recommandations du fabricant ;
- conception adéquate des canalisations d'aspiration pour réduire au maximum le déséquilibre hydraulique ;
- alignement de l'arbre et du boîtier conforme aux recommandations du fabricant ;
- alignement de l'entraînement/pompe ou du couplage du compresseur conforme aux recommandations du fabricant, le cas échéant ;
- niveau correct d'équilibre des pièces rotatives ;
- amorçage efficace des pompes et des compresseurs avant le démarrage ;
- fonctionnement de la pompe et du compresseur conforme à la plage de performances recommandée par le fabricant (les performances optimales sont atteintes au niveau de son meilleur point de rendement) ;

- le niveau de la NPSH (net positive suction head : valeur de la pression mesurée à l'entrée de la pompe) disponible doit toujours être en supplément de la pompe ou du compresseur ;
- surveillance et entretien réguliers de l'équipement rotatif et des dispositifs d'étanchéité, associés à un programme de réparation et de remplacement.

Dispositif d'étanchéité dans les pompes

La MTD consiste à choisir la pompe et les types de dispositif d'étanchéité adaptés à l'application du procédé, de préférence des pompes technologiquement conçues pour être étanches, comme les électropompes à stator chemisé, les pompes à couplage magnétique, les pompes à garnitures mécaniques multiples et système d'arrosage ou de butée, les pompes avec garnitures mécaniques multiples et joints étanches à l'atmosphère, des pompes à diaphragme ou les pompes à soufflet. Pour plus de détails, voir les sections 3.2.2.2, 3.2.4.1 et 4.2.9 du BREF.

Article 5 : – CONSOMMATION D'EAU

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation des installations pour limiter sa consommation et les flux d'eau.

Lorsque cela est possible, toute solution alternative (utilisation d'eau de pluie, prélèvements issus de retenues de stockage déconnectées de la ressource en eau, réutilisation, etc.) est privilégiée.

Sauf étude justifiant l'absence d'incidence de cette pratique, la réfrigération en circuit ouvert est interdite.

Article 6 : – AUTRES DISPOSITIONS

Les autres dispositions fixées par l'arrêté préfectoral n° 2012011-02 du 11 janvier 2012 modifié par l'arrêté préfectoral n° 2012156-08 en date du 4 juin 2012 demeurent inchangées.

Article 7 : – MODIFICATION

Toute modification apportée par le demandeur à l'installation, à son mode d'exploitation ou à son voisinage et de nature à entraîner un changement notable de son fonctionnement, doit être portée avant sa réalisation et avec tous les éléments d'appréciation à la connaissance de la préfète.

Article 8 : – CHANGEMENT D'EXPLOITANT

Sauf disposition particulière, lorsque l'installation change d'exploitant, le nouvel exploitant en fait la déclaration au préfet dans les trois mois qui suivent le transfert.

Article 9 : – INCIDENT GRAVE OU ACCIDENT

Tout incident grave ou accident de nature à porter atteinte à l'environnement doit être immédiatement signalé à l'inspection des installations classées à qui l'exploitant remet, dans les délais les plus brefs, un rapport précisant les causes et les circonstances de l'accident, ainsi que les mesures envisagées pour éviter son renouvellement.

Article 10 : – MODALITÉ D'APPLICATION

Le préfet, après avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques (CODERST), peut imposer, par arrêté complémentaire, toutes prescriptions nécessaires si, après la mise en service de l'installation, les intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement ne sont pas protégés.

Article 11 : – CESSATION D'ACTIVITÉ

Au moins trois mois avant l'arrêt définitif de ses installations, l'exploitant adresse une notification au Préfet de la Creuse, conformément à l'article R. 512-39-1 du code de l'environnement.

Elle doit préciser les mesures prises ou prévues pour assurer la mise en sécurité du site, notamment en ce qui concerne :

- l'évacuation des produits dangereux et la gestion des déchets présents sur le site ;
- les interdictions ou limitations d'accès au site ;
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- la surveillance de l'impact des installations sur son environnement.

En outre, l'exploitant doit placer le site de l'installation dans un état tel qu'il ne puisse pas porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement et qu'il permette un usage futur du site déterminé selon les dispositions des articles R. 512-39-2 et R. 512-39-3.

Article 12 : – FRAIS

Les frais inhérents à l'application des prescriptions portées par le présent arrêté sont à la charge de l'exploitant.

Article 13 : – PUBLICITÉ

Conformément aux dispositions de l'article R. 181-44 du code de l'environnement, le présent arrêté fait l'objet des mesures de publicité suivantes :

En vue de l'information des tiers :

- 1° une copie du présent arrêté est déposée à la mairie de Maison-Feyne et peut y être consultée ;
- 2° un extrait du présent arrêté est affiché à la mairie de Maison-Feyne pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité est dressé par les soins du maire ;
- 3° l'arrêté est publié sur le site internet des services de l'État dans la Creuse pendant une durée minimale de quatre mois.

L'information des tiers s'effectue dans le respect du secret de la défense nationale, du secret industriel et de tout secret protégé par la loi.

Article 14 : – VOIES ET DÉLAIS DE RECOURS

En application de l'article L. 514-6 du code de l'environnement, le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction.

Le présent arrêté peut être déféré au tribunal administratif de Limoges 2, cours Bugeaud CS 40410 87011 LIMOGES CEDEX (y compris via l'application Télérecours citoyen accessible sur le site www.telerecours.fr) dans les délais prévus à l'article R. 514-3-1 du code de l'environnement :

- 1° par les tiers intéressés; 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 du même code dans un délai de quatre mois à compter du premier jour de la publication ou de l'affichage de cette décision ;

2° par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter de la date à laquelle la décision leur a été notifiée.

La décision mentionnée au premier alinéa peut également faire l'objet d'un recours gracieux ou hiérarchique dans le délai de deux mois à compter de sa notification ou de sa publication. Ce recours administratif prolonge de deux mois les délais mentionnés aux 1° et 2° ci-dessus.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication du présent arrêté ne sont pas recevables à déférer ladite décision à la juridiction administrative.

Article 15 : – SANCTIONS

Faute par l'exploitant de se conformer aux textes réglementaires en vigueur et prescriptions applicables à son installation, il sera fait application des sanctions administratives et pénales prévues par le code de l'environnement.

Article 16 : – EXÉCUTION

M. le secrétaire général de la préfecture de la Creuse, M. le maire de Maison-Feyne, Mme la directrice départementale de l'emploi, du travail, des solidarités et de la protection des populations de la Creuse (inspection des installations classées) et Mme la directrice de la délégation départementale de l'agence régionale de santé de Nouvelle-Aquitaine sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera également adressé en copie, pour information, à M. le directeur départemental des territoires de la Creuse, à M. le Colonel, commandant le groupement de gendarmerie départementale de la Creuse, à Mme la directrice régionale de l'environnement, de l'aménagement et du Logement de Nouvelle-Aquitaine (unité départementale de la Creuse) et à Mme la directrice départementale des services d'incendie et de secours de la Creuse. Il sera notifié à M. Jean-Claude CHAVEGRAND, président directeur général de la SE « CHAVEGRAND ».

Fait à Guéret, le **27 SEP. 2023**

Pour la préfète, et par délégation
le secrétaire général,

Bastien MEROT



Vu pour être annexé
à notre arrêté en date de ce jour
GUERET, le

27 SEP. 2023

Pour la Préfète et par délégation,
Le sous-préfet, secrétaire général

Bastien MEROT

- Stockage eau
- Réserve incendie
- Surpresseurs eau
- Groupe électrogène
- 2 groupes électrogènes
- TAR / NH3
- concentrateur
- Réception/ pasteurisation
- Cuve propane



- Produits chimiques
- Emballages cartons
- Emballages cartons
- Lavage camions et station service LIC
- Chaufferie biomasse + Stockage plaquettes bois
- Chaufferie gaz
- Expédition sérum