

**Pièce jointe n°46**

***Une description des procédés de fabrication que le pétitionnaire mettra en œuvre, les matières qu'il utilisera, les produits qu'il fabriquera, de manière à apprécier les dangers ou les inconvénients de l'installation***

*2° du I. de l'article D. 181-15-2 du code de l'environnement*

La société Sermix exploite une usine de fabrication d'aliments pour animaux et notamment d'aliments complets pour porcins, de prémix et additifs et d'aliments minéraux vitaminisés sur la commune de Loudéac (22). Cette activité est autorisée par l'arrêté préfectoral du 26 décembre 2007, qui est commun avec l'installation exploitée par la société voisine Union InVivo.

Afin de séparer les actes administratifs de ces deux entités, une étude de dangers a été déposée en janvier 2019, conformément à la demande de l'administration. Cette étude est en cours d'instruction.

En parallèle, suite à un incendie criminel, un porter à connaissance de modifications des conditions d'exploiter a été déposé en septembre 2020 pour la reconstruction du bâtiment de stockage des matières premières. Ce dossier est également en cours d'instruction.

Dans le cadre de la restructuration de ses installations nationales, la société Sermix doit optimiser ses capacités de production nationales. A ce titre, elle a modifié ses installations de production sur son site de Loudéac. Elle a ainsi externalisé la production d'aliments complets pour porcins et dédié l'ensemble des activités du site uniquement à la production de prémix et additifs et d'aliments minéraux vitaminisés. Cette réorganisation va entraîner, à terme, une augmentation des capacités de production ainsi qu'une évolution de la nature des matières entreposées sur site.

La présente pièce s'attarde à présenter les caractéristiques d'exploitation de l'établissement en configuration future. Elle s'articule donc autour de la présentation de :

- l'agencement général du site,
- l'activité exercée sur le site (nature des produits, volume d'activités et organisation).

Ces descriptions reprennent également les informations fournies dans les dossiers en cours d'instruction (séparation de l'entité Sermix et Union InVivo, reconstruction du bâtiment de matières premières, etc.).

*Notons que certaines parties de cette pièce-jointe ont été reprises de l'étude de dangers de 2019 réalisée par les services Coop de France.*

---

## Sommaire

---

<b>I</b>	<b>CONFIGURATION DU SITE .....</b>	<b>4</b>
I.1	CONFIGURATION INITIALE .....	4
I.2	CONFIGURATION A TERME.....	6
I.2.1	<i>Installations de production</i> .....	6
I.2.1.1	Caractéristiques générales .....	6
I.2.1.2	Organisation des zones de production .....	7
I.2.2	<i>Installations de stockage</i> .....	12
I.2.2.1	Stockage des matières premières.....	12
I.2.2.2	Magasin de stockage des produits finis .....	14
I.2.2.3	Zone de stockage des produits finis en vrac .....	15
I.2.3	<i>Locaux annexes</i> .....	17
I.2.3.1	Locaux électriques .....	17
I.2.3.2	Chaufferie.....	17
I.2.3.3	Local maintenance.....	17
I.2.3.4	Locaux administratifs.....	18
I.2.4	<i>Agencement extérieur</i> .....	18
I.2.4.1	Accès, circulation et stationnement .....	18
I.2.4.2	Équipements destinés au service d'intervention.....	18
I.2.4.3	Bassin.....	20
<b>II</b>	<b>DESCRIPTION DE L'ACTIVITE PROJETEE.....</b>	<b>21</b>
II.1	PRESENTATION DES PROCEDES DE FABRICATION.....	21
II.1.1	<i>Réception et stockage des matières premières</i> .....	21
II.1.2	<i>Fabrication de prémix et additifs</i> .....	24
II.1.3	<i>Fabrication d'aliments minéraux vitaminisés</i> .....	26
II.1.4	<i>Chargements et expéditions</i> .....	27
II.2	PRESENTATION DES OPERATIONS UNITAIRES DU PROCEDE DE FABRICATION .....	28
II.2.1	<i>Broyage</i> .....	28
II.2.2	<i>Boisseaux et trémies de process</i> .....	29
II.2.3	<i>Dosage-pesage</i> .....	29
II.2.4	<i>Mélange</i> .....	29
II.2.5	<i>Pressage (ou granulation)</i> .....	29
II.2.6	<i>Installation de transfert et de manutention</i> .....	31
II.2.7	<i>Incidence du projet sur les équipements</i> .....	31
II.3	PRESENTATION DE LA NATURE DES PRODUITS .....	32
<b>III</b>	<b>SUIVI DE L'INSTALLATION.....</b>	<b>34</b>
<b>IV</b>	<b>UTILISATION DE L'EAU .....</b>	<b>34</b>
<b>V</b>	<b>DEVENIR DU SITE EN CAS D'ARRET D'ACTIVITES.....</b>	<b>35</b>

---

## Liste des figures

---

FIGURE 1 : PLAN DU SITE SERMIX .....	5
FIGURE 2 : LOCALISATION DES INSTALLATIONS DE PRODUCTION (DENOMINATION DES ZONES SUIVANT LA NOUVELLE CONFIGURATION) 6	6
FIGURE 3 : VUES NORD ET SUD DES EQUIPEMENTS DEMONTES ET NOUVEAUX EQUIPEMENTS INSTALLES DANS LE CADRE DU PROJET ....	9
FIGURE 4 : VUE SUPERIEURE DES EQUIPEMENTS DEMONTES ET NOUVEAUX EQUIPEMENTS INSTALLES DANS LE CADRE DU PROJET .....	10
FIGURE 5 : PLAN DU BATIMENT N°2.....	12
FIGURE 6 : LISTE ET CAPACITE DES SILOS DE L'ETABLISSEMENT (EN JAUNE : LIGNE PREMIX, EN BLEU : LIGNE MINERALE) .....	13
FIGURE 7 : LOCALISATION DU MAGASIN DE STOCKAGE DES PRODUITS FINIS .....	14
FIGURE 8 : PHOTOGRAPHIE INTERIEURE DE LA ZONE DE STOCKAGE DE PRODUITS FINIS.....	14
FIGURE 9 : PLAN DE COUPE AVANT ET APRES L'INSTALLATION DE L'EXTENSION DE LA ZONE DE CHARGEMENT EN VRAC DES PREMIX (SOURCE : PERMIS DE CONSTRUIRE).....	15
FIGURE 10 : SCHEMA DE L'EXTENSION DE CHARGEMENT EN VRAC DES PREMIX.....	16
FIGURE 11 : LOCALISATION DE LA CHAUFFERIE EXISTANTE .....	17
FIGURE 12 : CARTE DES VOIES ROUTIERES ET ACCES AU SITE (SOURCE : GEOPORTAIL) .....	18
FIGURE 13 : PHOTOGRAPHIE DE LA FOSSE DE RECEPTION .....	22
FIGURE 14 : PHOTOGRAPHIE DE L'ETAGE D'ENGRAINEMENT .....	23
FIGURE 15 : DIAGRAMME DE FABRICATION DES PREMIX ET ADDITIFS .....	25
FIGURE 16 : DIAGRAMME DE FABRICATION DES ALIMENTS MINERAUX VITAMINISES.....	<b>ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.</b>
FIGURE 17 : SCHEMA DE PRINCIPE DE L'EPIERREUR - SEPARATEUR.....	28
FIGURE 18 : SCHEMA DESCRIPTIF D'UNE PRESSE A GRANULER .....	30

---

## Liste des tableaux

---

TABLEAU 1 : QUANTITE DE PRODUITS ESTIMEE PAR NATURE DU RISQUE .....	32
TABLEAU 2 : QUANTITE DE PRODUITS ESTIMEE PAR NATURE DU RISQUE DES ACTIVITES ANNEXES .....	33

# I CONFIGURATION DU SITE

---

## I.1 CONFIGURATION INITIALE

Tels qu'exploité précédemment, les activités de production du site de Sermix se répartissaient au sein de deux bâtiments principaux:

- le bâtiment de production composé :
  - o des deux tours de fabrication et d'installations associées (zones de chargement et de déchargement, ...),
  - o d'une partie usine pour la granulation et le conditionnement des aliments,
  - o d'une zone de stockage des huiles et mélasses,
  - o de zones de stockage des produits finis en sac et en vrac,
  - o des bureaux administratifs et locaux sociaux,
  - o des locaux techniques (chaufferie, TGBT et transformateur),
- le bâtiment de stockage de matières premières comprenant :
  - o un magasin de stockage des matières premières et des emballages,
  - o un auvent de stockage de palettes bois,
  - o un atelier d'entretien pour la maintenance,

Les zones extérieures au sein du site sont composées de :

- deux zones de charges pour les engins de manutention,
- un parking commun avec Union InVivo destiné aux véhicules légers,
- des voies de circulation pour les poids lourds communes aux sociétés Sermix et Union InVivo,
- un bâtiment comprenant une salle de réunion,
- deux habitations dont une est occupée par un salarié de la société et sa famille,
- un bassin de tamponnement et de rétention des eaux d'extinction.

Ces différentes infrastructures sont localisées sur le plan de site disponible ci-dessous.

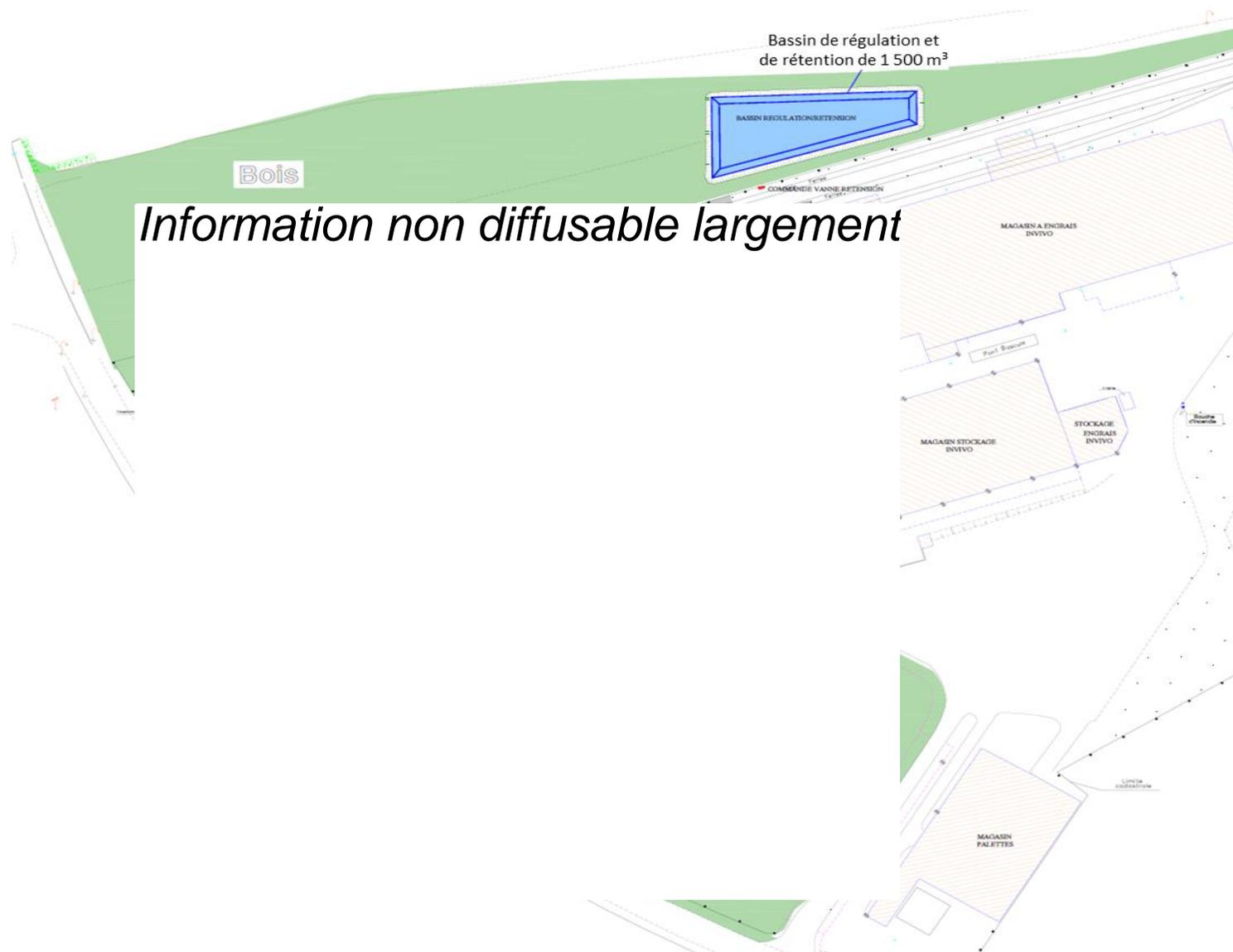


Figure 1 : Plan du site Sermix

## I.2 CONFIGURATION A TERME

En termes d'agencement général de l'établissement, la configuration n'a pas évolué significativement par rapport à la situation précédemment connue. En effet, l'optimisation des capacités de production de l'établissement s'est caractérisé par un arrêt de la production d'aliments complets pour porcins et en la réaffectation des lignes pour la fabrication d'aliments minéraux vitaminisés et la fabrication des prémix et d'additifs.

Les paragraphes suivants s'attardent à décrire les différentes installations dans cette nouvelle configuration.

### I.2.1 INSTALLATIONS DE PRODUCTION

Les installations de production sont les installations principalement modifiées par la réorganisation de la production. Toutefois les caractéristiques du bâtiment ont été conservées. On notera que la réorganisation n'a pas nécessité la construction d'une nouvelle tour de fabrication autoportante.

#### I.2.1.1 Caractéristiques générales

La zone de production se décompose en 3 secteurs : 2 tours de fabrication et une zone de granulation et conditionnement.

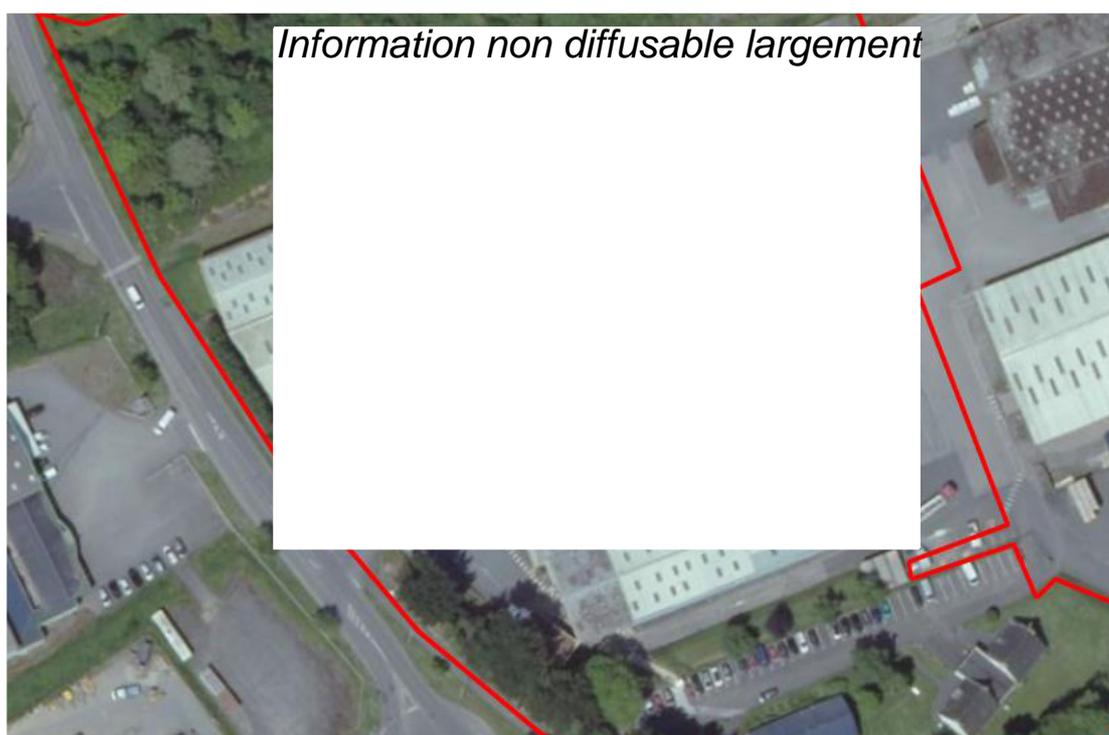


Figure 2 : Localisation des installations de production (dénomination des zones suivant la nouvelle configuration)

La tour prémix (nouvelle dénomination) est un bâtiment d'une hauteur d'environ 26 m reposant sur une structure métallique et s'étendant sur 4 niveaux. Elle dispose d'une superficie au sol d'environ 518 m<sup>2</sup> pour une longueur maximale d'environ 26 m sur 20 m de large. Ses façades extérieures sont composées d'un simple bardage.

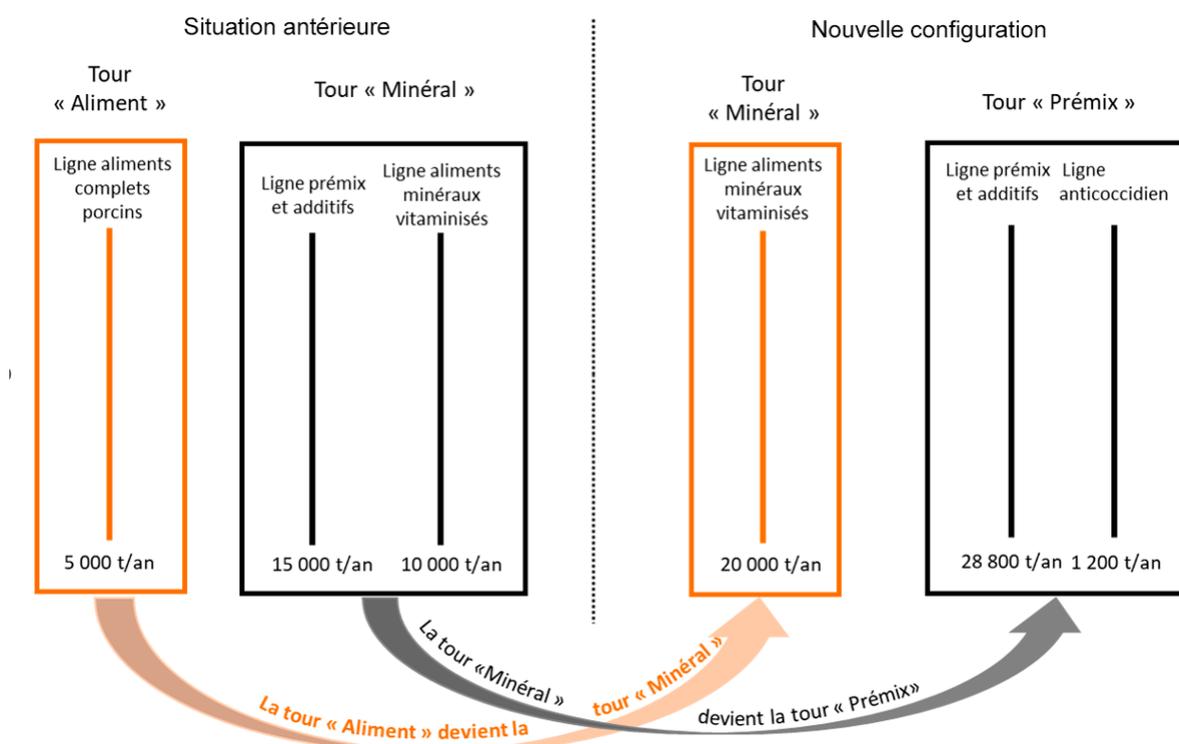
La tour prémix est contiguë et connectée à la tour minérale. Cette tour minérale repose également sur une structure métallique. Elle dispose d'une surface d'environ 260 m<sup>2</sup> pour une longueur d'environ 26 m et une largeur de 10 m environ. Sa hauteur est de 28 m environ.

A l'instar de la tour prémix, la tour minérale est revêtue d'un bardage sur ses parois extérieures.

La partie de l'usine de granulation et conditionnement comporte plusieurs parties de bâtiments disposant d'une hauteur variant d'environ 6,5 m à 17,5 m. Elle présente une surface d'environ 2730 m<sup>2</sup> pour une longueur d'environ 65 m et une largeur de 42 m environ.

### I.2.1.2 Organisation des zones de production

Comme il est mentionné précédemment, l'évolution a porté essentiellement sur l'organisation et l'affectation des tours de production. La réorganisation a nécessité un arrêt de la production d'aliments complets pour porcins (depuis septembre 2021). Cet arrêt a permis de disposer de lignes supplémentaires pour l'activité de fabrication de prémix et minéraux. Ainsi, en configuration nouvelle, une ligne est dédiée à la fabrication d'aliments minéraux vitaminisés, une deuxième ligne est dédiée à la fabrication des prémix et additifs. Enfin, une troisième ligne indépendante est destinée à la production d'anticoccidiens. Cette réaffectation des lignes de production est synthétisée sur le schéma suivant.



Il peut être ainsi observé que :

- la ligne de fabrication des aliments complets pour porcins est arrêtée. La fabrication a été transférée depuis septembre 2021 vers un sous-traitant et ne sera par conséquent plus réalisée au sein du site de Loudéac. Seuls les produits finis conditionnés pourront revenir sur le site afin d'y être stockés en attente de leur expédition chez les clients.
- la ligne de fabrication de minéraux vitaminisés actuellement réalisée au sein de la tour « minéral » a été transférée sur la tour « aliment » qui devient la tour « minéral »,
- la tour actuelle « minéral » est devenue la tour « prémix » et dispose de deux lignes de production de prémix et additifs. La ligne actuelle de fabrication d'aliments minéraux vitaminisés est devenue une ligne de production de prémix anticoccidiens.

L'établissement est donc dédié uniquement à l'activité de fabrication de prémix et additifs et d'aliments minéraux vitaminisés. Cette réduction du panel d'activités va permettre d'augmenter le volume de production du site à terme afin de rapatrier les volumes de production de prémix et additifs et d'aliments minéraux vitaminisés des sites d'Argentan et de Languidic. Ainsi, le volume de production de l'établissement passera d'environ 30 000 t par an à environ 50 000 t par an en pleine activité.

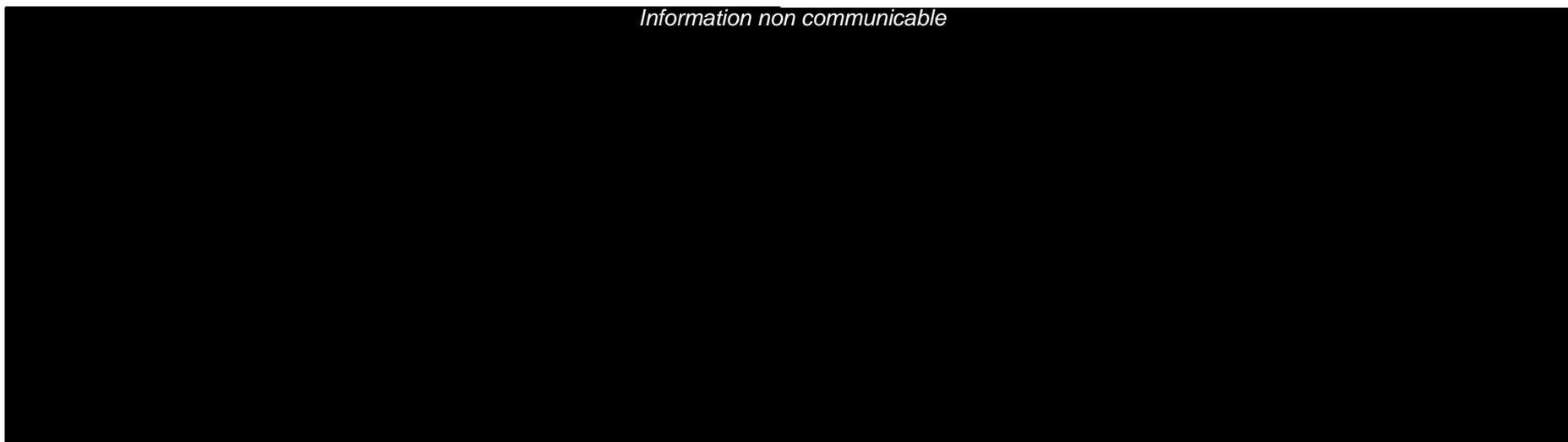
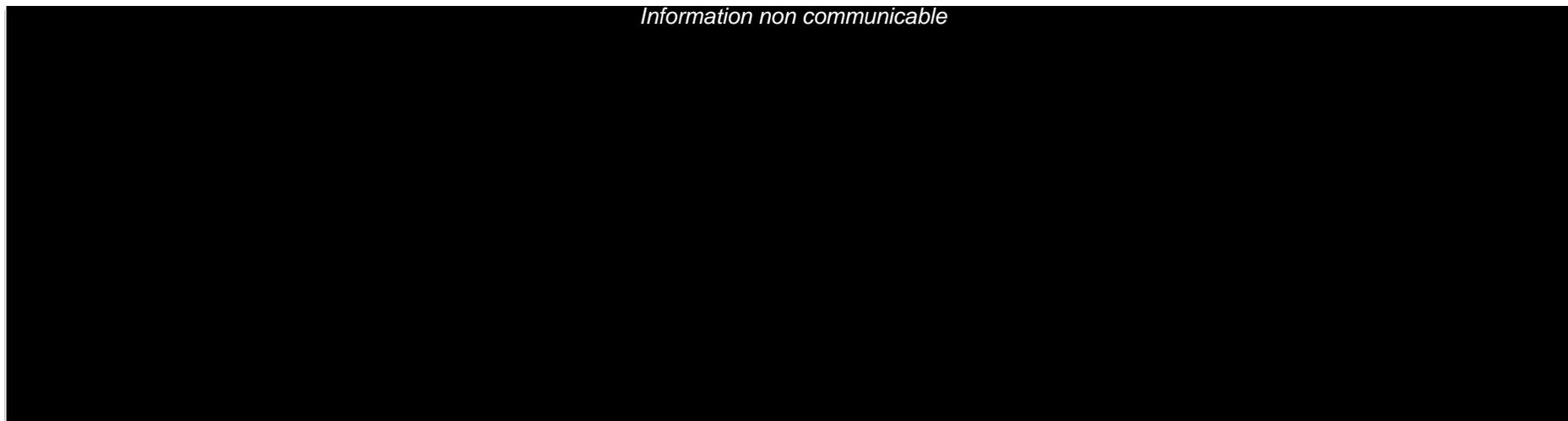
Pour réaliser cette réorganisation, quelques aménagements d'équipements au sein des deux tours de fabrication ainsi que dans la partie usine où est réalisée la granulation ont été entrepris. Des équipements historiquement présents ont été réutilisés, démantelés ou remplacés pour s'adapter au transfert de ligne. Le projet dénommé « Tokyo » s'est déroulé en plusieurs grandes étapes :

- **Phase 1** – de septembre 2021 à août 2022 □ adaptation de la ligne aliment porcelet à la production d'aliment minéraux vitaminisés :
  - arrêt de la production d'aliments complets pour porcins et transformation du process porcelet en process minéral (la tour « aliment » devient la tour « minéral »),
  - adaptation du process porcelet à la production de minéraux,
  - raccordement du process de granulation de la tour « minéral » existante sur le nouveau process « minéral »,

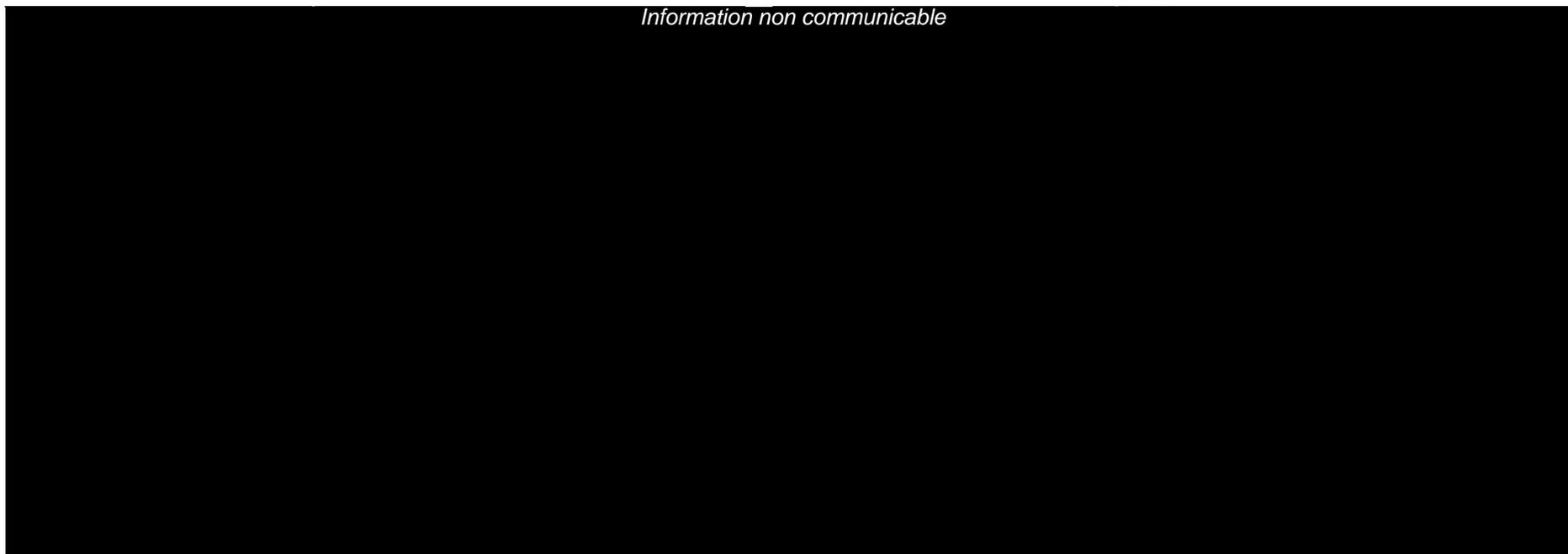
Par ailleurs, lors de cette première phase, les commandes électriques des deux tours ont été entièrement revues et installées au sein de deux nouveaux locaux électriques.

- **Phase 2** – de septembre 2022 à octobre 2023 □ spécialisation de la ligne « prémix et minéraux » en prémix uniquement et dégoulottage des capacités de dosage :
  - modification de la tour « minéral » existante pour l'adapter à la production de « prémix ». La tour « minéral » devient la tour « prémix »
  - ajout de silos de chargement en vrac des prémix et ajout d'une station de dosage des anticoccidiens,
  - mise en place d'une station de microdosage commune à la tour « prémix » et « minéral ». Cette station de dosage est appelée tour KSE.

Ces aménagements sont présentés sur les figures suivantes :



*Figure 3 : Vues Nord et Sud des équipements démontés et nouveaux équipements installés dans le cadre du projet*



*Figure 4 : Vue supérieure des équipements démontés et nouveaux équipements installés dans le cadre du projet*

Ces évolutions d'équipements permettent que chaque tour de fabrication soient composées :

- d'un étage pour l'engrainement (opération de remplissage manuel des silos),
- d'un étage pour le dosage,
- d'un rez-de-chaussée
- d'une fosse pour les élévateurs de reprise.

Au sein de ces tours de fabrication, les équipements de production historiques ont été conservés (bennes peseuses, mélangeuses, élévateurs, etc.). De nouvelles technologies sont venus compléter ces équipements (KSE). La description du fonctionnement de ces équipements et leurs caractéristiques figurent en partie II de cette pièce.

La partie usine a été essentiellement conservée, quelques évolutions mineures de raccordement et de remplacement d'équipements ont été réalisées. Cette partie comprend des installations de granulation, de séchage, de refroidissement et d'ensachage.

Les installations qui ont été supprimées et celles ajoutées sont présentées au sein des Figure 3 et Figure 4 de la présente pièce-jointe.

## I.2.2 INSTALLATIONS DE STOCKAGE

### I.2.2.1 Stockage des matières premières

Les matières premières sont stockées soit au sein du magasin de stockage des matières premières si elles arrivent conditionnées, soit entreposées au sein des silos de stockage si elles arrivent en vrac.

#### I.2.2.1.1 Magasin de stockage des matières premières

Le magasin de stockage des matières premières présente une superficie d'environ 1 472 m<sup>2</sup> (42,8 m x 35,4 m) pour une hauteur au faîtiage de 11,9 m et 12.9 m à l'acrotère.

Il dispose d'une structure en poteaux béton de tenue au feu R120 associés à une charpente en bois de tenue au feu R15.

Les parois extérieures sont en panneaux béton répondant au caractère A2s1d0. Ces panneaux et la structure sur laquelle ils reposent, permettent de garantir une protection au feu des murs REI120. Seules les ouvertures dans ces parois extérieures ne disposent pas de tenue au feu particulière.

Sa couverture est munie d'exutoires de fumées à commande automatique et manuelle représentant a minima 2 % (en surface utile) de la surface de toiture.

Il est séparé de l'atelier d'entretien par une paroi REI 120.

Son agencement intérieur est découpé en trois zones. La zone principale est destinée au stockage en rack. Elle présente une capacité de stockage moyenne de 1 500 t.

Une deuxième zone est destinée aux opérations d'expédition et de réception.

Enfin, une partie du bâtiment est constituée de bureaux de quais.

Une aire extérieure (sous auvent) de stockage des palettes bois d'environ 190 m<sup>2</sup> est intégrée au bâtiment. Cette aire extérieure permet de stocker environ 1 900 palettes en bois. Cet auvent dispose d'une hauteur de 7 m. Dans cette zone les palettes bois sont entreposées sur une hauteur de 4 m sur une surface au sol de 3 x 23 m, soit environ 276 m<sup>3</sup> de palettes bois.

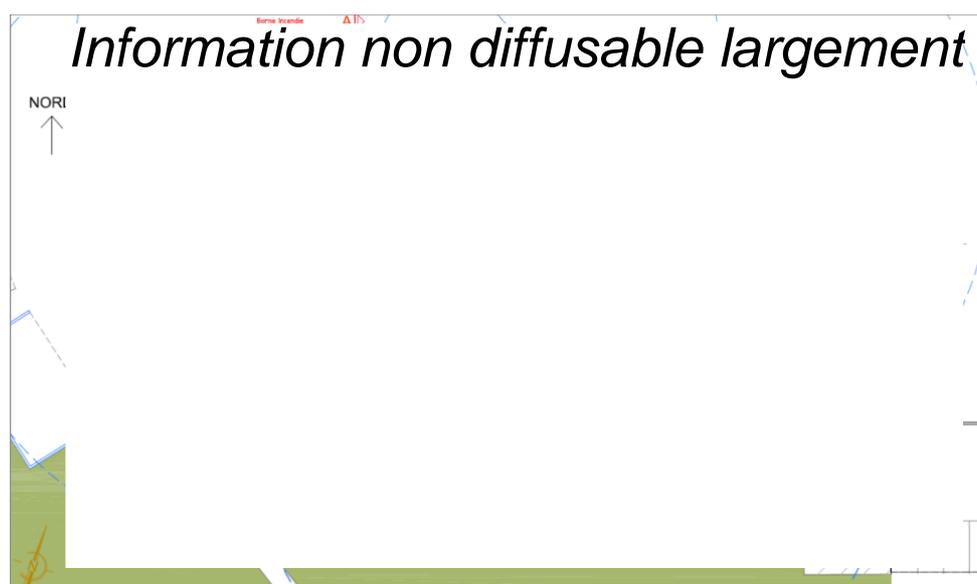


Figure 5 : Plan du bâtiment n°2

**Aucune modification n'a été apportée au sein du magasin de stockage des matières premières dans le cadre de la réorganisation du site.**

## I.2.2.1.2 Les silos de stockage

Une partie des matières premières utilisées pour les fabrications sont entreposées en vrac au sein de silos de stockage.

Ces silos sont implantés à proximité immédiate des unités de production. Ils sont ainsi inclus dans le volume bâtementaire des tours de fabrication.

L'établissement dispose de silos de différentes capacités allant de quelques m<sup>3</sup> à 85 m<sup>3</sup>. Il peut être noté que les silos de grandes capacités (520 m<sup>3</sup>) présents historiquement sur le site sont démantelés dans le cadre du projet de réorganisation.

Les silos sont utilisés pour le stockage des produits inorganiques et organiques. Une pré-affectation des silos a été estimée toutefois, l'ensemble des silos pourront être amenés à contenir des matières organiques. Le tableau suivant présente la liste des silos ainsi que leur capacité.

N° silo	Capacité (m3)																
C01	60	C30	12	C57	0,8	KP02	0,7	KP23	0,7	CD120	45	CD213	10	KM02	1,7	S09	80
C02	60	C31	12	C58	0,8	KP03	0,7	KP24	0,7	CD121	45	CD214	10	KM03	0,7	S10	80
C03	60	C32	12	C59	0,8	KP04	0,7	CD101	45	CD122	45	CD215	10	KM04	1,7	S11	80
C04	60	C33	12	C60	0,8	KP05	1,7	CD102	45	CD123	70	CD216	10	KM05	0,9	S12	80
C05	60	C34	12	C61	0,8	KP06	1,7	CD103	45	CD124	70	CD217	10	KM06	0,9	S13	85
C06	60	C35	12	C62	0,8	KP07	0,9	CD104	45	CD125	70	CD218	10	KM07	0,7	S14	85
C07	60	C36	12	C63	0,8	KP08	0,7	CD105	45	CD126	70	CD501	1	KM08	0,9		
C08	60	C37	12	C64	0,8	KP09	0,7	CD106	45	CD127	70	CD502	1	KM09	0,9		
C09	60	C38	12	C70	40	KP10	0,7	CD107	45	CD128	70	CD503	1	KM10	0,9		
C10	60	C39	12	C71	40	KP11	0,9	CD108	45	CD201	10	CD504	1	KM11	0,7		
C11	60	C40	4	C72	40	KP12	0,9	CD109	45	CD202	10	CD505	1	KM12	1,7		
C12	60	C41	4	C73	40	KP13	0,9	CD110	45	CD203	10	CD506	1	KM13	0,9		
C21	12	C42	4	C74	40	KP14	0,7	CD111	45	CD204	10	CD507	1	KM14	1,7		
C22	12	C43	4	C75	40	KP15	0,7	CD112	45	CD205	10	CD508	1	KM15	0,7		
C23	12	C44	4	C76	40	KP16	0,7	CD113	45	CD206	10	CD509	1	KM16	1,7		
C24	12	C51	0,8	C77	40	KP17	0,9	CD114	45	CD207	10	CD510	1	S03		80	
C25	12	C52	0,8	C78	40	KP18	0,9	CD115	45	CD208	10	CD511	1	S04		80	
C26	12	C53	0,8	C79	40	KP19	1,7	CD116	45	CD209	10	CD512	1	S05		80	
C27	12	C54	0,8	C80	40	KP20	0,7	CD117	45	CD210	10	CD513	1	S06		80	
C28	12	C55	0,8	C81	40	KP21	0,7	CD118	45	CD211	10	CD514	1	S07		80	
C29	12	C56	0,8	KP01	1,7	KP22	0,7	CD119	45	CD212	10	KM01	1,7	S08		80	
														TOTAL		4073,6	

Figure 6 : Liste et capacité des silos de l'établissement (en jaune : ligne prémix, en bleu : ligne minérale)

Dans cette configuration (suppression des silos de grandes tailles), l'ensemble des silos de stockage représente une capacité de stockage d'environ 4 074 m<sup>3</sup>.

### 1.2.2.2 Magasin de stockage des produits finis

Le magasin de stockage des produits finis représente une surface d'environ 3 000 m<sup>2</sup> (en incluant l'auvent). Il s'étend sur une longueur de 95 m sur une largeur de 70 m pour une hauteur variant de 6,2 m à 9 m. Il s'intègre dans la continuité de la partie usine du site. Il n'y a notamment pas de séparation entre cette zone de stockage et la partie activité.

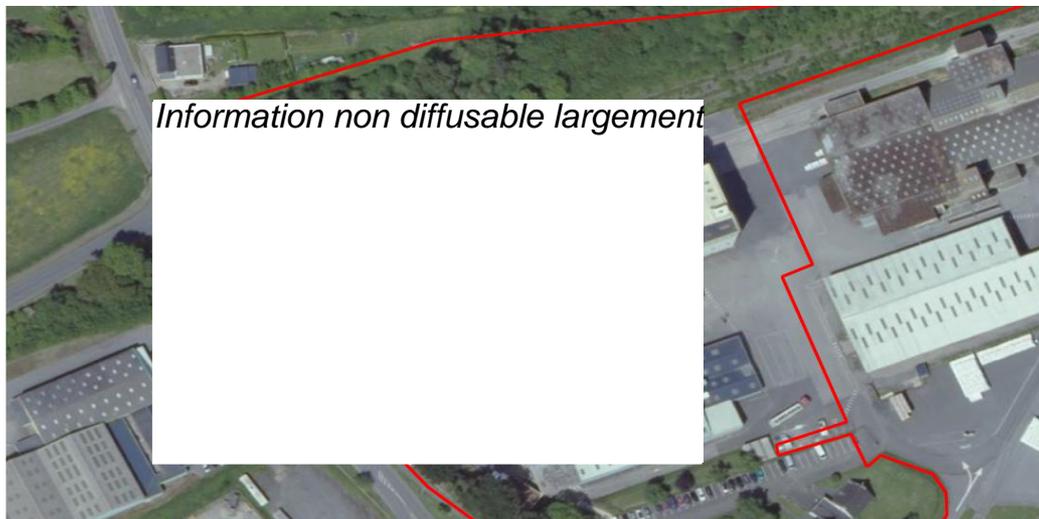


Figure 7 : Localisation du magasin de stockage des produits finis

Ce magasin dispose d'une structure métallique associée à une couverture métallique. Les parois extérieures sont également en bardage métallique.

Ce bâtiment a une capacité de stockage moyenne de 640 t. Le stockage est essentiellement réalisé en masse et comprend des sacs de 25 kg maximum, des big-bags de 500 à 1 500 kg, des conteneurs en plastique ou en acier de 500 à 1 250 kg.

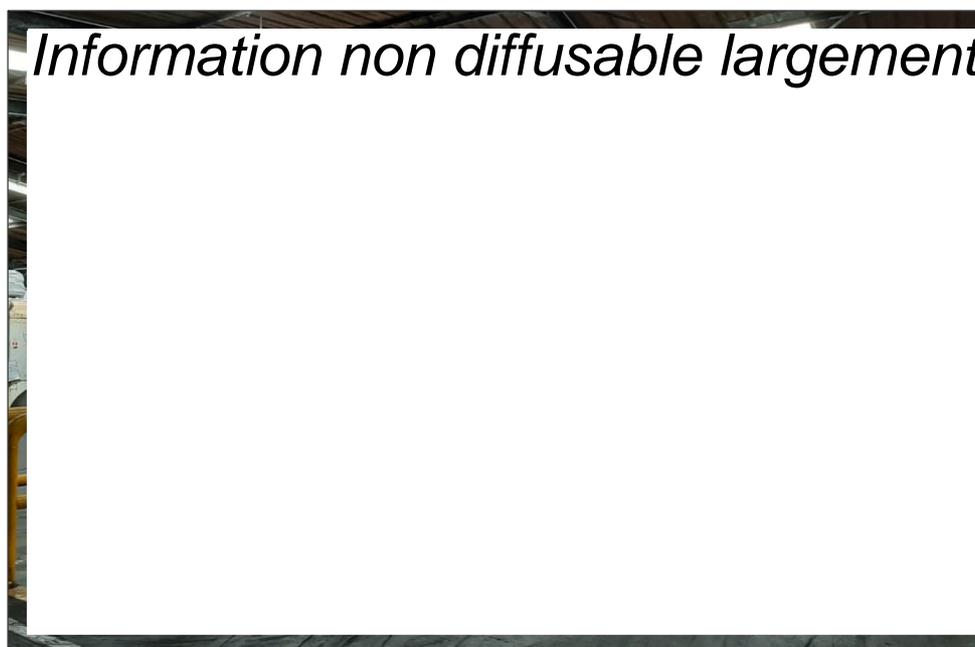
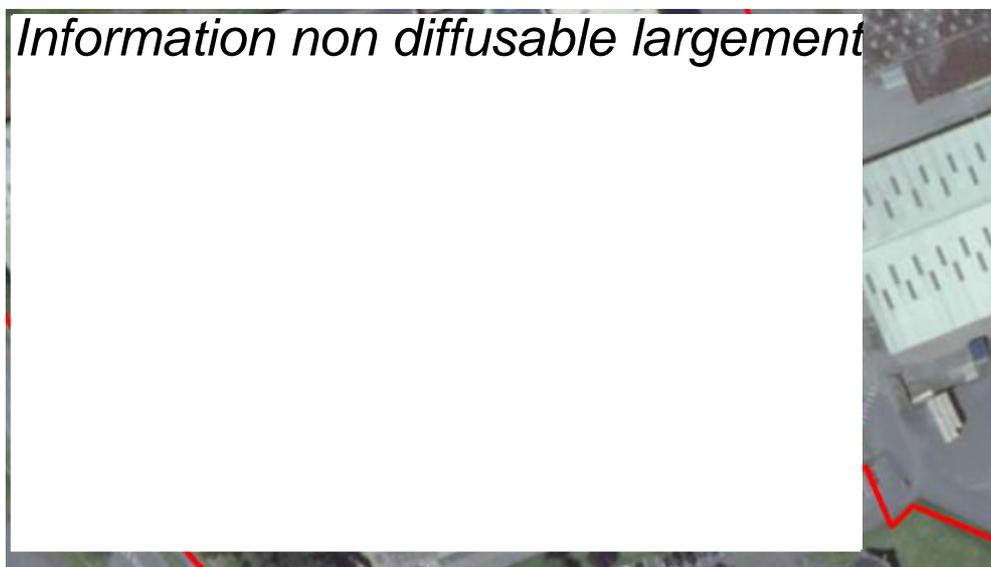


Figure 8 : Photographie intérieure de la zone de stockage de produits finis

**Aucune modification structurelle ne sera apportée au magasin de stockage des produits finis dans le cadre de la réorganisation des activités**

### 1.2.2.3 Zone de stockage des produits finis en vrac

Les produits finis peuvent être conditionnés et stockés au sein du magasin dédié, présenté précédemment, ou bien stockés en vrac au sein de silos de stockage. Ces silos de stockage sont implantés dans la continuité de l'usine de production.



Dans le cadre de la réorganisation de l'activité, des silos de stockage en vrac (VE03 et VE04) ainsi que leurs circuits de transfert ont été démontés afin de permettre l'installation d'une extension des capacités de chargement en vrac pour les prémix. A ce titre, un permis de construire a été déposé en mairie de Loudéac. L'évolution réalisée est la suivante :

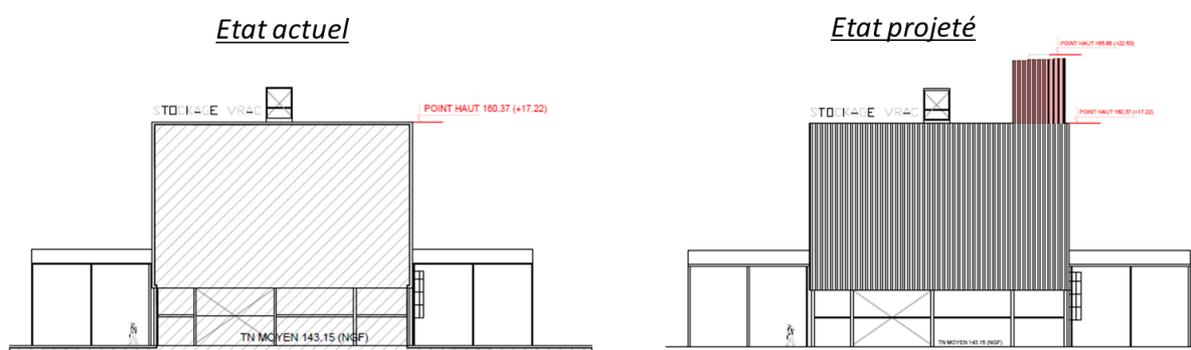


Figure 9 : Plan de coupe avant et après l'installation de l'extension de la zone de chargement en vrac des prémix (source : Permis de construire)

La nouvelle installation est plus haute de 9 m que la situation précédente. Elle dispose du même volume que les silos démontés néanmoins la trémie peseuse est plus grosse que les anciennes.

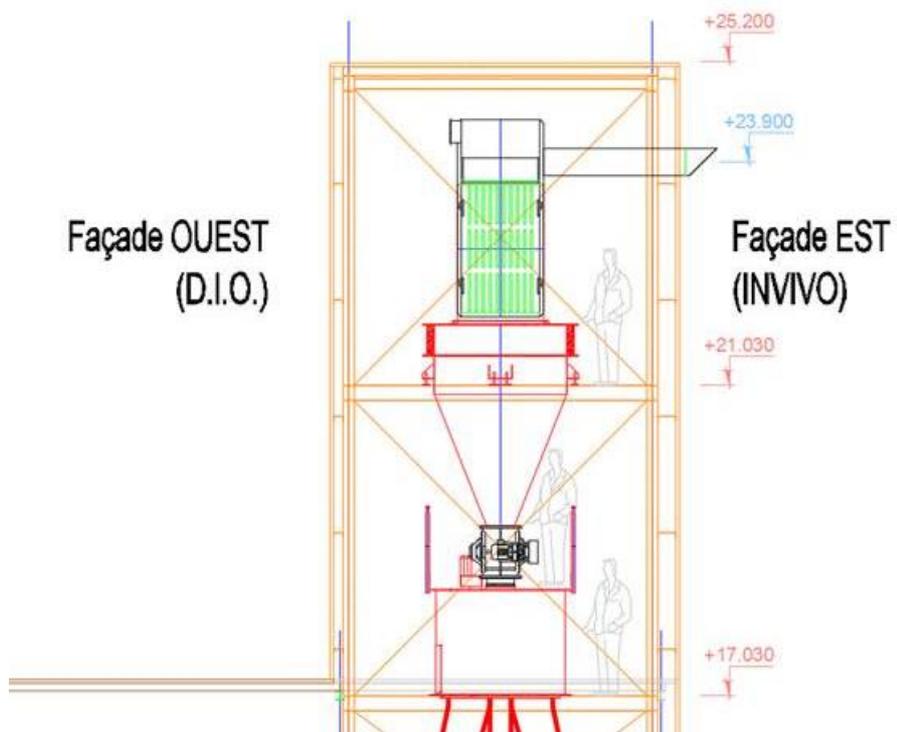


Figure 10 : Schéma de l'extension de chargement en vrac des premix

### I.2.3 LOCAUX ANNEXES

#### I.2.3.1 Locaux électriques

La suppression des silos S1 et S2 (silos de grandes capacités présents au Nord-est de la partie usine de granulation) a permis d'installer à la place deux nouveaux locaux électriques conformément à la réglementation en vigueur en remplacement des deux locaux électriques existants. La puissance installée est de 1 250 KVA. Le premier local électrique d'une surface d'environ 39 m<sup>2</sup> est destiné aux commandes de la tour « minéral » et le second d'une surface d'environ 41,5 m<sup>2</sup> est quant à lui destiné aux commandes de la tour « prémix ». Les deux locaux électriques disposent d'une dalle en béton, de murs en parpaing, d'un plancher haut en béton et de portes coupe-feu, l'ensemble étant coupe-feu deux heures (REI 120). Les calfeutrements et obturations nécessaires pour obtenir une paroi étanche au feu sont réalisés notamment par un enduit mastic coupe-feu EI 120, une mousse polyuréthane coupe-feu EI 120 et des joints type LITAFEU-C. Ces locaux sont également protégés du feu par un système d'extinction automatique à l'argon.

#### I.2.3.2 Chaufferie

L'établissement dispose d'un local chaufferie comprenant une chaudière pour la production de vapeur utilisée dans la fabrication d'aliments minéraux vitaminisés d'une puissance de 369 kW alimentée en gaz naturel, d'une chaudière de 6 kW pour le chauffage des bureaux et locaux sociaux également alimentée en gaz naturel.

Le local est situé au sein du bâtiment de production comme présenté sur la figure suivante.

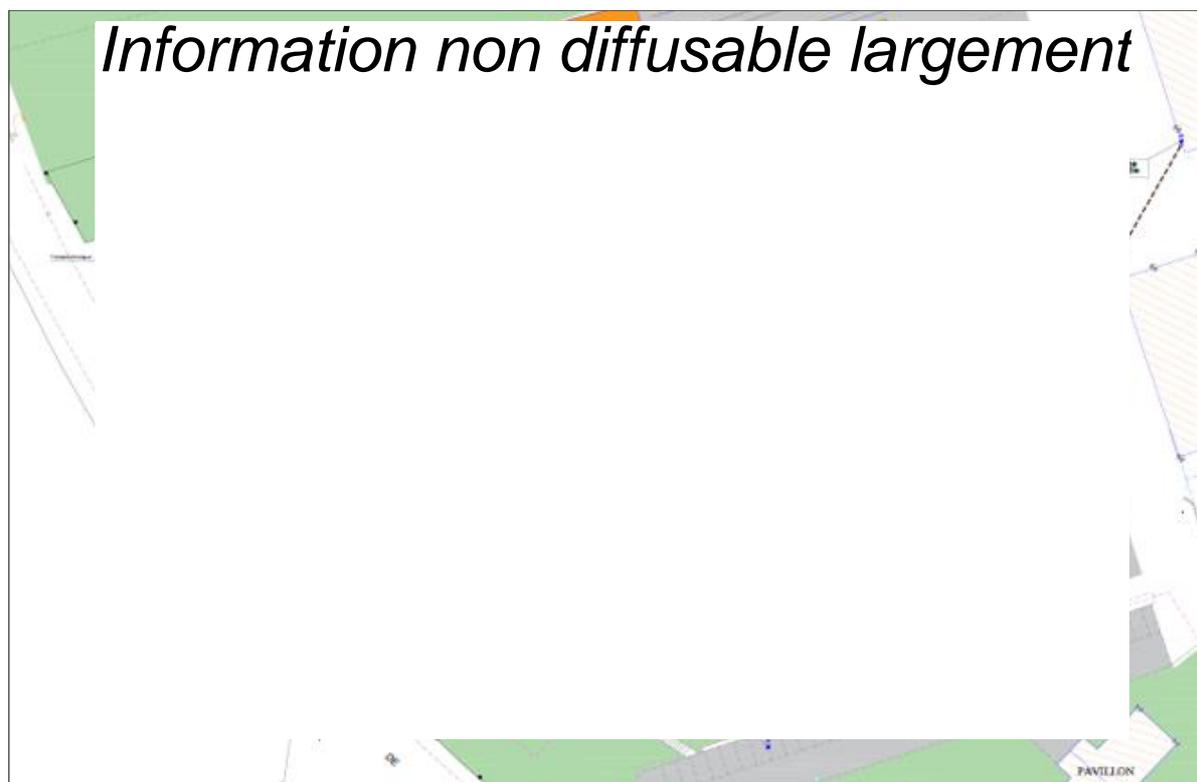


Figure 11 : Localisation de la chaufferie existante

#### I.2.3.3 Local maintenance

Un local pour l'équipe de maintenance du site est accolé au magasin de stockage des matières premières. Ce local permet de stocker les produits et outils nécessaires à l'entretien et/ou la

réparation des différents outils de production sur le site. Il permet également de réaliser certaines opérations de maintenance sur place. Aucune modification n'est et ne sera apportée au sein de ce local dans le cadre du projet.

#### I.2.3.4 Locaux administratifs

La société Sermix dispose de locaux administratifs implantés au sein du bâtiment de production. Ils comprennent un poste d'accueil pour les chauffeurs et les visiteurs, des bureaux ainsi que des locaux sociaux. Aucune modification ne sera apportée à ces locaux dans le cadre du projet.

### I.2.4 AGENCEMENT EXTERIEUR

#### I.2.4.1 Accès, circulation et stationnement

L'accès au site se fait depuis la RD41 – rue de Calouët. Le site dispose de trois accès : un accès est réservé à l'entrée des poids lourds et des véhicules de messagerie, un accès est réservé à l'entrée/sortie des véhicules légers et un accès sert uniquement à la sortie des poids lourds et véhicules de messagerie. Ces accès sont partagés avec l'entreprise Union InVivo localisée à l'Est du site. Par ailleurs, le site dispose d'un parking qui comprend 34 places pour le stationnement des véhicules légers.

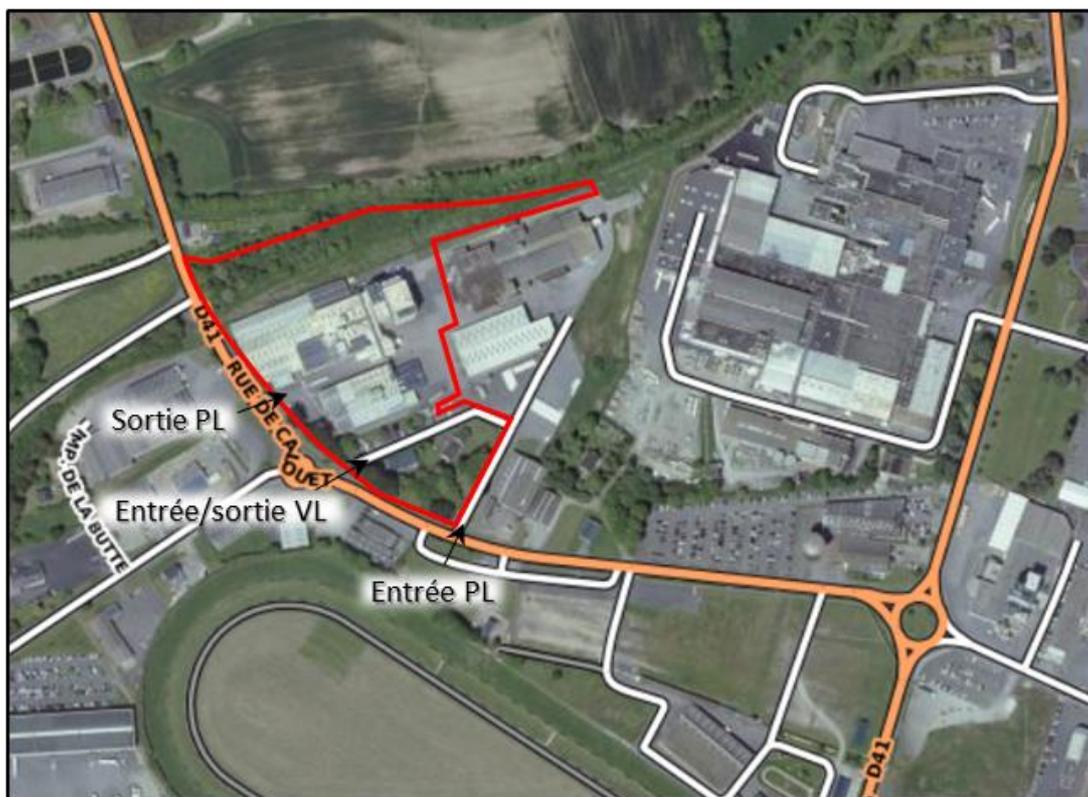


Figure 12 : Carte des voies routières et accès au site (source : Géoportail)

Les accès et aires de stationnement ne seront pas modifiés dans le cadre du projet.

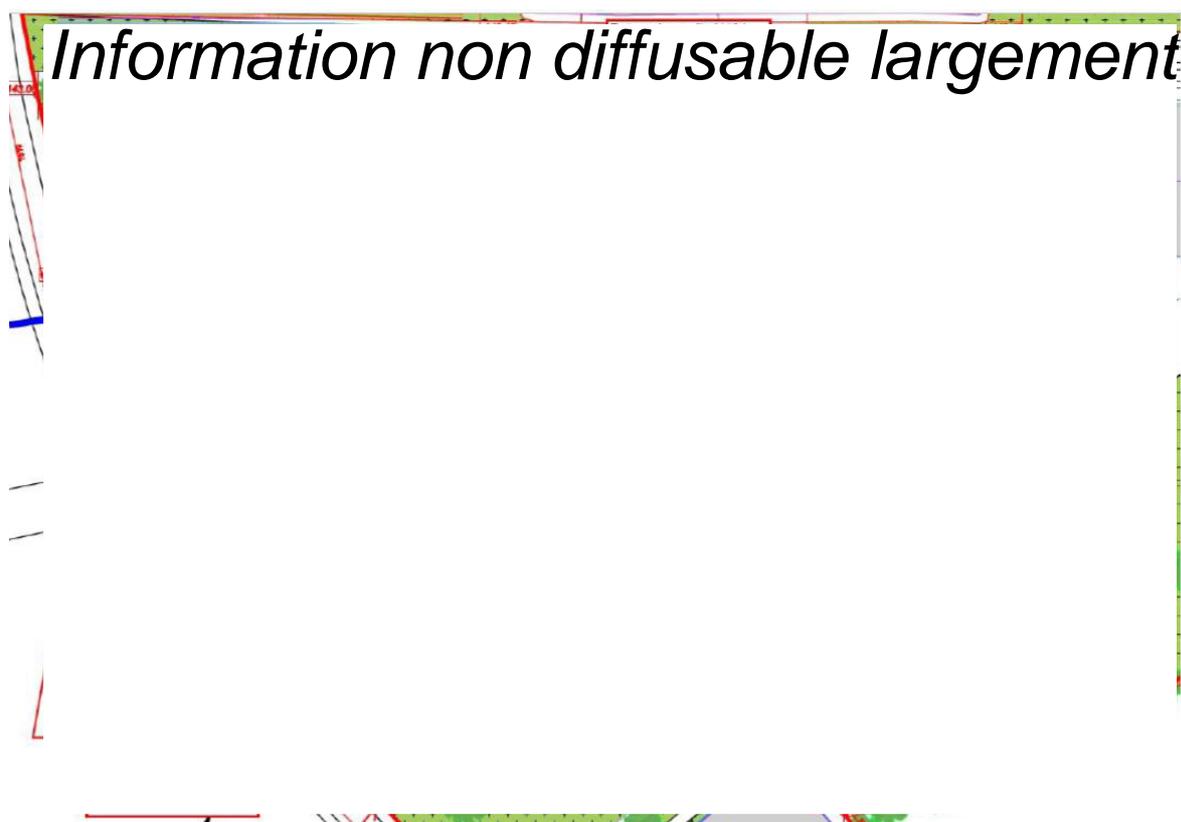
#### I.2.4.2 Équipements destinés au service d'intervention

Les aménagements extérieurs intègrent également des équipements destinés au service d'incendie et de secours.

A ce titre, lors de la reconstruction du bâtiment de stockage des matières premières (qui a fait l'objet du porter à connaissance déposé en septembre 2020), une voie engins a été prévue autour de ce bâtiment. Cette voie a depuis été construite et dispose d'une largeur de 6 m afin de permettre le croisement des engins. Elle a également été dimensionnée pour disposer d'une résistance à la force portante suffisante pour les engins d'intervention (calculée pour un véhicule de 320 kN avec un maximum de 130 kN par essieu).

En complément, des points d'eau (poteaux incendie) sont disponibles sur le site, sur le site d'Union InVivo ainsi que sur l'espace public. Ils permettent une intervention des services de secours en cas d'incendie sur les installations de l'établissement.

Ces points d'eau sont localisés sur la figure suivante.



Leurs caractéristiques sont détaillées dans la pièce jointe n°49 – Etude de dangers.

*Nota : les valeurs d'essai en pression précisée dans cette figure ne sont pas les dernières mesures. Il y a lieu de se rapporter aux valeurs mentionnées dans l'étude de dangers pour disposer des valeurs en vigueur.*

### 1.2.4.3 Bassin

Dans le cadre de la reconstruction du magasin de stockage des matières premières, un bassin de tamponnement des eaux pluviales et de confinement des eaux d'extinction a été créé en partie Nord du site (la création de ce bassin a fait l'objet du porter à connaissance déposé en septembre 2020).

Ce bassin récupère l'ensemble des eaux pluviales ruisselant sur les zones imperméables de l'établissement (toiture et voiries) ainsi que sur celui de l'établissement Union InVivo.

Ce bassin est revêtu d'une membrane étanche ainsi que d'une vanne de confinement manuelle et automatique en sortie. Ce complexe permet à l'établissement de disposer d'une capacité de confinement de 1500 m<sup>3</sup>(volume utile).

En sortie du bassin, les eaux pluviales ruisselant sur les deux établissements sont traitées par un séparateur hydrocarbures avant d'être dirigées vers le réseau public d'eaux pluviales longeant la RD41 puis récupérées au niveau des bassins localisés en face de la station d'épuration industrielle implantée à environ 250 m au Nord du site.

## II DESCRIPTION DE L'ACTIVITE PROJETEE

---

La société Sermix fabrique des aliments pour animaux à destination professionnels. Dans le cadre du projet, l'activité reste la même. En effet, le projet consiste en la spécialisation de l'activité de fabrication de prémix et additifs et d'aliments minéraux vitaminisés, induisant la suppression de la production d'aliments pour porcelet.

Cette évolution a permis de dédier une ligne de fabrication de minéraux vitaminisés et deux lignes pour les prémix dont une est spécifiquement destinée à la fabrication de prémix anticoccidien.

Ainsi, le fonctionnement général du site n'a pas été remis en cause. Il reste décomposé en 3 grandes phases :

- la réception et stockage des matières premières,
- le procédé de fabrication, qui correspond à la phase de transformation des matières premières en produits finis,
- le chargement et expédition des produits finis.

Ces étapes sont décrites dans les paragraphes suivants.

### II.1 PRESENTATION DES PROCEDES DE FABRICATION

#### II.1.1 RECEPTION ET STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES

Les matières premières sont acheminées par route, ou en transport multimodal. Elles sont réceptionnées sur site sous 4 modes :

- la réception vrac au sein d'une fosse de réception,
- la réception en vrac par transfert en air pulsé,
- la réception en conditionné,
- la réception en vrac spécifique à la mélasse.

#### Réception par air pulsé

Ce mode de réception en vrac est principalement retenu pour les matières pulvérulentes. Ces matières premières pulvérulentes, qui peuvent être minérales ou organiques (sel, phosphate bicalcique, urée), sont déchargées et acheminées vers les cellules de dosage (silos) par de l'air pulsé, au moyen des surpresseurs disposés sur les camions de livraison.

### Réception en fosse

Les autres matières premières en vrac sont réceptionnées au sein de la fosse de réception localisée en limite Est du bâtiment de production.

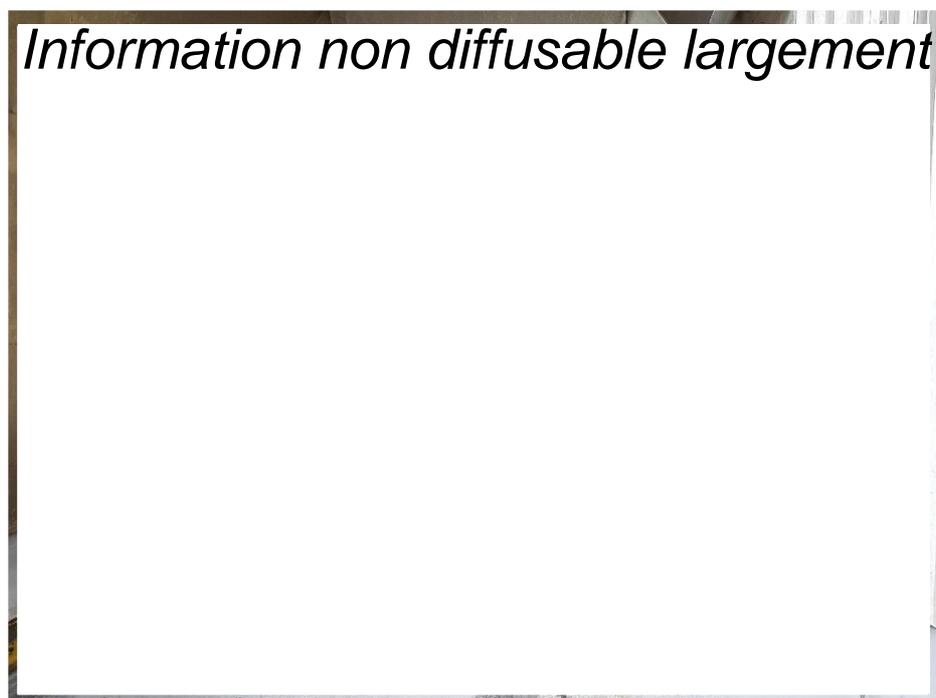


Figure 13 : Photographie de la fosse de réception

A terme, les matières premières solides d'origine végétale (remoulage de blé ou de son), transitant par cette fosse de réception, représenteront environ 1 000 t/an. Les matières premières solides d'origine minérale (carbonate de calcium, oxyde de magnésium, phosphates, remoulage/son) représenteront, quant à elles, un volume annuel d'environ 12 000 à 15 000 t.

Cette fosse est équipée d'une grille permettant de retenir les corps étrangers les plus grossiers. L'aspiration présente dans la fosse permet de limiter la formation d'atmosphère empoussiérée potentiellement explosive. Un bardage permet de protéger la fosse de la pluie. Les matières premières sont ensuite orientées vers l'usine par des manutentions mécaniques (vis, transporteurs à chaîne et élévateurs à godets) pour être stockées dans l'un des silos ou cellules de dosage.

Les circuits de transferts présentant les débits les plus importants dans une usine sont ceux situés entre la fosse de réception et les stockages de ces matières premières. Le taux de rotation des matières premières, dans les silos et cellules de stockage, se situe en moyenne entre 3 et 7 jours et ne dépasse jamais 30 jours.

### Réception des matières premières conditionnées

Les matières premières solides qui sont réceptionnées en sacs et en GRVS (big-bags) correspondent aux additifs nutritionnels. Ils sont stockés sur palette au sein du magasin dédié. Ces matières sont intégrées au process de fabrication au moyen d'un poste de verse-sacs (cas des micro-ingrédients) ou par une plate-forme d'engrainement permettant d'approvisionner 90 microcellules de 800 l à 10 m<sup>3</sup>.

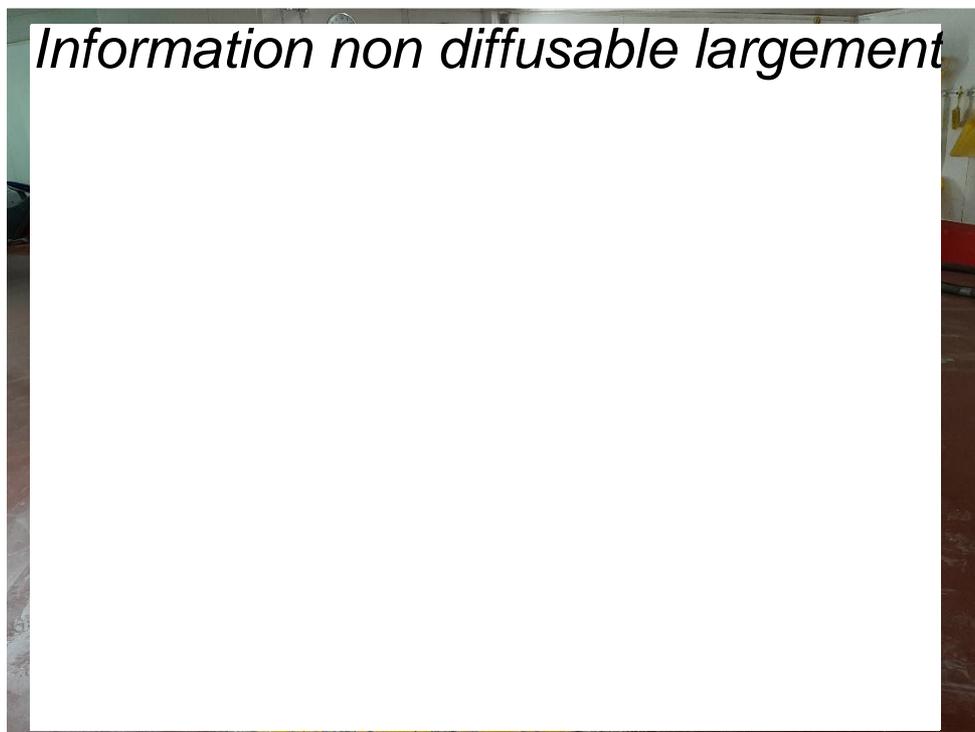


Figure 14 : Photographie de l'étage d'engrainement

### Réception des matières premières liquides

Seules la mélasse et l'huile de soja, matières premières liquides sont utilisées pour la fabrication des aliments. Ces matières sont stockées dans des cuves de 70 m<sup>3</sup> ou 30 m<sup>3</sup> environ équipées d'un bac de rétention de 100 m<sup>3</sup>. Elles sont filtrées avant stockage.

## II.1.2 FABRICATION DE PREMIX ET ADDITIFS

*Nota : les étapes de fabrication des prémix et des additifs sont précisées succinctement dans le paragraphe ci-dessous. Les caractéristiques des opérations de fabrication sont, quant à elles, décrites dans la suite du document en point II.2.*

Les prémix sont de deux catégories :

- les prémélanges d'additifs sur support minéral (carbonate de calcium, sel, magnésie) et/ou organique (co-produit de blé et co-produit de maïs). Le principal support est un support minéral, le carbonate de calcium,
- des prémélanges nutritionnels : une ou plusieurs matières premières à effet nutritionnel (oligo-éléments, vitamines, arômes) sur support minéral et/ou organique.

Des matières premières diverses sont également utilisées telles que les levures mortes, l'inuline, les extraits de plantes et d'autres additifs.

Les prémix sont destinés à être incorporés par des professionnels lors de la fabrication des aliments composés pour animaux, selon le respect de la réglementation en vigueur et des préconisations mentionnées sur l'étiquetage (taux d'incorporation, espèces cibles...). Ils sont incorporés aux matières premières de l'aliment composé, seuls ou en association avec d'autres prémélanges, aux différents stades des processus de fabrication.

Ces produits sont qualifiés de « secs » avec une humidité inférieure à 10% et une  $A_w^1$  inférieure à 0,6. Les autres caractéristiques chimiques dépendent de la composition du prémélange.

Ces prémix doivent être stockés à l'abri de l'humidité et à température ambiante.

Les principales étapes de fabrication des prémix qui ont lieu au sein de la tour « prémix » sont présentées sur le diagramme suivant. Ce diagramme présente les deux lignes de fabrication. Pour rappel, une ligne est destinée aux prémix anticoccidiens afin de s'assurer de l'absence de transferts de produits anticoccidiens aux autres prémix.

---

<sup>1</sup> Désigne la part de l'eau libre dans un produit, c'est-à-dire disponible pour la croissance de micro-organisme.

*Information non diffusable largement*

*Figure 15 : Diagramme de fabrication des prémix et additifs*

### II.1.3 FABRICATION D'ALIMENTS MINÉRAUX VITAMINISÉS

*Nota : les étapes de fabrication des aliments minéraux vitaminisés sont précisées succinctement dans le paragraphe ci-dessous. Les caractéristiques des opérations de fabrication sont, quant à elles, décrites dans la suite du document en point II.2.*

Les aliments minéraux vitaminisés (AMV) correspondent à des aliments complémentaires additionnés à d'autres aliments pour couvrir les besoins des animaux. Les aliments minéraux vitaminisés contiennent des additifs, des matières premières minérales (carbonate de calcium, phosphate, sel, magnésium) et au moins 40% de cendres brutes.

Ils contiennent également des matières premières végétales (co-produit de blé, co-produit de maïs), des matières premières diverses (mélasse, levures mortes, inuline, extraits de plantes), des oligo-éléments et d'autres additifs.

Ces produits sont qualifiés de « secs » avec une humidité inférieure à 10% et une Aw inférieure à 0,6. Les autres caractéristiques chimiques dépendent de la composition du mélange et sont comprises dans les limites suivantes :

- Cendres brutes : 40% minimum
- Cellulose brute : 0 à 5 %
- Sucres : 10 % maximum

Les AMV sont destinés à être utilisés en élevage par des professionnels dans le respect de la réglementation en vigueur et des préconisations mentionnées sur l'étiquetage (taux d'incorporation, espèces cibles).

Les AMV pour les porcs et les volailles en poudre sont destinés à la fabrication à la ferme d'aliments composés, seuls ou en association avec d'autres prémélanges. Les AMV pour les bovins sont destinés à être mélangés à la ration de base ou distribués à l'auge.

Ces produits doivent être stockés à l'abri de l'humidité et à température ambiante.

Le processus de fabrication des aliments minéraux vitaminisés est présenté sur le diagramme sur la Figure 15.

#### II.1.4 CHARGEMENTS ET EXPEDITIONS

Les produits finis peuvent être expédiés sous forme conditionnée (big-bags ou sacs) ou en vrac. Trois modes de chargement différents sont ainsi disponibles sur le site. :

- le chargement et l'expédition des produits finis livrés en vrac (avec les boisseaux de chargement et les transferts associés). Ces boisseaux ont un taux de rotation élevés. Il consiste à décharger directement les produits finis dans les citernes des poids lourds localisées en contrebas des boisseaux ;
- le chargement et expédition des produits conditionnés et livrés en sacs ou big-bags. Pour ce type d'expédition, des opérations de transferts fixes (vis, élévateurs...), d'ensachage d'étiquetage et de palettisation sont réalisées au préalable au niveau de la zone de conditionnement présentée précédemment. Les produits finis conditionnés sont ensuite dirigés le magasin de stockage via l'utilisation d'engins de manutention mobiles dans l'attente de leur expédition par camions.,
- le chargement et l'expédition via l'utilisation du poste vrac-bag. Il s'agit d'une installation pour réaliser le déconditionnement des produits finis en big-bags dans une citerne vrac. Cette opération est réalisée sous un auvent au Nord de la partie de bâtiment destinée à la granulation et au conditionnement.

## II.2 PRESENTATION DES OPERATIONS UNITAIRES DU PROCEDE DE FABRICATION

Le présent point s'attarde à expliquer le fonctionnement des différentes étapes de production citées au point précédent.

### II.2.1 BROyage

Certaines matières premières solides sont broyées afin de réduire et d'uniformiser leur taille pour qu'elle soit adaptée soit aux besoins du procédé aval soit aux exigences de l'espèce animale concernée.

L'établissement utilise un broyeur horizontal à marteaux de marque STOLZ. Cette technique de broyage fragmente les produits jusqu'à ce que la taille des particules soit inférieure ou égale à une dimension préalablement définie (classement). Il réalise donc deux opérations : la fragmentation et la classification des particules.

Le système de fragmentation se constitue du rotor et des marteaux, et le système de classification des particules se constitue de la grille.

La fragmentation des particules se déroule dans la chambre de broyage dont les parois sont épaisses et résistantes. Cette fragmentation est réalisée essentiellement par choc (notamment au moment du premier contact de la graine avec les marteaux du rotor). Les marteaux, de forme parallélépipédique, sont des pièces d'usure, impactant l'efficacité du processus de fragmentation de la graine (ou granulat) lors du broyage.

Pour faciliter l'extraction des particules de la chambre de broyage, un flux d'air est généré (par un ventilateur), la mettant en dépression et conduisant les particules à sortir au travers de la grille.

Un filtre à manche est placé entre la trémie sous broyeur et le ventilateur. L'air extrait via ce dispositif est évacué vers l'extérieur de l'usine.

Les éventuels corps étrangers, présents dans les matières premières solides, sont séparés en amont du broyage par un épierreur-séparateur, ainsi qu'un aimant

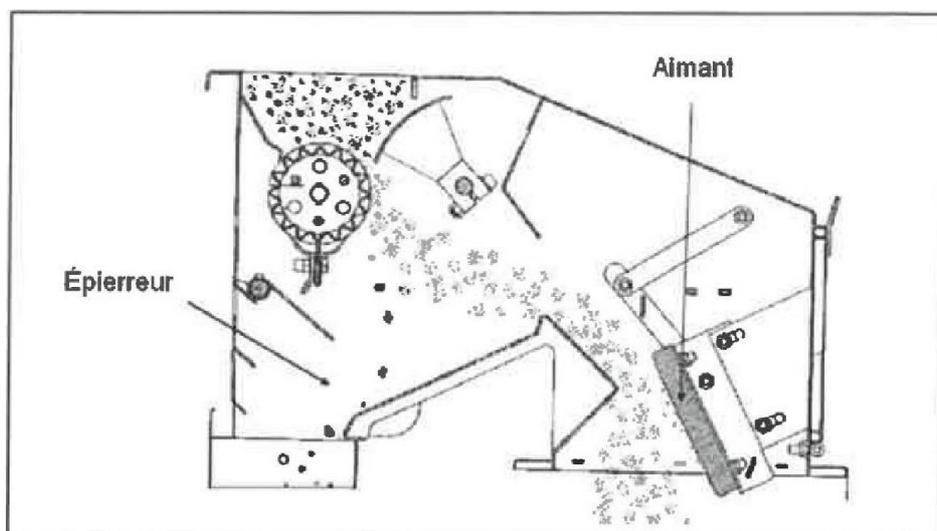


Figure 16 : Schéma de principe de l'épierreur - séparateur

Les matières premières broyées sont par la suite envoyées vers des boisseaux de stockage intermédiaires, avant dosage.

## II.2.2 BOISSEAUX ET TREMIES DE PROCESS

Les produits en cours de fabrication, et notamment les produits issus du broyage, sont stockés dans des boisseaux intermédiaires. Ces équipements se retrouvent dans les deux tours de fabrication. Il s'agit de capacités tampons, d'un volume faible (de 1 à 30 m<sup>3</sup>), et présentant un taux de rotation très élevé.

## II.2.3 DOSAGE-PESAGE

L'objectif de cette opération est d'extraire et de peser les ingrédients afin d'obtenir une composition conforme à la demande consignée dans la formule (ou recette) de production. Les équipements associés se retrouvent au sein des deux tours de fabrication.

En fonction de la formule finale, les matières premières sont extraites individuellement des boisseaux intermédiaires de stockage et pesées. Les bennes peseuses sont directement implantées sous les boisseaux intermédiaires. La vidange de ces bennes peseuses vers la mélangeuse s'effectue soit gravitairement, soit via un transporteur à chaîne.

Il peut être noté que dans le cadre de ce projet, une nouvelle technologie de dosage sera mise en place. Il s'agira de réaliser des opérations de microdosage via la technologie développée par KSE. Cette technologie permet de réaliser des opérations de dosages précis sur plusieurs ingrédients de petits volumes. Cela permet ainsi de répondre aux besoins croissants de formulation variée demandés par les clients.

## II.2.4 MELANGE

Les matières premières sont acheminées dans des mélangeuses horizontales. Les produits sont alors mélangés par lot pendant un temps prédéterminé afin d'obtenir un mélange homogène.

Sous les mélangeuses, se trouvent des trémies d'attente dont l'extraction se fait par un transporteur à chaîne ou par un sas de transfert.

A ce stade du procédé de fabrication, chaque lot mélangé peut être envoyé, soit :

- vers le chargement et l'expédition pour les produits finis livrés en vrac et vendus en état de « farine »,
- vers l'ensachage pour les produits finis livrés en sacs ou big-bags et vendus en état de « farine »,
- vers les lignes de granulation pour les produits finis destinés à être vendus sous forme de granulés ou de miettes.

## II.2.5 PRESSAGE (OU GRANULATION)

La granulation consiste à transformer l'aliment pulvérulent en aliment sous forme de granulés. L'unité de production dispose de deux lignes de granulation au sein des deux tours de fabrication.

La production des aliments granulés est organisée par lot. La taille de chaque lot est définie, soit directement à partir de la commande passée par un ou plusieurs clients, soit à partir de critères de production.

Après stockage dans des boisseaux de procédé, situés au-dessus des presses, les produits passent dans un conditionneur (mélangeur en continu) où se fait l'incorporation de la vapeur produite par une chaudière. La vapeur, adjuvant technologique indispensable à la production

des granulés, engendre une humidification et une élévation de la température de la farine. La température de la farine en sortie du conditionneur varie selon les produits entre environ 50 et 70°C. Ce traitement a pour objectif de diminuer la consommation en énergie motrice (électrique) de la presse et d'améliorer la qualité des granulés (cohésion).

La granulation s'effectue sur des presses à filières à axe horizontal, annulaires et tournantes. La farine, sortie du conditionneur (appelé également « préparateur ») est amenée à l'intérieur d'une couronne métallique perforée de canaux (la filière). Après avoir été comprimé par des rouleaux (les galets) et extrudé dans les canaux de la filière, le produit ressort à l'extérieur de la filière sous forme de granulés. Lors de la granulation, le produit subit un échauffement de quelques degrés, en raison des contraintes mécaniques qui lui sont exercées.

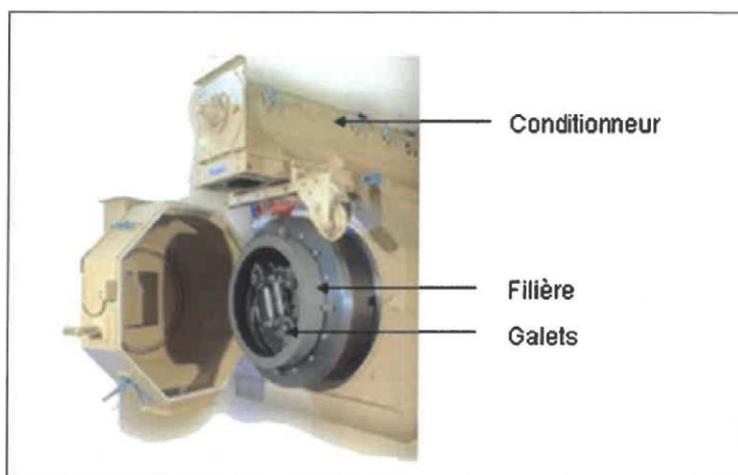


Figure 17 : Schéma descriptif d'une presse à granuler

A la sortie de la presse, les granulés sont refroidis et séchés dans un même appareil. Cette opération est réalisée dans des refroidisseurs verticaux à contre-courant d'air.

L'air servant au processus de séchage-refroidissement est capté dans l'environnement immédiat du sécheur-refroidisseur. Cet air se charge en particules au contact des granulés, lors de son passage dans le sécheur-refroidisseur, puis est filtré (filtration par média filtrant ou filtration cyclonique selon la ligne de granulation) avant d'être rejeté à l'extérieur de l'usine. Dans le cas d'une filtration par média filtrant, de l'air comprimé est injecté à contre-courant du flux d'air pour décolmater de façon séquentielle les différentes manches (ou poches) du filtre.

Dans le cas de Sermix il y a aussi une installation de séchage de matières minérales sur lit fluidisé (SHUGI). Cet équipement est une installation de combustion fonctionnant au gaz naturel qui génère un flux d'air chaud pour le séchage. Cette installation dispose d'une puissance thermique nominale de 2,2 MW.

A la sortie du refroidisseur, l'humidité des granulés est inférieure ou égale à 14 % et leur température est de 5 à 100°C supérieure à la température ambiante. Ces deux conditions garantissent une bonne conservation de l'aliment.

En aval du séchage et refroidissement, le processus se compose, en fonction des lignes de fabrication :

- d'un émietteur dont la fonction est de concasser le granulé entre des rouleaux cannelés,
- du tamiseur oscillant, qui permet de recycler sur le préparateur, les particules non-agglomérées lors du processus de granulation,
- des transferts (élévateurs, transporteurs à chaînes...), qui acheminent les aliments granulés vers les cellules de stockage transitoires avant l'expédition en vrac ou conditionnement en sacs ou big-bags.

## II.2.6 INSTALLATION DE TRANSFERT ET DE MANUTENTION

Au niveau de la tour « minéral », durant leur transformation, les produits sont transférés par :

- des élévateurs à godets
- des vis
- des transporteurs à chaîne
- des boîtes de distribution
- des écoulements gravitaires dans des conduits

Au niveau de la tour « prémix », les produits sont transférés par transport pneumatique.

## II.2.7 INCIDENCE DU PROJET SUR LES EQUIPEMENTS

Comme il est rappelé précédemment, le projet de réorganisation de l'établissement ne remet pas en cause les procédés de fabrication. Néanmoins, la restructuration des lignes a induit des remplacements d'équipements.

Ainsi, suivant la nouvelle organisation, la puissance totale des équipements fixes utilisés pour une activité relevant de la rubrique 2260-1 (broyage, concassage, ensachage, granulation, tamisage, mélange, etc. de produits organiques naturels) s'élève à 600 kW.

La puissance des équipements rentrant dans le champ d'application de la rubrique 2515-1 (activité de broyage, ensachage, tamisage, mélange, etc. de produits minéraux naturels) s'élève quant à elle à 1 437 kW.

## II.3 PRESENTATION DE LA NATURE DES PRODUITS

En raison de la présence d'une part organique sur certains produits finis et de leurs contenances dans des emballages combustibles, les prémix et les aliments minéraux vitaminisés sont considérés comme des matières combustibles au sens de la rubrique 1510<sup>2</sup> même si leur combustibilité est faible et dépend de leur teneur en matière organiques.

De plus, certains produits nécessaires à la formulation des produits finis peuvent revêtir un caractère dangereux au sens de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'environnement (relevant d'une rubrique ICPE spécifique). Ce classement des matières premières engendre également un classement des produits finis de l'établissement.

Dans le cadre du projet, la nature des produits stockés reste identique à la situation actuelle, seule une augmentation des quantités stockées est attendue à terme. Cela induit également une augmentation des quantités stockées de produits dangereux pour l'environnement aquatique.

Les quantités de matières dangereuses attendues sont évaluées dans le tableau ci-dessous.

Caractère dangereux	Rubrique principale ICPE concernée	Exemple de produits présents	Quantité exploitée actuellement	Quantité projetée
Dangereux pour l'environnement aquatique	4510	<i>Cobalt carbonate, zinc sulfate, oxyde de zinc ...</i>	150 t	300 t
	4511	<i>Manganèse sulfate, Prefab 411 sol v3, PX 122 Ponte ENZ V2 0,3%...</i>	100 t	500 t
Solide comburants	4440	<i>Iodate de calcium</i>	700 kg (inférieure au seuil de déclaration)	1,5 t (inférieure au seuil de déclaration)

Tableau 1 : Quantité de produits estimée par nature du risque (non exhaustif, se référer à la PC1)

Les produits présents en plus grande quantité (dépassant le seuil de l'autorisation) à savoir « dangereux pour l'environnement aquatique » sont réparties sur l'ensemble du site en partant du magasin de stockage des matières premières jusqu'aux zones de stockage des produits finis en passant par les tours de fabrication et l'usine de granulation. Il s'agit de produits essentiellement et majoritairement présents sous forme solide.

Les autres produits dangereux sont présents dans des quantités inférieures au seuil de la déclaration. Les solides comburants sont répartis sur l'ensemble du site.

L'ensemble des fiches de données sécurité des produits présents au sein de l'établissement sont disponibles sur site.

<sup>2</sup> Rapport de l'INERIS DRA-16-163890-11116A – caractérisation expérimentale de la combustion de prémélanges pour animaux.

Pour ses besoins annexes à la production, l'établissement dispose également d'autres matières dangereuses. Celles-ci sont reprises dans le tableau suivant.

Caractère dangereux	Rubrique principale ICPE concernée	Utilité	Exemple de produits présents	Quantité exploitée actuellement	Quantité projetée
Liquides inflammables	4330	<i>Atelier de maintenance / laboratoire</i>	-	800 kg (inférieure au seuil de déclaration)	identique
	4331		<i>Diluant synthétique</i>	800 kg (inférieure au seuil de déclaration)	identique
Gaz inflammables	4718	<i>Chauffage d'une salle de réunion et des habitations</i>	<i>Propane</i>	<i>Inform</i> (inférieure au seuil de déclaration)	identique
Gaz à effet de serre fluorés	1185-2	<i>Postes de climatisation</i>	-	< 300 kg (inférieure au seuil de déclaration)	identique

Tableau 2 : Quantité de produits estimée par nature du risque des activités annexes

Les liquides inflammables sont entreposés au sein d'une armoire dédiés sur rétention dans l'atelier de maintenance.

### III SUIVI DE L'INSTALLATION

---

L'exploitation de l'établissement continuera de faire l'objet d'un suivi que ce soit d'un point de vue environnemental, de sécurité ou de sûreté.

A ce titre, des relevés réguliers resteront réalisés sur les paramètres suivants :

- Energie : la consommation d'énergie du site (gaz et électricité) est suivie annuellement via les compteurs électriques,
- Eau potable : un suivi de la consommation globale des sites Union InVivo et Sermix est également consigné annuellement,
- Eaux pluviales : Les rejets d'eaux pluviales issues des toitures ainsi que des voiries font l'objet d'analyses à fréquence mensuelle par l'entreprise Union InVivo et annuelle par Sermix afin d'en vérifier la conformité aux différentes Valeurs Limites d'Émissions applicables. Par ailleurs, les équipements (séparateur hydrocarbures et vannes de confinement) sont entretenus et font également l'objet d'un contrôle régulier
- Déchets : Les quantités de déchets produits et leurs modalités de gestion sont consignées au sein d'un registre des déchets.
- Atmosphériques : Les rejets atmosphériques issus des différentes installations font l'objet d'analyses à fréquence annuelle afin d'en vérifier la conformité aux différentes Valeurs Limites d'Émissions applicables. Un nouveau point de contrôle sera réalisé au niveau de l'extension de la zone d'expédition vrac qui sera mise en place.

En complément, les équipements de production et les dispositifs de sécurité (exutoires de fumées, portes coupe-feu, détection incendie, poteaux incendie, etc.) continueront de faire l'objet de contrôles périodiques et de maintenance le cas échéant.

En outre, les quantités de produits stockés sur le site sont régulièrement relevées par le personnel qui assure un suivi quotidien.

Enfin, l'accès à l'établissement est restreint et fait l'objet d'un contrôle avant l'accès au site (badge pour le personnel ou contrôle à l'arrivée).

### IV UTILISATION DE L'EAU

---

Sur le site de Sermix, l'eau est utilisée pour des besoins sanitaires (toilettes, lavabos, évier...), de la production de vapeur à destination des presses à granulés, du mélangeur pour la transformation des produits en semoulette, de l'installation Shugi (installation de séchage de matières minérales sur lit fluidisé), de la presse de la ligne « minéral », des douches de sécurités (notamment près des activités sensibles), de l'entretien et le lavage des sols, des équipements de sécurité (poteaux incendie).

Le projet n'induit pas de modification significative dans la consommation d'eau actuelle sur le site.

La totalité de l'eau consommée provient du réseau d'eau potable.

L'établissement génère des rejets d'eaux usées domestiques. Il n'y a pas et il n'y aura pas de rejet lié au procédé.

Les eaux pluviales de toiture et de voiries resteront régulées par le bassin de rétention implanté sur le site, avant d'être rejetées vers le réseau public.

## V DEVENIR DU SITE EN CAS D'ARRET D'ACTIVITES

---

En cas d'arrêt de son installation, la société Sermix projette une remise en état des terrains pour un usage futur à vocation industrielle. Cette proposition d'usage futur s'appuie sur le zonage du PLUi de Loudéac Communauté Bretagne Centre.

Précisons que l'établissement relève d'ores et déjà du régime de l'autorisation et l'évolution porte sur une réorganisation de l'établissement, par conséquent, les avis du propriétaire et du maire sur la remise en état ne sont pas nécessaires. Le terrain est à la propriété de la société Sermix.