

Société LA BELLE HENRIETTE 85 – LES LUCS SUR BOULOGNE

DEKRA Industrial



www.dekra-industrial.fr

PIECES N°57-58-59

MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES

Dossier de demande d'autorisation environnementale

VERSION 2

SOMMAIRE

1. - GENERALITES	3
2. - PJ 58 : PROPOSITION MOTIVEE DE LA RUBRIQUE 3XXX CHOISIE	3
3. - PJ 57 : CONTENU DE L'ETUDE D'IMPACT, PARTIE MTD	4
3.1. - DEFINITION DE L'EMPRISE DU PERIMETRE IED	4
3.2. - COMPARAISON AUX MTD	6
3.3. - R515-68, DEROGATIONS.....	11
3.4. - RAPPORT DE BASE	11
4. - PJ 59 : PROPOSITION MOTIVEE DE CONCLUSIONS SUR LES MTD	11

ANNEXES

Annexe 1 – Comparaison aux MTD FDM

Annexe 2 – Comparaison aux MTD EFS

Annexe 3 - Rapport de base

1. - GENERALITES

MTD : Meilleures Techniques Disponibles

Ce document a pour objectif d'apporter les éléments relatifs aux pièces 57, 58 et 59 du Cerfa d'autorisation.

Numéro de la pièce	Description
PJ 57 : art R515-59.I	Le contenu de l'étude d'impact portant sur les MTD doit contenir les compléments prévus au I de l'article R515-59 du Code de l'Environnement.
PJ 58 : art R515-59.II	Une proposition motivée de rubrique principale choisie parmi les rubriques 3000 à 3999 qui concernent les installations ou équipements.
PJ 59	Une proposition motivée de conclusions sur les MTD disponibles relatives à la rubrique principale.

2. - PJ 58 : PROPOSITION MOTIVEE DE LA RUBRIQUE 3XXX CHOISIE

Source : guide de mise en œuvre de la Directive IED, V2 du 06/07/17 (chapitre 8).

« *La rubrique principale a pour objet de définir le document « conclusions sur les MTD » qui déclenchera le réexamen périodique lorsque plusieurs documents sont envisageables.*

Par conséquent, ce choix doit s'effectuer parmi les rubriques 3000 qui peuvent déclencher un réexamen.

En particulier, lorsqu'un établissement est soumis à une rubrique qui ne fera pas l'objet de conclusions sur les MTD et à d'autres rubriques, la rubrique sans conclusion sur les MTD ne devrait pas être choisie comme rubrique principale, et les conclusions sur les MTD relatives à la rubrique principale seront à choisir parmi les conclusions sur les PTD applicables à l'établissement.

En revanche, en l'absence d'autres rubriques 3000 applicables, une rubrique sans conclusions sur les MTD peut être considérée comme la rubrique principale.

De manière générale pour un site industriel, la rubrique principale est celle qui correspond à la finalité du site.

Dans le cas où aucune rubrique n'émerge à partir de cette règle, l'inspection n'a pas de raison de s'opposer à la proposition de l'exploitant. Une attention doit être portée dans le cas particulier où une rubrique ne renvoie à aucun document « conclusion sur les MTD ».

Le site n'est soumis à autorisation que pour une seule rubrique 3000. Aussi, il n'est pas nécessaire de choisir une rubrique parmi plusieurs.

Le site est soumis à autorisation pour la **rubrique 3642** : Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux.

Les informations relatives aux produits sont décrites dans la PJ46.

La rubrique principale choisie par le site est donc la rubrique 3642.

3. - PJ 57 : CONTENU DE L'ETUDE D'IMPACT, PARTIE MTD

Cette PJ57 comporte plusieurs éléments :

- Définition de l'emprise du périmètre IED
- Comparaison aux MTD ;
- L'évaluation prévue à l'article R515-68 lorsque l'exploitant demande un dépassement des VLE ;
- Rapport de base.

3.1. - DEFINITION DE L'EMPRISE DU PERIMETRE IED

3.1.1. - RAPPEL REGLEMENTAIRE

Le périmètre IED est constitué uniquement des installations visées par une **rubrique 3000** et des **installations ou équipements** :

- S'y rapportant directement ;
- Exploités sur le même site ;
- Liés techniquement à ces installations ;
- Et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution.

Les équipements ou installations exploités sur le même site que la ou les installations 3000 et ne répondant pas à l'ensemble de ces critères sont exclus du périmètre IED.

Les équipements ou installations inclus dans le périmètre IED sont nommés « installations connexes ».

Le guide pour la simplification du réexamen (Art. R.515.70 du CE) d'Octobre 2019 précise au chapitre II.B.1.iii que les activités connexes associées à une installation IED doivent aussi répondre aux MTD même si elles ne sont pas classées en 3xxx pour le site concerné.

Aussi, dans le cas où une activité connexe a un impact significatif sur l'environnement, les MTD applicables doivent être étudiées.

L'ensemble de ces installations (rubrique 3000 + connexes) vont définir le périmètre IED du site.

3.1.2. - POSITIONNEMENT DU SITE

Au regard de l'activité du site, le périmètre IED comprend l'ensemble des activités, équipements et stockages présents sur le site.

Seuls les activités et équipements liés aux bureaux et aux locaux sociaux seront exclus du périmètre IED du site.

Ce périmètre est défini dans le tableau ***ci-dessous***.

Ensemble	Atelier ou équipement	Rubrique IED	BREF de référence	Périmètre IED BREF
Procédé alimentaire	Ensemble des ateliers de préparation des salades composées	3642	FDM	Inclus
Stockage de matières premières	Stockage de matières premières	Connexe	FDM	Inclus
Stockage de produits finis	Stockage de produits finis (salades composées)	Connexe	FDM	Inclus
Stockage d'emballages	Stockage de cartons et films plastiques	Connexe	FDM	Inclus
Stockage de produits chimiques	Produits de nettoyage	Connexe	FDM, EFS	Inclus
Stockage extérieur (déchets + palettes)	-	Connexe	FDM	Inclus
Installation de froid	-	Connexe	FDM	Inclus
Station de traitement des eaux	Station d'épuration et bassins	Connexe	FDM	Inclus
Ateliers de charges d'accumulateurs	Charge des batteries	Connexe	FDM	Inclus
Stockage de gaz	Propane	Connexe	Hors périmètre BREF EFS	Inclus
Chaudières	Deux chaudières fonctionnant au gaz	Connexe	Hors périmètre BREF LCP	Inclus
Atelier de maintenance et stockage des produits de maintenance	Atelier et stockage de produits de maintenance.	Connexe	FDM	Inclus
Bureaux et locaux sociaux	Bureaux, sanitaires, etc.	-	Hors périmètre IED	Exclus

Le présent dossier de réexamen présente donc le positionnement de la société LA BELLE HENRIETTE vis-à-vis des conclusions sur les MTD de la rubrique principale du site.

3.2. - COMPARAISON AUX MTD

3.2.1. - LES DOCUMENTS ANALYSES

Le but de cette partie est de comparer le fonctionnement de l'installation avec :

- Soit les MTD décrites dans les **conclusions** sur les MTD ;
- Soit les MTD figurant au sein des **documents de référence** sur les MTD (en l'absence de conclusions sur les MTD), autrement appelés BREF.

La rubrique 3642 **comporte des conclusions sur les MTD, depuis 2019 : BAT Conclusions dans les industries agroalimentaires et laitières et l'arrêté du 27 février 2020.**

La comparaison du site par rapport à ces conclusions est présentée en annexe.

Le site se positionne ainsi vis-à-vis :

- Des MTD ;
- Des NEA : Niveaux d'Emissions Associés.

Cf. Annexe 1 – Comparaison aux MTD FDM

Cf. Annexe 2 – Comparaison aux MTD EFS

Les autres conclusions et documents de référence sur les MTD pouvant présenter un intérêt pour les activités par les présentes (cités directement dans la Décision d'exécution) sont :

Les **BREFs transversaux**, qui ne font pas nécessairement l'objet de conclusions officielles sur les MTD et pouvant concerner le site LA BELLE HENRIETTE sont les suivants :

- BREF efficacité énergétique (ENE), publié en février 2009,
- BREF des Systèmes de Refroidissement Industriels (ICS), publié en décembre 2001,
- BREF Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS), publié en juillet 2006.

Les **documents de référence**, qui servent principalement à définir les lignes directrices à la rédaction des BREF et pouvant concerner le site sont les suivants :

- Document de référence des Principes généraux de surveillance (ROM), publié en août 2018,
- Document de référence des Aspects économiques et effets multi-milieux, publié en juillet 2006.

Les **BREFs secondaires** pouvant concerner le site sont les suivants :

- BREF des Grandes Installations de combustion (LCP), publié en juillet 2017.
- BREF des abattoirs et industries des sous-produits animaux (SA), publié en mai 2005,
- BREF des systèmes communs de traitement et de gestion des effluents aqueux et gazeux dans le secteur chimique (CWW), publié en mai 2016,
- BREF Chimie organique à grand volume de production (LVOC), publié en septembre 2017
- BREF Traitement des déchets (WT), publié en octobre 2018,
- BREF Production de ciment, de chaux et d'oxyde de magnésium (CLM), publié en avril 2013.

3.2.2. - POSITIONNEMENT DU SITE

Le tableau suivant présente la justification de la prise en compte ou non de ces BREFs :

BREF	Prise en compte pour le site	Justification
LCP - GRANDES INSTALLATIONS DE COMBUSTION	Non	<p>Les installations de combustion du site LA BELLE HENRIETTE sont non classée au niveau des ICPE (990 kW).</p> <p>Dans le cas où les appareils ont une puissance thermique nominale inférieure à 15 MW, il n'est pas attendu d'éléments sur les MTD, ni de comparaison avec les NEA-MTD, conformément au BREF LCP.</p>
ENE - EFFICACITE ENERGETIQUE	Non	<p>Les éléments relatifs à la gestion de l'énergie sur le site sont traités dans le BREF FDM (MTD 1, 2 et 6).</p> <p>⇒ Par conséquent, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF ENE.</p>
ICS - SYSTEMES DE REFROIDISSEMENT INDUSTRIEL	Non	<p>Les éléments relatifs aux groupes froids et aux fluides frigorigènes sont traités dans le BREF FDM (MTD 9).</p> <p>⇒ Par conséquent, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF ICS.</p>
EFS – EMISSIONS DUES AU STOCKAGE DES MATIERES DANGEREUSES OU EN VRAC	Oui	<p>Le site LA BELLE HENRIETTE comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ des cuves aérienne d'huile alimentaire (produit non CLP), ▪ une cuve de propane (stockage de gaz inflammable soumis à déclaration). <p>Au vu du classement et du risque lié au stockage de propane, le BREF EFS sera analysé pour ce stockage.</p> <p>⇒ Par soucis de proportionnalité à l'incidence du stockage sur l'environnement, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF EFS dans le cas où :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cas produit solide : le produit stocké n'est pas dangereux, peu susceptible d'émettre des poussières et ne présente pas un impact significatif pour l'environnement par rapport aux risques du site (classement ICPE à minima déclaration), - Cas produit liquide et gaz liquéfié : le produit n'est pas dangereux au titre de la classification CLP et ne présente pas un impact significatif pour l'environnement par rapport aux risques du site (classement ICPE à minima déclaration).

BREF	Prise en compte pour le site	Justification
ROM - PRINCIPES GENERAUX DE SURVEILLANCE	Non	<p>⇒ Le document de référence ROM n'est pas un BREF et n'a pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p>
ECM - ASPECTS ECONOMIQUES ET EFFETS MULTI-MILIEUX	Non	<p>⇒ Le document de référence ECM n'est pas un BREF et n'a pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p>
SA - ABATTOIRS ET INDUSTRIES DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX	Non	<p>Les éléments relatifs à ce BREF ne s'applique pas car le site n'a pas d'activité d'abattage ni d'équarrissage. Il n'a donc pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p> <p>⇒ En effet, ce BREF s'adresse aux abattoirs et aux équarrisseurs, ce document n'a pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p>
CWW - SYSTEMES COMMUNS DE TRAITEMENT ET DE GESTION DES EFFLUENTS AQUEUX ET GAZEUX DANS LE SECTEUR CHIMIQUE	Non	<p>Les éléments relatifs aux systèmes de traitement et de gestion des effluents aqueux et gazeux dans le secteur de la chimie n'ont pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p> <p>⇒ En effet, ce BREF concerne que l'industrie chimique et la station de traitement ne traite que les rejets du site. De plus, les principaux items couverts par le BREF CWW sont repris dans le BREF FDM (SME, surveillance, réduction de la consommation d'eau, gestion des effluents aqueux, gestion des déchets, odeurs et émissions sonores). Par conséquent, ce document n'a pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p>
LVOC - CHIMIE ORGANIQUE A GRAND VOLUME DE PRODUCTION	Non	<p>Les éléments relatifs à ce BREF ne s'applique pas car les produits fabriqués par LA BELLE HENRIETTE sont exclusivement utilisés dans l'alimentaire. Il n'a donc pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p> <p>⇒ En effet, ce BREF s'adresse aux installations de production, ce qui est le cas du site, mais les produits fabriqués sont exclusivement destinés à l'alimentation humaine. Par conséquent, ce document n'a pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p>
WT - TRAITEMENT DES DECHETS	Non	<p>Les éléments relatifs à la gestion des déchets sur le site sont traités dans le BREF FDM (MTD 10).</p> <p>⇒ Le site n'est pas classé pour les rubriques déchets donc par soucis de proportionnalité, il n'apparaît pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF WT (produit classement ICPE à minima déclaration).</p>
CLM - PRODUCTION DE CIMENT, DE CHAUX ET D'OXYDE DE MAGNESIUM	Non	<p>Les éléments relatifs à ce BREF ne s'applique pas car le site ne fabrique pas et n'utilise pas de chaux, de ciment ou d'oxyde de magnésium. Il n'a donc pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p> <p>⇒ En effet, ce BREF s'adresse aux installations de production de ciment, de chaux ou d'oxyde de magnésium > 50 t/j. Par conséquent, ce document n'a pas à être pris en compte pour le dossier de réexamen.</p>

Au vu des éléments présentés *ci-dessus*, le BREF EFS doit être analysé pour la cuve de propane, en complément du BREF principal.

3.2.3. - L'AVIS DE L'EXPLOITANT, ARTICLE R515-72

Article R.515-72 du Code de l'Environnement pour un dossier de réexamen :

2° L'avis de l'exploitant sur la nécessité de revoir les conditions d'autorisation au regard des 3 situations listées au III de l'article R. 515-70 (pollution, sécurité d'exploitation, respect d'une norme de qualité environnementale)

Pour le réexamen des conditions d'autorisation et leur actualisation, les points suivants doivent être pris en compte :

- La pollution causée est telle qu'il convient de réviser les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté d'autorisation ou d'inclure de nouvelles valeurs limites d'émission ;
- La sécurité de l'exploitation requiert le recours à d'autres techniques ;
- Lorsqu'il est nécessaire de respecter une norme de qualité environnementale, nouvelle ou révisée.

Le dossier doit comprendre l'**avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions qui lui sont appliquées**.

Cet avis **se base sur** :

- **Les 3 éléments cités ci-dessus** ;
- Ainsi que sur les évolutions de l'établissement, de l'environnement autour du site.

Points à analyser	Cas du site
La pollution causée est telle qu'il convient de réviser les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté d'autorisation ou d'inclure de nouvelles valeurs limites d'émission	Le site est conforme vis-à-vis de des VLE de son autorisation d'exploiter. Cet aspect de pollution telle qu'il faille réviser les seuils n'est pas retenu .
La sécurité de l'exploitation requiert le recours à d'autres techniques	Un manque de sécurité de l'installation n'est pas un élément à retenir pour le site. Le site est clôturer et dispose d'équipements de sécurité décrit dans le DDAE.
Lorsqu'il est nécessaire de respecter une norme de qualité environnementale, nouvelle ou révisée	Ceci fait référence aux NEA citées dans le document. Le site n'est pas soumis à des NEA
Evolutions de l'établissement, de l'environnement autour du site	Seule la capacité de production évolue légèrement. L'actualisation des prescriptions de l'arrêté est donc nécessaire.

3.3. - R515-68, DEROGATIONS

L'étude d'impact relative aux MTD doit se positionner vis-à-vis de l'article R515-68. Cet article permet de demander une dérogation aux VLE, dans certains cas.

L'exploitant ne demande pas de dérogation.

3.4. - RAPPORT DE BASE

En cas de site IED, l'exploitant doit réaliser **un rapport de base**.

La phase 1 du rapport de base est en Annexe.

La liste exhaustive des substances et mélanges a été intégrée à l'étude d'assujettissement. Cette étude est en Annexe.

Annexe 3 : Rapport de base

4. - PJ 59 : PROPOSITION MOTIVEE DE CONCLUSIONS SUR LES MTD

Cette pièce jointe, permet de fournir une proposition motivée de **conclusions sur les MTD** relatives à la rubrique principale.

Comme évoqué précédemment :

- Il n'y a qu'une rubrique 3000 applicable pour le site : il s'agit de la rubrique 3642 ;
- Elle **comporte des conclusions sur les MTD depuis 2019**.

Le document utilisé pour analyser les MTD du site est donc le document « BAT Conclusions 12/2019, relatif à l'Industries agro-alimentaires et laitières ».

ANNEXE 1 – COMPARAISON AUX MTD FDM

Les techniques mises en place par le site LA BELLE HENRIETTE par rapport aux meilleures techniques disponibles dans les industries agroalimentaires et laitières sont présentées dans le tableau ci-dessous.

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations	
1. Conclusion générales sur les MTD 1.1. Système de management environnemental		Titre II. Point 5	MTD 1				
			Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes :				
			i) engagement, initiative et responsabilité de l'encadrement, y compris de la direction en ce qui concerne la mise en œuvre d'un SME efficace ;	Le site LA BELLE HENRIETTE applique la politique environnementale du Groupe qui est ensuite adaptée au site. La politique du groupe en annexe.		MTD déjà en place	
			ii) analyse visant notamment à déterminer le contexte dans lequel s'insère l'organisation, à recenser les besoins et les attentes des parties intéressées, à mettre en évidence les caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement (ou la santé humaine), ainsi qu'à déterminer les exigences légales applicables en matière d'environnement ;	Le site LA BELLE HENRIETTE a fait l'objet d'une étude d'impacts et de dangers, permettant d'analyser l'environnement du site et les risques liés à aux activités. Une responsable environnement est présente sur site afin de suivre le respect et les évolutions réglementaires en matière d'environnement. La carte de processus est à jour. Une veille environnement semestrielle avec suivi des actions est en place.		MTD déjà en place	
			iii) définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementale de l'installation ;	Le site dispose d'une politique environnementale groupe révisée annuellement, qui présente l'engagement de la direction et les axes de travail. Au cours de l'année, deux revues environnementales sont réalisées pour le suivi et l'ajustement si nécessaire du plan d'actions.		MTD déjà en place	
			iv) définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables ;	Les objectifs et indicateurs de performance pour les aspects environnementaux du site sont définis dans la politique environnementale annuelle.		MTD déjà en place	
			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 ;	Les procédures et actions nécessaires sont établies par la responsable environnement. Une procédure en cas de déversement accidentel ou en cas d'incendie. Les actions en place pour tenir les objectifs de la politique environnementale (par exemple le gaspillage alimentaire). Un suivi mensuel de l'indicateur eau est en place. Une procédure de nettoyage sur chaque poste existe.		MTD déjà en place	
			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 ;	Une responsable environnement est présente sur le site LA BELLE HENRIETTE afin d'assurer le respect des exigences environnementales. Le responsable industriel est garant de la conformité Un point est fait toutes les semaines avec tous les responsables de service pour déterminer les actions à mettre en place (sous forme de Compte Rendu) un budget d'investissement et de fonctionnement liés à l'environnement sont proposés et validés par la direction chaque année.		MTD déjà en place	
			vii) garantir (par exemple, par l'information et la formation) la compétence et la sensibilisation requise du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation ;	A leur arrivée, les salariés sont sensibilisés aux problématiques environnementales Une animation est faite tous les jours par les responsables Une inspection environnementale est faite une fois par mois par la QSE		MTD déjà en place	
			viii) communication interne et externe ;	Les communications liées à l'environnement réalisées en interne sont les suivantes : affichage en entrée usine ou dans les ateliers, réunion d'équipe ou du personnel		MTD déjà en place	

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	<p>ix) inciter les travailleur à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental ;</p> <p>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 ;</p> <p>xi) planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces ;</p> <p>xii) mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés ;</p> <p>xiii) protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence, y compris la prévention et/ou l'atténuation des incidences (environnementales) défavorables des situations d'urgence ;</p> <p>xiv) lors de la (re)conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie de l'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'exploitant et la mise en service ;</p> <p>xv) mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage; si nécessaire, des informations peuvent être obtenues dans le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles ;</p> <p>xvi) réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur ;</p> <p>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 ;</p> <p>xviii) évaluation des causes de non conformités, 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 similaire ou de cas potentiels ;</p> <p>xix) revue périodique, par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité ;</p> <p>xx) suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres ;</p>		<p>Newsletter au niveau du groupe qui reprend quelques sujets environnementaux</p> <p>Niveau groupe une personne en charge de la communication externe</p> <p>Il y a une sensibilisation des managers et une sensibilisation sur le terrain du personnel au besoin</p> <p>Le site LA BELLE HENRIETTE a défini pour les différentes étapes de nettoyage les différents matériels à utiliser afin de limiter les consommations d'eau..</p> <p>La production est planifiée et contrôlée.</p> <p>Le service de maintenance met en œuvre un programme de surveillance préventive approprié aux différents équipements.</p> <p>Une GMAO permet la traçabilité de la maintenance.</p> <p>Un contrat avec les prestataires externe est en place pour certains équipements</p> <p>Le site LA BELLE HENRIETTE dispose de procédures et protocoles en cas d'incidents environnementaux sur le site (incendie, pollution aquatique)</p> <ul style="list-style-type: none"> - DéTECTEURS de méthane, CO, O2 et H2S - Points de rassemblement - Télésurveillance sur la centrale incendie <p>Lors d'un ajout ou remplacement d'un équipement, le site LA BELLE HENRIETTE fait le choix d'un équipement performant en termes de consommation et d'émissions.</p> <p>Les programmes de surveillance et de mesurage sont les suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Relevé quotidien des compteurs d'eau, de gaz et d'électricité, analysé lors du reporting mensuel, ▪ Maintenance préventive au niveau du froid (si perte de pression alarme) ▪ Autosurveillance des eaux usées, ▪ Suivi du registre des déchets au quotidien ▪ Suivi des volumes de production et analyse de performance lors du reporting quotidienne, ▪ Suivi des pertes matières ▪ Inspection sécurité mensuelle ▪ Inspections périodiques réalisées (contrôle électrique, contrôle des ESP, centrale incendie...) <p>En cas de dérive de ces indicateurs, le site LA BELLE HENRIETTE réagit rapidement afin de corriger le problème.</p> <p>Le site LA BELLE HENRIETTE réalise une comparaison semestrielle des consommations (eau, électricité, gaz, ...) avec les autres sites du Groupe.</p> <p>Il en ressort des objectifs à tenir chaque année révisées chaque année</p> <p>Le site LA BELLE HENRIETTE réalise des audits internes avec une partie environnement, une fois par mois. De plus, le service environnement du Groupe peut être amené à réaliser une visite du site, découlant sur un plan d'actions.</p> <p>Les données d'autosurveillance font l'objet d'analyse et de mesures correctives en cas de dérive.</p> <p>Des actions sont mises en place suite aux inspections mensuelles</p> <p>Le SME est revu lors de la revue de direction du site et du groupe 2 fois par an</p> <p>Lors du remplacement ou de l'ajout d'un nouvel équipement, les technologies propres et peu énergivores sont privilégiées.</p>			

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	Dans le secteur agroalimentaire et laitier plus particulièrement, la MTD consiste également à intégrer les éléments suivants dans le SME :	Titre II. Point 6				
	i) un plan de gestion du bruit (voir la MTD 13),		Voir MTD 13	-	-	-
	ii) un plan de gestion des odeurs (voir la MTD 15),		Voir MTD 15	-	-	-
	iii) un inventaire de la consommation d'eau, d'énergie et de matières premières ainsi que des flux d'effluents aqueux et gazeux (voir la MTD 2),		Voir MTD 2	-	-	-
	iv) un plan d'efficacité énergétique (voir la MTD 6a).		Voir MTD 6a	-	-	-
	<i>Remarque :</i> Le règlement (CE) n°1221/2009 du Parlement européen et du Conseil établit le système de management environnemental et d'audit de l'Union (EMAS) qui est un exemple de SME compatible avec la présente MTD.		-	-	-	-
	<i>Applicabilité :</i> Le niveau de détail et le degré de formalisation du SME sont, d'une manière générale, en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.		-	-	-	-
	MTD 2					
	Afin d'utiliser plus efficacement les ressources et de réduire les émissions, la MTD consiste à établir, à maintenir à jour et à réexaminer régulièrement (y compris en cas de changement important), dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), 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 :	Titre II. Point 6		-	-	-
	I. des informations sur les procédés de production agroalimentaire et laitière, y compris :		-	-	-	-
	a) des schémas sur les procédés, montrant l'origine des émissions,		Le site LA BELLE HENRIETTE possède des diagrammes de production sur le site.		MTD déjà en place	
	b) des descriptions des techniques intégrées aux procédés et des techniques de traitement des effluents aqueux/gazeux destinés à éviter ou à réduire les émissions, avec mention de leur efficacité;		L'ensemble des sources d'émissions du site sont connues et maîtrisées. Le site dispose des documents techniques de tous les équipements. Ce travail a été fait dans le cadre du DDAE		MTD déjà en place	
	II. Des informations sur la consommation et l'utilisation de l'eau (par exemple, schémas de circulation et bilans massiques), et détermination des mesures permettant de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux (voir la MTD 7);		La circulation de l'eau et les usages de l'eau sur le site sont connus (plan des réseaux d'eau et compteurs). Les mesures de réduction des consommations sont déterminées dans le cadre du plan d'action annuel. Les indicateurs de consommations sont déterminés.	Les ratios de consommation d'eau sont en baisse : Ratio moyen 1.61 m ³ /t de PF en 2023 Ratio moyen 1.77 m ³ /t de PF en 2022	MTD déjà en place	
	III. Des informations sur le volume et les caractéristiques des flux d'effluents aqueux, notamment :		Les caractéristiques des effluents aqueux font l'objet d'une surveillance régulière. De plus, les parcelles agricoles irriguées et épandues font l'objet d'un suivi par un bureau d'études.	-	MTD déjà en place	
	a) valeurs moyennes et variabilité du débit, du pH et de la température,					
	b) valeurs moyennes et variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents (par exemple, le COT ou la DCO, les espèces azotées, le phosphore, les chlorures, la conductivité);					
	IV. Des informations sur les caractéristiques des flux d'effluents gazeux, notamment :		Le site comporte deux chaudières fonctionnant au propane, une de 440 kw et une de 550 kw. Les chaudières du site LA BELLE HENRIETTE font l'objet d'une surveillance : - Les rendements des chaudières, - Les NOx, - Les CO.	Le site LA BELLE HENRIETTE réalise les contrôles réglementaires, conformément à l'arrêté du 02 octobre 2009 relatif au contrôle des chaudières dont la puissance nominale est supérieure à 400 kilowatts et inférieure à 20 mégawatts.	MTD déjà en place	
	a) valeurs moyennes et variabilité du débit, du pH et de la température,					
	b) valeurs moyennes et variabilité de la concentration et de la charge des polluants/paramètres pertinents (par exemple, poussière, COVT, CO, NO _x , SO _x);					

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	c) la présence d'autres substances susceptible d'avoir une incidence sur le système de traitement des effluents gazeux ou la sécurité de l'unité (par exemple, oxygène, vapeur d'eau, poussière);					
	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 continûment l'utilisation efficace des ressources (voir par exemple la MTD 6 et MTD 10);		La consommation d'énergie fait l'objet d'une surveillance quotidienne (relevé des compteurs de gaz).	Ratio consommation d'énergie : Electricité 2023 : 251.1 kWh/t 2022 : 243.4 kWh/t Gaz : 2023 : 17.4 kWh/t 2022 : 16.6 kWh/t	MTD déjà en place	
	VI. 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 (par exemple, au niveau du procédé, de l'unité ou de l'installation).		Comme vu précédemment, l'ensemble des consommations et des émissions liées au site LA BELLE HENRIETTE sont connues et font l'objet d'un suivi et d'une surveillance réguliers (compteurs, autosurveillance, mesures...).		MTD déjà en place	
	<i>Applicabilité :</i> le niveau de détail de l'inventaire sera, d'une manière générale, en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.					
1.2 Surveillance	MTD 3					
	Pour les émissions dans l'eau à prendre en considération d'après l'inventaire des flux d'effluents aqueux (voir MTD 2), la MTD consiste à surveiller les principaux paramètres de procédé (par exemple, surveillance continue du débit des effluents aqueux, de leur pH et de leur température) à certains points clés (par exemple, à l'entrée et/ou à la sortie de l'unité de prétraitement, à l'entrée de l'unité de traitement final, au point où les émissions sortent de l'installation).		Le site LA BELLE HENRIETTE dispose d'un prélevage automatique d'échantillons en entrée et sortie du traitement. Les paramètres contrôlés sont : ▪ Débit, ▪ Température et pH ; ▪ DCO, MES, DBO ₅ , P _{total} , NKJ, NH4+, NO3-, NO2-, N global Un cadencier est présent sur le site pour déterminer les fréquences		MTD déjà en place	-
	MTD 4					
	La MTD consiste à surveiller les émissions dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de norme EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.	Titre I. Point 4 et Titre II. Point 7.1	-	-	-	-

Description de la MTD						Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Substance/paramètre</th><th>Norme(s)</th><th>Fréquence minimale de surveillance (¹)</th><th>Surveillance associée à</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Demande chimique en oxygène (DCO) (²) (³)</td><td>Pas de norme EN</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>Azote total (NT) (²)</td><td>Plusieurs normes EN (par exemple, EN 12260, EN ISO 11905-1)</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>Carbone organique total (COT) (²) (³)</td><td>EN 1484</td><td>Une fois par jour (⁴)</td><td>MTD 12</td></tr> <tr> <td>Phosphore total (PT) (²)</td><td>Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 et -2, EN ISO 11885)</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>Matières en suspension totales (MEST) (²)</td><td>EN 872</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>Demande biochimique en oxygène (DBO₅) (²)</td><td>EN 1899-1</td><td>Une fois par mois</td><td></td></tr> <tr> <td>Chlorures (Cl⁻)</td><td>Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)</td><td>Une fois par mois</td><td>—</td></tr> </tbody> </table> <p>(¹) La surveillance ne s'applique que lorsque la substance concernée est pertinente pour le flux d'effluents aqueux, d'après l'inventaire mentionné dans la MTD 2. (²) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice. (³) Le paramètre de surveillance est soit le COT, soit la DCO. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques. (⁴) Si l'est établi que les niveaux d'émission sont suffisamment stables, la fréquence de surveillance pourra être abaissée, mais elle sera en tout état de cause d'au moins une fois par mois.</p>											Substance/paramètre	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance (¹)	Surveillance associée à	Demande chimique en oxygène (DCO) (²) (³)	Pas de norme EN			Azote total (NT) (²)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN 12260, EN ISO 11905-1)			Carbone organique total (COT) (²) (³)	EN 1484	Une fois par jour (⁴)	MTD 12	Phosphore total (PT) (²)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 et -2, EN ISO 11885)			Matières en suspension totales (MEST) (²)	EN 872			Demande biochimique en oxygène (DBO ₅) (²)	EN 1899-1	Une fois par mois		Chlorures (Cl ⁻)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Une fois par mois	—																
Substance/paramètre	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance (¹)	Surveillance associée à																																																							
Demande chimique en oxygène (DCO) (²) (³)	Pas de norme EN																																																									
Azote total (NT) (²)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN 12260, EN ISO 11905-1)																																																									
Carbone organique total (COT) (²) (³)	EN 1484	Une fois par jour (⁴)	MTD 12																																																							
Phosphore total (PT) (²)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 et -2, EN ISO 11885)																																																									
Matières en suspension totales (MEST) (²)	EN 872																																																									
Demande biochimique en oxygène (DBO ₅) (²)	EN 1899-1	Une fois par mois																																																								
Chlorures (Cl ⁻)	Plusieurs normes EN (par exemple, EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Une fois par mois	—																																																							
MTD 5																																																										
<p>La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substance/Paramètre</th><th>Secteur</th><th>Procédé spécifique</th><th>Norme(s)</th><th>Fréquence minimale de surveillance (¹)</th><th>Surveillance associée à</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">Poussière</td><td rowspan="3">Aliments pour animaux</td><td>Séchage du fourrage vert</td><td rowspan="6">EN 13284-1</td><td>Une fois tous les trois mois (²)</td><td>MTD 17</td></tr> <tr> <td>Broyage et refroidissement des granulés dans la fabrication des aliments composés pour animaux</td><td>Une fois par an</td><td>MTD 17</td></tr> <tr> <td>Extrusion d'aliments secs pour animaux de compagnie</td><td>Une fois par an</td><td>MTD 17</td></tr> <tr> <td rowspan="2">Production de bière</td><td>Manutention et transformation du malt et des grains crus</td><td>Une fois par an</td><td>MTD 20</td></tr> <tr> <td>Procédés de séchage</td><td>Une fois par an</td><td>MTD 23</td></tr> <tr> <td>Meunerie</td><td>Nettoyage du grain et meunerie</td><td>Une fois par an</td><td>MTD 28</td></tr> <tr> <td rowspan="3"></td><td rowspan="2">Transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales</td><td>Manutention et préparation des graines, séchage et refroidissement du tourteau</td><td rowspan="3"></td><td>Une fois par an</td><td>MTD 31</td></tr> <tr> <td>Séchage de l'amidon, des protéines et des fibres</td><td></td><td>MTD 34</td></tr> <tr> <td>Fabrication du sucre</td><td>Séchage de la pulpe de betterave</td><td>Une fois par mois (³)</td><td>MTD 36</td></tr> <tr> <td>PM_{2,5} et PM₁₀</td><td>Fabrication du sucre</td><td>Séchage de la pulpe de betterave</td><td>EN ISO 23210</td><td>Une fois par an</td><td>MTD 36</td></tr> </tbody> </table>											Substance/Paramètre	Secteur	Procédé spécifique	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance (¹)	Surveillance associée à	Poussière	Aliments pour animaux	Séchage du fourrage vert	EN 13284-1	Une fois tous les trois mois (²)	MTD 17	Broyage et refroidissement des granulés dans la fabrication des aliments composés pour animaux	Une fois par an	MTD 17	Extrusion d'aliments secs pour animaux de compagnie	Une fois par an	MTD 17	Production de bière	Manutention et transformation du malt et des grains crus	Une fois par an	MTD 20	Procédés de séchage	Une fois par an	MTD 23	Meunerie	Nettoyage du grain et meunerie	Une fois par an	MTD 28		Transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales	Manutention et préparation des graines, séchage et refroidissement du tourteau		Une fois par an	MTD 31	Séchage de l'amidon, des protéines et des fibres		MTD 34	Fabrication du sucre	Séchage de la pulpe de betterave	Une fois par mois (³)	MTD 36	PM _{2,5} et PM ₁₀	Fabrication du sucre	Séchage de la pulpe de betterave	EN ISO 23210	Une fois par an	MTD 36
Substance/Paramètre	Secteur	Procédé spécifique	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance (¹)	Surveillance associée à																																																					
Poussière	Aliments pour animaux	Séchage du fourrage vert	EN 13284-1	Une fois tous les trois mois (²)	MTD 17																																																					
		Broyage et refroidissement des granulés dans la fabrication des aliments composés pour animaux		Une fois par an	MTD 17																																																					
		Extrusion d'aliments secs pour animaux de compagnie		Une fois par an	MTD 17																																																					
	Production de bière	Manutention et transformation du malt et des grains crus		Une fois par an	MTD 20																																																					
		Procédés de séchage		Une fois par an	MTD 23																																																					
	Meunerie	Nettoyage du grain et meunerie		Une fois par an	MTD 28																																																					
	Transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales	Manutention et préparation des graines, séchage et refroidissement du tourteau		Une fois par an	MTD 31																																																					
		Séchage de l'amidon, des protéines et des fibres			MTD 34																																																					
	Fabrication du sucre	Séchage de la pulpe de betterave		Une fois par mois (³)	MTD 36																																																					
PM _{2,5} et PM ₁₀	Fabrication du sucre	Séchage de la pulpe de betterave	EN ISO 23210	Une fois par an	MTD 36																																																					
<p>Les secteurs concernés par cette MTD sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ L'alimentation pour animaux, ▪ La production de bière, ▪ Les laiteries, ▪ La meunerie, ▪ La transformation d'oléagineux et raffinage des huiles végétales, ▪ La production d'amidon, ▪ La fabrication du sucre, ▪ La transformation des poissons et des mollusques et crustacés, ▪ La transformation de la viande. <p>Le site LA BELLE HENRIETTE utilise de la viande ou du poisson pour la préparation des salades composées. Cependant, elle ne réalise pas de fumage des viandes ou poissons transformés sur site. Par conséquent, le site n'est pas concerné par cette MTD</p>																																																										

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th><th>Description</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) Plan d'efficacité énergétique</td><td>Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (voir MTD 1) 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 (par exemple, pour la consommation d'énergie spécifique) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.</td></tr> <tr> <td>b) Utilisation de techniques courantes</td><td>Les techniques courantes comprennent notamment: <ul style="list-style-type: none"> — la régulation et le contrôle des brûleurs, — la cogénération, — les moteurs économies en énergie, — la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques et/ou de pompes à chaleur (y compris la recompresion 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. </td></tr> </tbody> </table> <p>D'autres techniques sectorielles visant à accroître l'efficacité énergétique sont indiquées dans les sections 2 à 13 des présentes conclusions sur les MTD.</p>	Technique	Description	a) Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (voir MTD 1) 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 (par exemple, pour la consommation d'énergie spécifique) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.	b) Utilisation de techniques courantes	Les techniques courantes comprennent notamment: <ul style="list-style-type: none"> — la régulation et le contrôle des brûleurs, — la cogénération, — les moteurs économies en énergie, — la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques et/ou de pompes à chaleur (y compris la recompresion 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. 		<p>Le site dispose de plusieurs techniques d'optimisation énergétique</p> <ul style="list-style-type: none"> - Récupération de chaleur sur les compresseurs d'air et les groupes froids - Variation de vitesse sur les groupes froids et les CTA, - Contrôle régulier des chaudières (optimisation et rendement), - Remplacement des éclairages existants par des éclairages LED. 		MTD déjà en place	
Technique	Description											
a) Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique intégré dans le système de management environnemental (voir MTD 1) 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 (par exemple, pour la consommation d'énergie spécifique) et à prévoir des objectifs d'amélioration périodique et des actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'installation.											
b) Utilisation de techniques courantes	Les techniques courantes comprennent notamment: <ul style="list-style-type: none"> — la régulation et le contrôle des brûleurs, — la cogénération, — les moteurs économies en énergie, — la récupération de chaleur au moyen d'échangeurs thermiques et/ou de pompes à chaleur (y compris la recompresion 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. 											
n d'eau et rejet	Afin de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux rejetés, la MTD consiste à recourir à la MTD 7a et à une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b) à k) ci-dessous	Titre II. Point 9	MTD 7									

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations									
	Afin d'éviter ou de réduire l'utilisation de substances dangereuses, par exemple pour le nettoyage et la désinfection, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :	Titre II. Point 10.1	-	-	-	-									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th><th>Description</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants</td><td>Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants nocifs pour le milieu aquatique, en particulier les substances prioritaires prises en considération par la directive 2000/60/CE du Parlement européen et du Conseil (¹) (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.</td></tr> <tr> <td>b) Réutilisation des produits chimiques de nettoyage dans le nettoyage en place (NEP)</td><td>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.</td></tr> <tr> <td>c) Nettoyage à sec</td><td>Voir MTD 7*.</td></tr> <tr> <td>d) Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés</td><td>Voir MTD 7 j.</td></tr> </tbody> </table> <p>(¹) Directive 2000/60/CE du Parlement européen et du Conseil du 23 octobre 2000 établissant un cadre pour une politique communautaire dans le domaine de l'eau (JO L 327 du 22.12.2000, p. 1).</p>		Technique	Description	a) Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants	Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants nocifs pour le milieu aquatique, en particulier les substances prioritaires prises en considération par la directive 2000/60/CE du Parlement européen et du Conseil (¹) (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	Voir MTD 7*.	d) Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés	Voir MTD 7 j.	<p>Le site dispose de plusieurs techniques pour réduire l'utilisation de substances dangereuses :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une centrale de lavage répartie les produits dans le réseau avec une surveillance régulière des concentrations de produits - Le site sélectionne des produits pour le marché de l'IAA (nettoyage et graissage des machines) 		MTD déjà en place
Technique	Description														
a) Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants	Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants nocifs pour le milieu aquatique, en particulier les substances prioritaires prises en considération par la directive 2000/60/CE du Parlement européen et du Conseil (¹) (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	Voir MTD 7*.														
d) Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés	Voir MTD 7 j.														
MTD 9															
	Afin d'éviter les émissions de substances appauvrissant la couche d'ozone et de substances à fort potentiel de réchauffement planétaire utilisées pour le refroidissement et la congélation, la MTD consiste à utiliser des fluides frigorigènes dépourvus de potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone et présentant un faible potentiel de réchauffement planétaire.	Titre II. Point 10.2			MTD déjà en place										
	<p><i>Description :</i> Les fluides frigorigènes appropriés comprennent l'eau, le dioxyde de carbone ou l'ammoniac.</p>				Le site s'est conformé à cette MTD en changeant de fluides frigorigènes dans ses groupes froids										
... efficace des	MTD 10														
	Afin d'utiliser plus efficacement les ressources, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :	Titre II. Point 11	-	-	-	-									

Description de la MTD				Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations																				
1.7. Emissions dans l'eau	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technique</th><th>Description</th><th>Applicabilité</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) Digestion anaérobie</td><td>Traitements des résidus biodégradables par des microorganismes, en l'absence d'oxygène, aboutissant à la formation de biogaz et de digestat. Le biogaz est utilisé comme combustible, par exemple dans un moteur à gaz ou dans une chaudière. Le digestat peut être utilisé, par exemple, comme amendement du sol.</td><td>Peut ne pas être applicable en raison de la quantité ou de la nature des résidus.</td></tr> <tr> <td>b) Utilisation des résidus</td><td>Les résidus sont utilisés, par exemple, en tant qu'aliments pour animaux.</td><td>Peut ne pas être applicable du fait des exigences légales.</td></tr> <tr> <td>c) Séparation des résidus</td><td>Séparation des résidus au moyen, par exemple, de dispositifs de protection contre les éclaboussures, d'écrans, de volets, de collecteurs, de bacs d'égouttage et d'auges judicieusement placés.</td><td>Applicable d'une manière générale.</td></tr> <tr> <td>d) Récupération et réutilisation des résidus provenant du pasteurisateur</td><td>Les résidus du pasteurisateur sont réintroduits dans l'unité de mélange et sont ainsi réutilisés comme matières premières.</td><td>Applicable uniquement aux produits alimentaires liquides.</td></tr> <tr> <td>e) Récupération du phosphore sous forme de struvite</td><td>Voir MTD 12 g.</td><td>Uniquement applicable aux flux d'effluents aqueux à forte teneur en phosphore total (supérieure à 50 mg/l, par exemple) et dont le débit est important.</td></tr> <tr> <td>f) Épandage des effluents aqueux sur les sols</td><td>Après un traitement approprié, les effluents aqueux sont épandus sur les sols afin de tirer parti de leur teneur en éléments nutritifs et/ou pour utiliser l'eau.</td><td>Uniquement applicable s'il existe un bénéfice agronomique avéré, s'il est établi que le niveau de contamination est faible et s'il n'y a pas d'incidence négative sur l'environnement (par exemple, sur le sol, les eaux souterraines et les eaux de surface). L'applicabilité peut être limitée par la faible disponibilité de terrains appropriés adjacents à l'installation. L'applicabilité peut être limitée par l'état du sol et les conditions climatiques locales (par exemple, dans le cas de champs inondés ou gelés) ou par la législation.</td></tr> </tbody></table>	Technique	Description	Applicabilité	a) Digestion anaérobie	Traitements des résidus biodégradables par des microorganismes, en l'absence d'oxygène, aboutissant à la formation de biogaz et de digestat. Le biogaz est utilisé comme combustible, par exemple dans un moteur à gaz ou dans une chaudière. Le digestat peut être utilisé, par exemple, comme amendement du sol.	Peut ne pas être applicable en raison de la quantité ou de la nature des résidus.	b) Utilisation des résidus	Les résidus sont utilisés, par exemple, en tant qu'aliments pour animaux.	Peut ne pas être applicable du fait des exigences légales.	c) Séparation des résidus	Séparation des résidus au moyen, par exemple, de dispositifs de protection contre les éclaboussures, d'écrans, de volets, de collecteurs, de bacs d'égouttage et d'auges judicieusement placés.	Applicable d'une manière générale.	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.	Applicable uniquement aux produits alimentaires liquides.	e) Récupération du phosphore sous forme de struvite	Voir MTD 12 g.	Uniquement applicable aux flux d'effluents aqueux à forte teneur en phosphore total (supérieure à 50 mg/l, par exemple) et dont le débit est important.	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 et/ou pour utiliser l'eau.	Uniquement applicable s'il existe un bénéfice agronomique avéré, s'il est établi que le niveau de contamination est faible et s'il n'y a pas d'incidence négative sur l'environnement (par exemple, sur le sol, les eaux souterraines et les eaux de surface). L'applicabilité peut être limitée par la faible disponibilité de terrains appropriés adjacents à l'installation. L'applicabilité peut être limitée par l'état du sol et les conditions climatiques locales (par exemple, dans le cas de champs inondés ou gelés) ou par la législation.			<p>Les effluents industriels et les eaux des douches, du réfectoire et de la machine à laver générés par le site LA BELLE HENRIETTE sont traités et stockés sur le site.</p> <p>Ces eaux sont ensuite envoyées en irrigation sur des parcelles agricoles. L'irrigation de ces parcelles est encadrée par un bureau d'études qui réalise le suivi agronomique de ces parcelles.</p> <p>Les boues sont envoyées en épandage également</p> <p>Les biodéchets sont traités par méthanisation</p> <p>Les graisses (eau usée) sont traitées par méthanisation</p> <p>Les eaux domestiques des sanitaires uniquement sont envoyées vers une micro station de traitement.</p>			
Technique	Description	Applicabilité																										
a) Digestion anaérobie	Traitements des résidus biodégradables par des microorganismes, en l'absence d'oxygène, aboutissant à la formation de biogaz et de digestat. Le biogaz est utilisé comme combustible, par exemple dans un moteur à gaz ou dans une chaudière. Le digestat peut être utilisé, par exemple, comme amendement du sol.	Peut ne pas être applicable en raison de la quantité ou de la nature des résidus.																										
b) Utilisation des résidus	Les résidus sont utilisés, par exemple, en tant qu'aliments pour animaux.	Peut ne pas être applicable du fait des exigences légales.																										
c) Séparation des résidus	Séparation des résidus au moyen, par exemple, de dispositifs de protection contre les éclaboussures, d'écrans, de volets, de collecteurs, de bacs d'égouttage et d'auges judicieusement placés.	Applicable d'une manière générale.																										
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.	Applicable uniquement aux produits alimentaires liquides.																										
e) Récupération du phosphore sous forme de struvite	Voir MTD 12 g.	Uniquement applicable aux flux d'effluents aqueux à forte teneur en phosphore total (supérieure à 50 mg/l, par exemple) et dont le débit est important.																										
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 et/ou pour utiliser l'eau.	Uniquement applicable s'il existe un bénéfice agronomique avéré, s'il est établi que le niveau de contamination est faible et s'il n'y a pas d'incidence négative sur l'environnement (par exemple, sur le sol, les eaux souterraines et les eaux de surface). L'applicabilité peut être limitée par la faible disponibilité de terrains appropriés adjacents à l'installation. L'applicabilité peut être limitée par l'état du sol et les conditions climatiques locales (par exemple, dans le cas de champs inondés ou gelés) ou par la législation.																										
D'autres techniques sectorielles visant à réduire la quantité de déchets à éliminer sont indiquées aux sections 3.3, 4.3 et 5.1 des présentes conclusions sur les MTD.																												
MTD 11			Titre II. Point 12	<p>Les capacités de stockage des eaux sont suffisantes sur le site :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eaux usées : lagune de stockage de 25 000 m³ avant irrigation - Eaux pluviales : lagune de stockage de 5 000 m³ 		MTD déjà en place																						
<p><i>Description :</i></p> <p>La capacité appropriée de stockage tampon est déterminée par une évaluation des risques (tenant en compte de la nature du/des polluants, de leurs effets sur le traitement ultérieur des effluents aqueux, du milieu récepteur, etc.).</p> <p>Les effluents aqueux contenus dans ce stockage tampon ne sont rejettés qu'après que les mesures appropriées ont été prises (par exemple, surveillance, traitement, réutilisation).</p>																												
<p><i>Applicabilité :</i></p> <p>Dans le cas des unités existantes, la technique peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace et/ou de la configuration du système de collecte des effluents aqueux.</p>																												
MTD 12			Titre II. Point 7.2																									
Afin de réduire les émissions dans l'eau, la MTD consiste à recourir à une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous :																												

Description de la MTD				Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations						
	<p>(⁹) Les NEA-MTD ne s'appliquent pas aux émissions résultant de la meunerie, de la transformation du fourrage vert et de la production d'aliments secs pour animaux de compagnie et d'aliments composés pour animaux.</p> <p>(⁹) Les NEA-MTD peuvent ne pas s'appliquer à la production d'acide citrique ou de levure.</p> <p>(⁹) Aucun NEA-MTD ne s'applique pour la demande biochimique en oxygène (DBO₅). A titre indicatif, le niveau annuel moyen de la DBO₅ des effluents d'une installation de traitement biologique des effluents aqueux est généralement ≤ 20 mg/l.</p> <p>(⁹) Le NEA-MTD pour la DCO peut être remplacé par un NEA-MTD pour le COT. La corrélation entre la DCO et le COT est déterminée au cas par cas. Le NEA-MTD pour le COT est l'option privilégiée car la surveillance du COT n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.</p> <p>(⁹) La valeur haute de la fourchette est :</p> <ul style="list-style-type: none"> — 125 mg/l pour les laiteries, — 120 mg/l pour les installations de fruits et légumes, — 200 mg/l pour les installations de transformation d'oléagineux et de raffinage des huiles végétales, — 185 mg/l pour les installations de production d'amidon, — 155 mg/l pour les installations de production de sucre, moyennes journalières uniquement si l'efficacité du traitement est ≥ 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. <p>(⁹) La valeur basse de la fourchette est généralement atteinte en cas de recours à la filtration (par exemple, filtration sur sable, microfiltration, bioréacteur à membrane), tandis que la valeur haute de la fourchette est classiquement obtenue si l'on utilise uniquement la sédimentation.</p> <p>(⁹) La valeur haute de la fourchette est de 30 mg/l en moyenne journalière uniquement si l'efficacité du traitement est ≥ 80 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production.</p> <p>(⁹) Le NEA-MTD peut ne pas être applicable en cas de faible température des effluents aqueux (inférieure à 12 °C, par exemple) pendant de longues périodes.</p> <p>(⁹) La valeur haute de la fourchette est :</p> <ul style="list-style-type: none"> — 4 mg/l pour les laiteries et les installations de fabrication d'amidon produisant de l'amidon modifié et/ou hydrolysé; — 5 mg/l pour les installations de fruits et légumes; — 10 mg/l pour les installations de transformation d'oléagineux et de raffinage des huiles végétales qui pratiquent le cassage des pâtes de neutralisation; moyennes journalières uniquement si l'efficacité du traitement est ≥ 95 % en moyenne annuelle ou en moyenne sur la période de production. <p>La surveillance associée est indiquée dans la MTD 4.</p>											
MTD 13												
1.8. Bruit	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions sonores, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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/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 et/ou de réduction. <p>Applicabilité : La MTD 13 n'est applicable que dans le cas où une nuisance sonore est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.</p>	Titre II. Point 13.2										
	Non applicable : voir ci-dessous.											
	<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions sonores, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :</p> <table border="1" data-bbox="333 1662 1095 1864"> <thead> <tr> <th>Technique</th> <th>Description</th> <th>Applicabilité</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) Implantation appropriée des équipements et des bâtiments</td> <td>Il est possible de réduire les 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.</td> <td>Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties des bâtiments peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace ou de coûts excessifs.</td> </tr> </tbody> </table>	Technique	Description	Applicabilité	a) Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les 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.	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties des bâtiments peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace ou de coûts excessifs.	Titre II. Point 13.1	<p>MTD 14</p> <p>Les équipements sont tous situés à l'intérieur des bâtiments. Aucune activité n'est réalisée en extérieur. Nous avons des équipements en extérieur qui génèrent du bruit (CTA/condenseur de froid)</p> <p>Les contrôles triannuels sont conformes aux exigences de l'AP (limites de propriété et émergence)</p> <p>Aucune plainte relative au bruit du site n'a été relevée ces dernières années.</p>		MTD déjà en place	
Technique	Description	Applicabilité										
a) Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les 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.	Dans le cas des unités existantes, le déplacement des équipements et des entrées/sorties des bâtiments peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace ou de coûts excessifs.										

Description de la MTD				Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
		b)	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des mesures suivantes: i. inspection et maintenance améliorées des équipements; ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible; iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté; iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible; v. précautions pour éviter le bruit, notamment pendant les activités de maintenance.	Applicable d'une manière générale.			
		c)	Équipements peu bruyants	Concerne notamment les compresseurs, les pompes et les ventilateurs.				
		d)	Dispositifs anti-bruit	Notamment: i. réducteurs de bruit; ii. isolation des équipements; iii. confinement des équipements bruyants; iv. insonorisation des bâtiments.	Peut ne pas être applicable aux unités existantes en raison du manque d'espace.			
		e)	Réduction du bruit	Intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments).	Applicable uniquement aux unités existantes, car la conception des nouvelles unités devrait rendre cette technique inutile. Dans le cas des unités existantes, l'intercalation d'obstacles peut ne pas être applicable en raison du manque d'espace.			
	1.9. Odeurs	MTD 15						
		<p>Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 réduction des odeurs destiné à déterminer la/les sources, à mesurer/évaluer l'exposition aux odeurs, à caractériser les contributions des sources et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction. 						
		<p><i>Applicabilité :</i> La MTD 15 n'est applicable que dans les cas où une nuisance olfactive est probable et/ou a été constatée dans les zones sensibles.</p>						
2. Conclusions sur les MTD pour l'alimentation animale		[Non détaillé afin de faciliter la lecture]			Titre II. Point 14	Aucune plainte relative aux odeurs du site n'a été relevée ces dernières années.		
		Titre II. Point 15				Non concerné car le site LA BELLE HENRIETTE ne produit pas d'alimentation animale.		

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations					
3. Conclusions sur les MTD pour la production de bière	-	[Non détaillé afin de faciliter la lecture]	Titre II. Point 16	Non concerné car le site LA BELLE HENRIETTE ne produit pas de bière.	-	-					
4. Conclusions sur les MTD pour les laiteries	-	[Non détaillé afin de faciliter la lecture]	Titre II. Point 17	Non concerné car le site n'est pas une laiterie.	-	-					
5. Conclusions sur les MTD pour la production d'éthanol	-	[Non détaillé afin de faciliter la lecture]	Titre II. Point 18	Non concerné car le site ne produit pas d'éthanol.	-	-					
6. Conclusions sur les MTD pour la transformation des poissons et des mollusques et crustacés	-	Les conclusions sur les MTD présentées dans la présente section s'appliquent à la transformation des poissons et des mollusques et crustacés. Elles s'appliquent en plus des conclusions générales sur les MTD qui figurent à la section 1.		Le site utilise des poissons, mollusques ou crustacés dans les plats cuisinés.	-	-					
6.1. Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux		MTD 25									
		Afin de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux rejetés, la MTD consiste à recourir à une combinaison appropriée des techniques spécifiées dans la MTD 7 et des techniques indiquées ci-dessous.		Non concerné car le site ne procède pas à la préparation des poissons ou crustacés (dégraissage, évidage, décorticage...).	-	-					
6.2. Emissions		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Technique</th> <th style="width: 90%;">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) Dégraissage et évidage par aspiration</td> <td>Recours à l'aspiration plutôt qu'à l'eau pour le dégraissage et l'évidage des poissons.</td> </tr> <tr> <td>b) Transport par voie sèche de la graisse, des viscères, de la peau et des filets</td> <td>Utilisation de convoyeurs à la place de l'eau.</td> </tr> </tbody> </table>		Technique	Description	a) Dégraissage et évidage par aspiration	Recours à l'aspiration plutôt qu'à l'eau pour le dégraissage et l'évidage des poissons.	b) Transport par voie sèche de la graisse, des viscères, de la peau et des filets	Utilisation de convoyeurs à la place de l'eau.	-	-
Technique	Description										
a) Dégraissage et évidage par aspiration	Recours à l'aspiration plutôt qu'à l'eau pour le dégraissage et l'évidage des poissons.										
b) Transport par voie sèche de la graisse, des viscères, de la peau et des filets	Utilisation de convoyeurs à la place de l'eau.										
MTD 26											
		Afin de réduire les émissions atmosphériques canalisées de composés organiques dues au fumage du poisson, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.	Titre II. Point 19	-	-	-					

Description de la MTD		Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations				
8. Conclusions sur les MTD pour la meunerie	[Non détaillé afin de faciliter la lecture]	Titre II. Point 21	Non concerné car le site ne produit pas de farine							
9.1 Efficacité énergétique	Les techniques générales destinées à accroître l'efficacité énergétique sont indiquées à la section 1.3 des présentes conclusions sur les MTD. Le niveau indicatif de performance environnementale est présenté dans le tableau ci-dessous.									
9.2. Consommation d'eau et rejet des effluents aqueux	Niveau indicatif de performance environnementale pour la consommation d'énergie spécifique <table border="1"> <thead> <tr> <th>Unité</th><th>Consommation d'énergie spécifique (moyenne annuelle)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MWh/tonne de matières premières</td><td>0,25–2,6 (¹) (²)</td></tr> </tbody> </table> <small>(¹) Le niveau de consommation d'énergie spécifique ne s'applique pas à la production de plats préparés et de soupes. (²) La valeur haute de la fourchette peut ne pas s'appliquer en cas de pourcentage élevé de produits cuits.</small>	Unité	Consommation d'énergie spécifique (moyenne annuelle)	MWh/tonne de matières premières	0,25–2,6 (¹) (²)		Le niveau de consommation d'énergie spécifique ne s'applique pas à la production de salades composées. Par conséquent, le site n'est pas concerné.			
Unité	Consommation d'énergie spécifique (moyenne annuelle)									
MWh/tonne de matières premières	0,25–2,6 (¹) (²)									
9.3. Emissions dans l'air	Les techniques générales destinées à réduire la consommation d'eau et le volume des rejets d'effluents aqueux sont indiquées à la section 1.4 des présentes conclusions sur les MTD. Le niveau indicatif de performance environnementale est présenté dans le tableau ci-dessous.									
	Niveau indicatif de performance environnementale pour les rejets d'effluents aqueux spécifiques <table border="1"> <thead> <tr> <th>Unité</th><th>Rejets d'effluents aqueux spécifiques (moyenne annuelle)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>m³/tonne de matières premières</td><td>1,5–8,0 (¹)</td></tr> </tbody> </table> <small>(¹) Le niveau des rejets d'effluents aqueux spécifiques ne s'applique pas aux procédés utilisant le refroidissement direct de l'eau ni à la production de plats préparés et de soupes.</small>	Unité	Rejets d'effluents aqueux spécifiques (moyenne annuelle)	m³/tonne de matières premières	1,5–8,0 (¹)		Le niveau des rejets d'effluents aqueux spécifiques ne s'applique pas à la production de salades composées. Par conséquent, le site n'est pas concerné.			
Unité	Rejets d'effluents aqueux spécifiques (moyenne annuelle)									
m³/tonne de matières premières	1,5–8,0 (¹)									
	MTD 29									
	Afin de réduire les émissions atmosphériques canalisées de composés organiques provenant du fumage de la viande, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.	Titre II. Point 22								
	Technique	Description								
a)	Adsorption	Les composés organiques sont éliminés du flux d'effluents gazeux par rétention sur une surface solide (en général du charbon actif).								
b)	Oxydation thermique	Voir la section 14.2.								
c)	Épurateur par voie humide	Voir la section 14.2. Un électrofiltre sert généralement d'étape de prétraitement.								
d)	Utilisation de fumée purifiée	La fumée générée à partir de condensats de fumée primaire purifiés est utilisée pour fumer le produit dans une enceinte de fumage.								
	Non concerné car le site ne réalise pas de fumage de viande.									
	Niveau d'émission associé à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions atmosphériques canalisées de COVT provenant d'une enceinte de fumage									
	Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne sur la période d'échantillonnage)							
	COVT	mg/Nm³	3–50 (¹) (²)							
			<small>(¹) La valeur basse de la fourchette est généralement obtenue en cas de recours à l'adsorption ou à l'oxydation thermique. (²) Le NEA-MTD ne s'applique pas lorsque la charge d'émissions de COVT est inférieure à 500 g/h.</small>							
	La surveillance associée est indiquée dans la MTD 5.									

Description de la MTD	Correspondance articles AMPG FDM	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
10. Conclusions sur les MTD pour la transformation d'oléagineux et le raffinage des huiles végétales -	[Non détaillé afin de faciliter la lecture]	Titre II. Point 23	Non concerné car le site ne produit pas d'huiles végétales.	-	-
11. Conclusions sur les boissons non alcoolisées et les nectars/jus élaborés à partir de fruits et légumes transformés -	[Non détaillé afin de faciliter la lecture]	Titre II. Point 24	Non concerné car le site ne produit pas de boissons non alcoolisées.	-	-
12. Conclusions sur les MTD pour la production d'amidon -	[Non détaillé afin de faciliter la lecture]	Titre II. Point 25	Non concerné car le site ne produit pas d'amidon.	-	-
13. Conclusions sur les MTD pour la fabrication de sucre -	[Non détaillé afin de faciliter la lecture]	Titre II. Point 26	Non concerné car le site ne produit pas de sucre.	-	-

ANNEXE 2 – COMPARAISON AUX MTD EFS

A.I - ANALYSE DU SITE PAR RAPPORT AU BREF EFS – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES

Les techniques mises en place par le site LA BELLE HENRIETTE pour la cuve de propane par rapport BREF EFS sont présentées dans le tableau ci-dessous.

Le 30/08/2024

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Principes généraux pour éviter et réduire les émissions				
Stockage – Réservoirs <p>Conception du réservoir Considérer les propriétés physico-chimiques de la substance stockée et prévoir le mode d'exploitation du stockage, d'information et de protection en cas d'anomalies, de gestion des situations d'urgence, le plan de maintenance et d'inspection.</p>	<p>Le site et ses prestataires ont mis en place des stockages adaptés aux produits concernés.</p> <p>Le site a réalisé une étude de dangers.</p> <p>Un plan de d'inspection existe pour les différentes rétentions.</p> <p>La cuve de propane est entretenue par le propriétaire ou prestataire du propriétaire.</p>	-	MTD déjà en place	-
	<p>Inspection et entretien Mettre en place un plan d'entretien proactif et des plans d'inspection centrés sur l'évaluation des risques, en s'appuyant par exemple sur la méthode RRM (Maintenance fondée sur les Risques et la fiabilité).</p> <p>Les types d'inspection sont : inspections de routine, les inspections en service et les inspections internes hors service.</p>	<p>L'étude de dangers met en évidence les principaux éléments participants à la sécurité du site.</p> <p>Le plan de maintenance et d'inspection existe.</p> <p>Il existe un plan incendie où tout le stockage est répertorié.</p> <p>Le stockage est en dehors de la zone de production.</p>	-	MTD déjà en place
	<p>Localisation et agencement</p> <p>a) Déterminer avec soin la localisation et l'agencement des nouveaux réservoirs et éviter si possible les zones de protection de l'eau et de captage d'eau</p> <p>b) Localiser au-dessus du sol les réservoirs fonctionnant à la pression atmosphérique ou à une pression proche</p> <p>c) Pour stocker des liquides inflammables sur des sites disposant d'un espace limité, des réservoirs enterrés pourront être envisagés.</p> <p>d) Possibilité de stocker les gaz liquéfiés dans des réservoirs enterrés, partiellement enterrés ou des sphères</p>	<p>a) Pas de projet de nouvelle cuve</p> <p>b) Les réservoirs à pression atmosphérique sont au-dessus du sol : cuve aérienne de propane</p> <p>c) pas de cuves enterrées sur le site</p> <p>d) Le propane est en cuve aérienne.</p> <p>Cet aspect serait pris en compte en cas de nouveau réservoir</p>	-	MTD déjà en place
	<p>Couleur du réservoir La couleur influe sur la température du liquide et de la vapeur à l'intérieur du réservoir. Appliquer une couleur de réservoir avec une réflectivité du rayonnement thermique ou lumineux d'au moins 70% (MTD). Mettre un bouclier solaire sur les réservoirs aériens contenant des substances volatiles.</p>	<p>La couleur de la cuve de propane sur le site est blanche (facteur de réflexion de la chaleur radiante de 84% - BREF EFS).</p>	-	MTD déjà en place
	<p>Réduction maximale des émissions lors du stockage Abaïsser toutes les émissions dues au stockage en réservoir, au transport et à la manipulation ayant un impact négatif sur l'environnement. Les émissions dans l'air, vers le sol, l'eau, la consommation d'énergie et les déchets sont concernés</p>	<p>Au vu du type de stockage (zone bitumée), la cuve de propane n'est pas susceptible d'engendrer une pollution vers le sol et l'eau. En fonctionnement normal, le stockage de propane ne génère pas d'émissions dans l'air et de déchets.</p>	-	MTD déjà en place

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	Des inspections périodiques sont réalisées, concernant le bon état des diverses rétentions.			
Surveillance des COV Prévoir le calcul régulier des émissions de COV. Le modèle de calcul (à partir de facteurs d'émission) peut parfois nécessiter une validation par l'utilisation d'une méthode de mesure. La nécessité et la fréquence de la surveillance des émissions doivent être décidées au cas par cas. La surveillance des émissions de COV peut se faire par la technique DIAL.	Non concerné			
Systèmes spécialisés Dédier les réservoirs et l'équipement à un seul groupe de produits, sans en changer.	Non concerné			
Réservoirs à ciel ouvert				
Recouvrir les réservoirs à ciel ouvert en utilisant un toit flottant (a) , un toit souple (b) ou flexible, un toit rigide (c) . Le type de couverture et l'installation éventuelle d'un système de traitement de vapeur dépendent des substances stockées et doivent être déterminées au cas par cas. Les boues stockées doivent également être mélangées à l'aide de mélangeurs à force centrifuge ou à jet (économiquement plus rentables), pour éviter tout dépôt nécessitant une étape de nettoyage supplémentaire.	Non concerné			
Réservoirs à toit flottant externe				
a) Utiliser des toits flottants à contact direct (double ponts) ou des toits flottants existants sans contacts (ponton) b) Autres équipements permettant de réduire les émissions : flotteur autour du mât de guidage rainuré, manchon sur le mât de guidage rainuré, « chaussettes » sur les jambes de toit. c) Utiliser un dôme contre les mauvaises conditions météorologiques (vents forts, pluies, chutes de neige...). d) Pour les liquides à taux élevé de particules (ex. pétrole), mélanger la substance stockée par mélangeur à force centrifuge ou à jet, pour éviter des dépôts à nettoyer	Non concerné			
	Non concerné			
Réservoirs à toit fixe				
a) Pour les substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+), cancérogènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction des catégories 1 et 2 stockés dans des réservoirs à toit fixe , installer un dispositif de traitement de la vapeur . b) Pour les autres substances, utiliser une installation de traitement de vapeur ou installer un toit flottant interne (avec ou sans contact) c) Pour les réservoirs < 50 m ³ , utiliser un clapet de décharge à la valeur de tare la plus élevée possible en accord avec la conception du réservoir. d) Pour les liquides à taux élevé de particules (ex. pétrole), mélanger la substance stockée par mélangeur à force centrifuge ou à jet, pour éviter des dépôts à nettoyer	Non concerné			
Réservoirs horizontaux atmosphériques				
Pour les substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+), cancérogènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction de catégorie 1 et 2, installer un dispositif de traitement de la vapeur. Pour les autres substances, utiliser en totalité ou en partie les techniques suivantes, selon les substances stockées : - clapets de décharge et soupapes de décompression (Pressure and Vacuum Relief	Non concerné			

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Valves ou PVRV). - pression interne jusqu'à 56 mBars . - équilibrage de la vapeur . - réservoir à espace variable pour la vapeur. - traitement de la vapeur .				
Stockage sous pression				
La MTD applicable dépend du type de réservoir: il peut s'agir d'un dispositif de vidange fermé raccordé à une installation de traitement de la vapeur .	Le site comporte une cuve de propane. Une inspection annuelle est faite par le propriétaire ou prestataire du propriétaire.	-	MTD déjà en place	-
Réservoirs à toit respirant				
Utiliser : - un réservoir à membrane flexible équipé de clapets de décharge/soupapes de décompression (3.1.9) ou - un réservoir à toit respirant équipé de clapets de décharge/soupapes de décompression et raccordé à un système de traitement de la vapeur .	Non concerné	-	-	-
Réservoirs cryogéniques				
Ce type de réservoir n'est associé à aucune émission particulière	Non concerné	-	-	-
Réservoirs enterrés ou partiellement enterrés				
Pour les substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+), cancérogènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction, il convient installer un dispositif de traitement de la vapeur . Pour les autres substances, utiliser en totalité ou en partie les techniques suivantes, selon les substances stockées :				
- clapets de décharge et soupapes de décompression (Pressure and Vacuum Relief Valves ou PVRV). - pression interne jusqu'à 56 mBars . - équilibrage de la vapeur . - réservoir à espace variable pour la vapeur. - traitement de la vapeur .	Non concerné	-	-	-
Prévention des incidents et accidents (majeurs)				
Sécurité et gestion des risques Utiliser le Système de Gestion de la Sécurité . Le niveau et le détail des Systèmes de Gestion de la Sécurité dépendent de la quantité de substances stockées, des dangers spécifiques et de la localisation du stockage.	Non concerné : le site n'est pas SEVESO. Cependant, l'ensemble des équipements ont fait l'objet d'une étude de dangers.	-	-	-
Procédures opérationnelles et formation Mettre en œuvre et 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. Le niveau et le détail des systèmes de la sécurité dépendent de la quantité de substances stockées, des dangers spécifiques et de la localisation du stockage.	Le personnel est formé selon son poste de travail. Pour le propane, c'est le propriétaire ou prestataire du propriétaire. qui intervient. Le site dispose d'un ensemble de procédures ayant pour but d'avoir une exploitation sûre.	-	MTD déjà en place	

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
<p>Fuites dues à la corrosion et/ou à l'érosion</p> <p><i>Mesures générales de prévention :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - choisir des matériaux de construction résistant au produit stocké, - utiliser des méthodes de construction adaptées <ul style="list-style-type: none"> - empêcher la pénétration de l'eau de pluie ou des eaux souterraines dans le réservoir et évacuer l'eau qui a pénétré dans le réservoir - appliquer une gestion des eaux de pluie récupérées dans les bassins de rétention <ul style="list-style-type: none"> - appliquer une maintenance préventive - ajouter, le cas échéant, des inhibiteurs de corrosion ou appliquer une protection cathodique à l'intérieur du réservoir <p><i>Réservoir enterré : appliquer à l'extérieur du réservoir:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - un revêtement résistant à la corrosion - un plaquage et/ou - un système de protection cathodique <p><i>Sphères, réservoirs semi-cryogéniques et cryogéniques :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - relâcher la tension par un traitement thermique après soudage - effectuer une inspection centrée sur le risque (RRM) 	<p>Le matériel remplacé est étudié pour répondre aux contraintes du site.</p> <p>La cuve de propane fait l'objet d'un suivi particulier.</p>	-	MTD déjà en place	-
<p>Procédures opérationnelles et instrumentation pour éviter les débordements</p> <p>Mettre en œuvre et appliquer des procédures opérationnelles, au moyen, par exemple, d'un système de gestion devant garantir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'installation d'instruments de niveau élevé ou à haute pression dotés d'une 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. - La disponibilité d'un creux suffisant pour recevoir un remplissage de lot. 	Sans objet	-	-	-
<p>Instrumentation et automatisation pour éviter les fuites</p> <p>Utiliser une <i>détection des fuites</i> sur les réservoirs de stockage contenant des liquides pouvant potentiellement provoquer une pollution des eaux, comme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Système de barrière pour la prévention des dégagements. - Vérification des stocks. - Méthode d'émissions acoustiques. - Surveillance des vapeurs dans le sol. 	Sans objet	-	-	-
<p>Analyse des risques sur les émissions dans le sol sous les réservoirs</p> <p>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 risques «acceptable» peut être suffisant. Ces niveaux peuvent être atteints grâce à l'application des combinaisons techniques décrites dans le BREF EFS.</p>	Sans objet	-	-	-
<p>Protection du sol autour des réservoirs (confinement)</p> <p>Pour les réservoirs aériens contenant des liquides inflammables ou susceptibles de polluer, prévoir un confinement secondaire, tel que :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des bassins de rétention autour des réservoirs à paroi unique. - Des réservoirs à double paroi. - Des réservoirs coquilles. - Des réservoirs à double paroi avec vidange contrôlée par le fond. <p>Pour les <i>nouveaux réservoirs</i> à simple paroi contenant des liquides susceptibles de polluer, mettre en place une barrière étanche complète dans le bassin de rétention. Pour les <i>réservoirs existants</i> dotés d'un bassin de rétention, appliquer une approche fondée sur l'analyse des risques afin de déterminer si une barrière doit être installée et choisir la barrière la plus adaptée.</p> <p>Pour des <i>réservoirs à paroi unique</i> contenant des solvants à base d'hydrocarbures chlorés (HCC), appliquer sur les barrières en béton ou les confinements des revêtements étanches aux HCC (résines phénoliques, furanniques, époxyde).</p>	Un bassin de confinement est en place sur le site.	-	-	-

Description de la MTD		Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	<p>Pour les <i>réservoirs enterrés et partiellement enterrés</i> contenant des liquides susceptibles de polluer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - utiliser un réservoir à double paroi avec détection des fuites, - utiliser un réservoir à paroi unique avec confinement secondaire et détection des fuites. <p>Zones d'explosivité et sources d'inflammation</p> <p>Conformément à la directive ATEX 1999/92.CE, les mesures suivantes doivent être prises :</p> <p>Classer les zones dites dangereuses (0, 1 et 2) et prendre les mesures de protection ou de contrôle nécessaire</p> <p><i>Pour éviter la formation de mélanges de gaz explosifs :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Empêcher le mélange vapeur-air au-dessus du liquide stocké, en installant par exemple, un toit flottant - Abaisser la quantité d'oxygène au-dessus du liquide stocké en le remplaçant par un gaz inerte (étouffement). - Stocker le liquide à une température de sécurité pour empêcher le mélange gaz-air d'atteindre la limite d'explosion. <p><i>Enregistrer les localisations des zones sur un plan</i></p> <p><i>Eviter ou réduire l'électricité statique en:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Réduisant la vitesse du liquide dans le réservoir. - Ajoutant des additifs antistatiques pour augmenter les propriétés de conduction électrique du liquide 				
	<p>Protection contre l'incendie</p> <p>La mise en place éventuelle de mesures de protection doit être déterminée au cas par cas ; prévoir par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des parements ou des revêtements résistant au feu. - Des murs coupe-feu. - Des refroidisseurs à eau. <p>Equipements de lutte contre l'incendie</p> <p>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. Il peut s'agir par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - D'extincteurs à poudre sèche ou à mousse contre les incendies dus aux petites fuites de liquide inflammable. - D'extincteurs à neige carbonique pour les feux électriques. - D'une alimentation en eau réservée aux sapeurs-pompiers pour les incendies de grande envergure et un dispositif de refroidissement des réservoirs à proximité de l'incendie. - Des installations à eau fixe pulvérisée ou des détecteurs portables pour les conditions de stockage problématiques. <p>Confinement des produits extincteurs contaminés</p> <p>Pour les substances toxiques, cancérogènes ou toute autre substance dangereuse, appliquer un confinement total</p>	Les stockages sont éloignés des zones de production.	-	MTD déjà en place	-
Surveillance substances dangereuses	Sécurité et gestion des risques				
	<p>Appliquer un Système de Gestion de la Sécurité.</p> <p>Le niveau de détail du système dépend des quantités de substances stockées, des dangers spécifiques associés aux substances, de la localisation du stockage.</p> <p>Prévoir au minimum l'évaluation des risques d'accidents et d'incidents sur le site à l'aide des 5 étapes.</p>	Non concerné : le site n'est pas SEVESO.	-	-	-
	Formation et responsabilité				

Description de la MTD		Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Nommer la ou les personne(s) responsable(s) du fonctionnement du stockage. Lui (leur) apporter la formation spécifique aux mesures d'urgence et assurer des remises à niveau régulières. Informier les autres employés du site des risques associés au stockage de substances dangereuses conditionnées et des précautions nécessaires	Des formations sont en place : - Lors de l'accueil : formation à l'utilisation des kit anti-pollution ; - Formation au risque incendie Les salariés sont informés des produits présents et des risques associés.	-	MTD déjà en place	-	
Zone de stockage					
Utiliser un bâtiment de stockage et/ ou une zone de stockage extérieure couverte d'un toit. Pour des quantités inférieures à 2 500 l ou kg de substances dangereuses, utiliser un compartiment (cellule) de stockage .	Sans objet	-	-	-	-
Séparation et isolement					
Séparer la zone ou le bâtiment de stockage de substances dangereuses conditionnées des autres stockages, des sources d'inflammation et des autres bâtiments intérieurs et extérieurs au site. Respecter un éloignement suffisant en ajoutant, parfois, des murs anti-feu. Séparer et/ou isoler les substances incompatibles	La cuve de propane est située à l'écart de l'usine. Les règles d'incompatibilité sont respectées. L'étude de dangers intègre l'analyse des effets dominos.	-	MTD déjà en place	-	-
Confinement des fuites et des produits extincteurs contaminés					
Installer un réservoir étanche aux liquides pouvant contenir tout ou une partie des liquides dangereux stockés au-dessus d'un tel réservoir. Installer un dispositif de récupération des produits extincteurs étanche aux liquides dans les bâtiments et zones de stockage.	Le propane étant un gaz, il n'y a pas de risque de fuite de liquide, la rétention n'est donc pas nécessaire. Tous les stockages de produits et déchets dangereux sont associés à une rétention	-	MTD déjà en place	-	-
Equipement de lutte contre l'incendie					
Utiliser un niveau de protection adapté aux mesures de prévention de l'incendie et de lutte contre l'incendie	Le site dispose des moyens de lutte contre l'incendie. Tous le personnel formé à l'utilisation des extincteurs	-	MTD déjà en place	-	-
Prévention de l'inflammation					
Prévenir l'inflammation à la source	Il est interdit de fumer sur site en dehors des zones fumeurs Un contrôle des accès est en place. Le site est clos. Des permis feu et des permis d'intervention sont délivrés pour chaque travail par point chaud pour les prestataires extérieur	-	MTD déjà en place	-	-
Stockage - Bassins et fosses					
Si les émissions atmosphériques sont significatives en condition normales d'utilisation, couvrir avec : - un toit en plastique , - un toit flottant , - un toit rigide , pour les petits bassins uniquement. Pour les toits rigides, utiliser un système de traitement de la vapeur. Pour les bassins et fosses non couverts , prévoir une revanche (marge de sécurité entre le niveau habituel du contenu et celui du bord de la fosse) suffisante.	Non concerné	-	-	-	-

Description de la MTD		Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Pour des substances stockées risquant de contaminer le sol , installer une barrière étanche par exemple membrane flexible, couche d'argile ou de béton.					
Emissions dans l'air résultant d'une utilisation normale					
En présence de plusieurs cavités à lit d'eau fixe stockant des hydrocarbures liquides, utiliser l'équilibrage de la vapeur .	Non concerné		-	-	-
Emissions résultant d'incidents et d'accidents (majeurs)					
<p>Pour le stockage de grandes quantités d'hydrocarbures, utiliser des cavités lorsque la géologie du site le permet.</p> <p>b) Utiliser un Système de Gestion de la Sécurité.</p> <p>c) Mettre en place, puis évaluer régulièrement, un programme de surveillance, comprenant au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La surveillance des paramètres hydrauliques autour des cavités (mesures des eaux souterraines, piézomètres, etc.). - L'évaluation de la stabilité de la cavité par surveillance sismique. - Des procédures de suivi de la qualité de l'eau par échantillonnage et analyses réguliers. - La surveillance de la corrosion <p>La profondeur de la cavité doit être telle que la pression hydrostatique des eaux souterraines entourant la cavité soit toujours supérieure à celle du produit stocké.</p> <p>Pour empêcher les infiltrations d'eau, effectuer une injection de ciment dans le toit et les murs des cavités et prévoir une conception adéquate</p> <p>Effectuer un traitement des eaux usées avant l'évacuation (si les eaux d'infiltration sont pompées).</p> <p>Installer une protection automatisée des débordements.</p>	Non concerné		-	-	-
Emissions résultant d'incidents et d'accidents (majeurs)					
<p>Idem ci-dessus, renvois différents, voir ci-contre. Une MTD en plus :</p> <p>Utiliser des vannes automatiques de sécurité par «tout ou rien» en cas d'événement d'urgence en surface.</p>	Non concerné		-	-	-
Emissions résultant d'incidents et d'accidents (majeurs)					
<p>Pour le stockage de grandes quantités d'hydrocarbures, utiliser des cavités lorsque la géologie du site le permet.</p> <p>Mettre en place un Système de Gestion de la Sécurité.</p> <p>Mettre en place et évaluer régulièrement un programme de surveillance concernant au minimum la stabilité de la cavité, la corrosion, les éventuels changements de forme.</p> <p>S'il existe des traces d'hydrocarbures à l'interface saumure/hydrocarbures dues au remplissage et au vidage des cavités : les séparer dans une unité de traitement de la saumure, les récupérer et les éliminer en toute sécurité.</p>	Non concerné		-	-	-
Le stockage flottant n'est pas une MTD					

Description de la MTD		Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Transfert et manipulation – principes généraux de réduction des rémissions	-	-	-	-	-
	Inspection et entretien				
	Etablir des plans d'entretien proactif et mettre en place des plans d'inspection fondés sur l'évaluation des risques (ex.: approche RRM d'entretien centrée sur le risque et la fiabilité).	Le site fonctionne en 2x8, 6j/7 (en hiver : 1x8, 5j/7) Un plan d'inspection incendie est en place	-	MTD déjà en place	-
	Programme de détection et de réparation des fuites				
	Sur les grandes installations de stockage, mettre en place un programme de détection des fuites et de réparation adapté aux propriétés des produits stockés. Mettre l'accent sur les situations les plus susceptibles de provoquer des émissions (ex. : gaz/liquides légers, systèmes sous pression, températures élevées)	Non concerné	-	-	-
	Principe de réduction maximale des émissions lors de stockage en réservoirs				
	Pour les grandes installations de stockage, réduire les émissions dues au stockage en réservoirs, au transfert et à la manipulation.	Non concerné	-	-	-
	Sécurité et gestion des risques				
	Utiliser un Système de Gestion de la Sécurité	Non concerné : le site n'est pas SEVESO.	-	-	-
Transfert et manipulation – techniques	Procédures opérationnelles et formation				
	Mettre en oeuvre et suivre des mesures d'organisation adéquates. Favoriser la formation et l' instruction des employés.	Les personnes sont formées.	-	MTD déjà en place	-
	Canalisations				
	Nouvelles installations : utiliser des canalisations aériennes fermées. Canalisations enterrées existantes : utiliser une approche d'entretien fondée sur l'évaluation des risques et de la fiabilité (RRM). Réduire au maximum le nombre de brides en les remplaçant par des raccords soudés. Pour les raccords avec bride boulonnée prévoir les installations, remplacements et vérifications présentés. Prévenir la corrosion interne . Prévenir la corrosion externe en appliquant un revêtement à 1, 2 ou 3 couches selon les conditions spécifiques (revêtement en général non appliqué sur des conduites en plastique ou en acier inoxydable).	Sans objet	-	-	-
	Traitement de la vapeur				
	Utiliser l' équilibrage ou le traitement de la vapeur en cas d'émissions significatives lors du chargement et du déchargement de substances volatiles dans (ou depuis) des camions, des barges et des bateaux.	Sans objet	-	-	-
	Robinets (vannes)				
	Sélectionner le matériau de conditionnement et de construction adapté à l'application du procédé Surveillance accrue des robinets à risques . Utiliser des vannes (robinets) de régulation rotatives ou de pompes à vitesse variable à la place des vannes de régulation à tige montante.	Non concerné	-	-	-

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
<p>En présence de substances toxiques, cancérogènes ou dangereuses, installer des robinets à diaphragme, à soufflet ou à double paroi. Réacheminer les vapeurs issues des clapets de décharge (soupapes) vers le système de transport ou de stockage ou vers le système de traitement de la vapeur.</p>				
Pompes et compresseurs				
<p>Conception, installation et entretien : la fixation, les canalisations, l'installation, le fonctionnement, la surveillance et l'entretien.</p> <p>Etanchéité des pompes : choisir la pompe et les types de dispositifs d'étanchéité adaptés à l'application du procédé, de préférence des pompes conçues pour être étanches.</p> <p>Etanchéité des compresseurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour les compresseurs transportant des gaz non toxiques, utiliser des joints mécaniques à lubrification par gaz. - Pour les compresseurs transportant des gaz toxiques, utiliser des joints doubles avec barrière liquide ou gazeuse et purger le côté procédé du joint de confinement avec un gaz tampon inerte. - Pour un fonctionnement à très haute pression, utiliser un système de joint tandem triple. <p>Raccords d'échantillonnage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour les points d'échantillonnage de produits volatils, utiliser un robinet d'échantillonnage de type piston hydraulique ou un robinet à aiguille et un robinet-vanne de sectionnement. - Si les conduites d'échantillonnage doivent être purgées, utiliser des conduites d'échantillonnage en circuit fermé. 	Non concerné			

ANNEXE 3 – RAPPORT DE BASE

POLITIQUE D'ENTREPRISE 2024

Le groupe Pierre Martinet, leader en France, s'attache à faire de la Qualité une culture d'entreprise. Depuis toujours, notre **société familiale et citoyenne**, s'engage à accorder la plus haute priorité à l'**Ecoute des clients**.

Nous nous inscrivons dans une **démarche Responsable** qui allie considération économique, humaine, environnementale et sociétale.



RESPECT ET CONVIVIALITÉ

Tous
Intraitables
sur
nos valeurs
!

- Fidélisation des salariés et des partenaires
- Travail collaboratif
- Insertion des jeunes symbolisant l'avenir
- Qualité de l'accueil (visites, dégustations)



INNOVATION ET DÉPLOIEMENT

- Produits responsables et process
- Benchmark
- Volonté de gagner et « niaque » permanente
- Prise de conscience de nos atouts



IMPLICATION ET RIGUEUR

- Respect des organisations
- Respect des cahiers des charges et des process
- Démarche d'amélioration continue partagée par tous
- Sécurité des aliments partagée par tous
- Traçabilité
- Respect des exigences réglementaires et légales

INTRAITABLES SUR 3 OBJECTIFS EN 2024 !



ACCROITRE LA SATISFACTION CLIENTS ET CONSOMMATEURS

- TAUX DE SERVICE CLIENT : 98,5%
- 5 Réclamations CONSOMMATEURS / Million UVC vendues
- 45 Réclamations CLIENTS / Million UVC vendues
- Diminuer le montant des AVOIRS et PÉNALITÉS CLIENTS
- Maintenir ou obtenir les CERTIFICATIONS produit et système décidées => NIVEAU SUPÉRIEUR pour les sites certifiés IFS
- Poursuivre le déploiement de la culture Sécurité des Aliments dans tous les services du groupe



POURSUIVRE LE DÉVELOPPEMENT PROFITABLE DES MARQUES

- Mener des actions ciblées sur le DRIVE et les MAGASINS de PROXIMITÉ
- S'appuyer sur les STRUCTURES COMMERCIALES pour les MARQUES RANDY et LBH et développer l'OFFRE RÉGIONALE
- COMMUNIQUER sur la MARQUE Pierre Martinet
- DYNAMISER l'offre pour les 3 MARQUES avec de nouvelles références
- Augmenter les prix sur les gammes pour faire face à l'augmentation des coûts
- ANIMER les 3 MARQUES
- DÉVELOPPER notre OFFRE VÉGÉTALE



DÉVELOPPER UNE DÉMARCHE RESPONSABLE SUR TOUS LES SITES

- Développer la FIDÉLISATION des SALARIÉS
- Avoir un TAUX D'ALTERNANTS de 5% au niveau groupe
- Garantir le meilleur niveau de SÉCURITÉ pour nos COLLABORATEURS
- Améliorer la RECYCLABILITÉ de nos EMBALLAGES
- Poursuivre notre démarche de DÉCARBONATION
- Poursuivre notre démarche de réduction du GASPILLAGE ALIMENTAIRE

Politique d'Entreprise 2024



Pierre MARTINET
Président



Nurdan MARTINET
Vice-Présidente



Selin MARTINET
Chargée de Développement du Groupe



Christine CHAPPAZ
Directrice Qualité, Recherche
et Développement



Jean Yves FONTENY
Directeur Commercial LBH



Estelle CHANTEUR
Directrice Contrôle de Gestion



Olivier DELGADO
Directeur Commercial Food Service

Philippe POMMIER
Directeur des Systèmes d'Informations



Fabienne ROCHEFORT
Directrice Marketing et Communication



Pascale SALZE
Directrice Comptabilité – Finance



Thomas ROLLAND
Directeur Ressources Humaines



Isabelle BREUILLOT
Directrice Industrielle



Philippe BESSON
Directeur Commercial Pierre Martinet

Mr Martinet, Président du Groupe, ainsi que toute l'équipe de Direction s'engagent à communiquer et à mener à bien cette Politique d'Entreprise en sollicitant l'engagement de ses directeurs et responsables et à en suivre les résultats grâce à la mise en place d'indicateurs de performance et cela dans un souci d'amélioration continue.

Pierre MARTINET
Président

Nurdan MARTINET
Vice-Présidente

Selin MARTINET
Chargée de Développement du Groupe

**Pierre
Martinet**
LE TRAITEUR INTRAITABLE
DEPUIS 1968



Certifications



1

Siège et Site Martinet - St Quentin Fallavier



2

Site Lemoine - La Selle-sur-le-Bied



3

Site La Belle Henriette - Les Lucs-sur-Boulogne



4

Site La Belle Henriette - La Mothe Achard



5

Site Randy - Chaponost



Certifications du Siège et Sites du Groupe Pierre Martinet

VPF : Certification pour garantir l'origine française de la Viande de Porc.

IFS : Référentiel d'Audit de la Qualité et de la Sécurité des Produits Alimentaires.

RSPO : Certification pour la Production d'Huile de Palme Durable.

→ FILIERE SEGREGUEE : 100% des matières premières concernées certifiées et en provenance d'un ou plusieurs producteurs.

LABEL V – VEGANE et VEGETARIEN : Label européen de l'Union Végétarienne Européenne.

MSC : Certification pour la pêche durable.

Volailler Française : Certification pour garantir l'origine française de la Viande de Volaille.

DEKRA INDUSTRIAL SAS**Etude d'assujettissement au rapport de base****Société LA BELLE HENRIETTE**

Site à l'étude : 24, Route de Nantes – Les Lucs sur Boulogne (85)



DEKRA INDUSTRIAL SAS INDUSTRIAL SAS
Pôle QSSE Ouest
ZIL Rue de la Maison Neuve
BP 70413
44 819 SAINT HERBLAIN CEDEX
Tél. 02 28 03 29 00

Affaire n° : 5412725A**Ingénieur d'étude**

Philippe DUTERTRE

Date	Indice	Modifications apportées
6/10/2024	V1	Création du document
18/11/2024	V2	Corrections

RESUME NON-TECHNIQUE DE L'ETUDE

CONTEXTE DE LA MISSION	LA BELLE HENRIETTE est spécialisée dans la transformation de salades traiteur. Le site est localisé sur la commune des Lucs sur Boulogne (85). Le présent rapport étudie, au regard des exigences du guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED – février 2014, si le site est redevable ou non d'un rapport de base.
1 ^{ER} CRITERE DE CONDITIONNALITE	Le premier critère de conditionnalité est rempli.
2 ^{EME} CRITERE DE CONDITIONNALITE	Le second critère de conditionnalité n'est pas rempli.
ELIGIBILITE DU SITE	Le site n'est pas redevable d'un rapport de base.



IDENTIFICATION

DONNEUR D'ORDRE	LA BELLE HENRIETTE 24, Route de Nantes 85250 LES LUCS SUR BOULOGNE		
INTERLOCUTEUR	Mme Sabrina MONTASSIER Responsable Sécurité/Environnement Tél : 02-51-31-33-05 Mail : smontassier@labellehenriette.fr		
SITE A L'ETUDE	LA BELLE HENRIETTE 24, Route de Nantes 85250 LES LUCS SUR BOULOGNE		
TYPE D'ETUDE	Etude d'assujettissement au rapport de base		
MISSIONS (SELON NFX-31620)	-		
N° D'AFFAIRE	5412725A		
MOTS CLES	Rapport de base, agro-alimentaire		
VERSIONS	1	6/10/2024	Création du document
	2	18/11/2024	Modifications-relectures internes
SOUS-TRAITANCE	-		
	-		
INGENIEUR D'ETUDE	Philippe DUTERTRE		Visa :
	Pierre BUSIN		Visa :



SOMMAIRE

1	INTRODUCTION.....	6
1.1	Contexte réglementaire	6
1.2	Rappel des objectifs du rapport de base	6
1.3	Contenu de la mission	6
2	DESCRIPTION DU SITE ET DE SON ENVIRONNEMENT ET EVALUATION DES ENJEUX.....	8
2.1	Présentation de l'établissement	8
2.2	Date de visite et personnes rencontrées	8
2.3	Situation du site et description de son environnement proche	9
2.4	Situation vis-à-vis des Installations Classées pour la protection de l'Environnement (ICPE)	9
2.5	Description détaillée du site d'étude	10
2.6	Gestion des stockages, des produits utilisés et des déchets générés au cours de l'activité	14
2.7	Fluides et utilités	17
2.8	Interdictions ou limitations d'accès au site	19
2.9	Mesures de mise en sécurité du site	19
3	ETUDE DE L'ELIGIBILITE AU RAPPORT DE BASE.....	20
3.1	Emprise étudié	20
3.2	Périmètre analytique	21
3.3	Critères d'entrée dans la démarche d'élaboration du rapport de base	21
4	LIMITES ET INCERTITUDES DE LA MISSION – JUSTIFICATION DES ECARTS.....	25
4.1	Incertitudes liées à l'étude documentaire	25
4.2	Autres limites ou incertitudes	25
4.3	Justification des écarts	25



TABLEAUX

Tableau 1 : Codification de la mission	7
Tableau 2 : Ventilation des surfaces du site	9
Tableau 3 : Rubriques ICPE	10

FIGURES

Figure 1 : Vue aérienne du site et périmètre IED.....	12
---	----

ANNEXES

Annexe 1 : Carte de localisation, photographie aérienne actuelle et plan parcellaire.....	26
Annexe 2 : Synoptique des chaines de production.....	Erreur ! Signet non défini.
Annexe 3 : Listing des produits et mélanges utilisés sur le site	30
Annexe 3 : Liste du périmètre IED des produits et mélanges présents dans le règlement CLP (1 ^{er} critère de conditionnalité)	38
Annexe 4 : Liste des produits et mélanges retenus à l'issue du 1 ^{ER} critère de conditionnalité mais non retenus à l'issue du 2 ^{EME} critère de conditionnalité sur justification	41



1 INTRODUCTION

1.1 CONTEXTE REGLEMENTAIRE

La directive européenne IED (Industrial Emissions Directive), visant à remplacer la directive IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control), est transposée en droit français dans les parties législatives (Articles L.515-28 à L.515-31) et réglementaires (Articles R.515-58 à R.515-84) du code de l'environnement.

Afin de mieux identifier les activités concernées par cette réglementation, des décrets modificatifs de la nomenclature des ICPE ont introduit les rubriques 3xxx dans la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

Les dispositions relatives à l'élaboration du rapport de base sont décrites à l'article L. 51530. Le paragraphe 3° du I de l'article R. 51559 du code de l'environnement précise que le dossier de demande d'autorisation d'exploiter une installation IED comprend le rapport de base. Il prévoit également les modalités de remise du rapport ainsi que son contenu.

1.2 RAPPEL DES OBJECTIFS DU RAPPORT DE BASE

Le rapport de base est un état des lieux représentatif de l'état de pollution du sol et des eaux souterraines au droit des installations soumises à la réglementation dite IED avant leur mise en service ou, pour les installations existantes, à la date de réalisation du rapport de base.

Le rapport de base sert lors de la mise à l'arrêt de l'installation, conformément au R. 51575 du code de l'environnement. Son objectif est de permettre la comparaison de l'état de pollution du sol et des eaux souterraines, entre l'état du site au moment de la réalisation du rapport de base et au moment de la mise à l'arrêt définitif de l'installation IED. Cette comparaison est menée même si cet arrêt ne libère pas du terrain susceptible d'être affecté à un nouvel usage.

Cette comparaison doit permettre d'établir si l'installation est à l'origine d'une pollution significative du sol et des eaux souterraines. Si tel est le cas, l'exploitant doit remettre le site dans un état au moins similaire à celui décrit dans le rapport de base, en tenant compte de la faisabilité technique des mesures envisagées.

1.3 CONTENU DE LA MISSION

La société LA BELLE HENRIETTE est spécialisée dans la fabrication de salades traiteur. Le site à l'étude est localisé sur la commune des LUCS SUR BOULOGNE (85).

Le site, du fait de ses activités de production actuelles, est soumis à la réglementation IED sous la rubrique 3642 (traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux). La remise d'un rapport de base doit donc être étudiée.

La mission demandée est donc dans un premier temps de définir si le rapport de base est nécessaire, en tenant compte des critères d'entrée dans la démarche d'élaboration de celui-ci.

Le présent rapport étudie, au regard des exigences du guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED – février 2014, si le site est redevable ou non d'un rapport de base.



1.3.1 RAPPORT DE BASE

D'après le Guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base rendu nécessaire par la Directive IED, le rapport de base correspond à une photographie de la qualité environnementale des sols et des eaux souterraines du site avant le démarrage des activités. Pour les sites déjà en exploitation lors de l'entrée en vigueur de la directive IED, il s'agit d'une photographie à l'instant t de la réalisation du rapport de base (comme c'est le cas ici).

Dans les deux cas, le rapport de base servira d'état des lieux initial de la qualité environnementale des sols et des eaux souterraines avec lequel comparer qualitativement l'état des lieux lors de la cessation d'activité définitive. Ceci a pour but d'évaluer l'impact du site d'exploitation sur son environnement et de déterminer si l'état de pollution du sol requiert une remise en état dans l'état décrit dans le rapport de base.

Le rapport de base s'articule pour ce faire en 5 chapitres :

- Chapitre 1 : description du site et de son environnement et évaluation des enjeux,
- Chapitre 2 : recherche, compilation et évaluation des données disponibles,
- Chapitre 3 : définition du programme et des modalités d'investigations,
- Chapitre 4 : réalisation du programme d'investigations et d'analyses différées au laboratoire,
- Chapitre 5 : interprétation des résultats et discussion des incertitudes.

L'élaboration du rapport de base s'appuie sur la norme X 31-620 - partie 2, qui définit les exigences relatives aux prestations d'études, d'assistance et de contrôle ainsi que sur la méthodologie nationale de gestion de sites et sols pollués de 2007.

Le guide français sur l'élaboration du rapport de base précédemment cité s'appuie sur la norme NF X 31-620 - partie 2, qui définit les exigences relatives aux prestations d'études, d'assistance et de contrôle ainsi que sur les méthodologies et bonnes pratiques existantes dans le domaine de la gestion des sites et sols pollués.

D'après le référentiel méthodologique défini par la norme 31-620 relative à la gestion des sites et sols pollués, le rapport de base correspond à une mission INFOS constituée des missions élémentaires suivantes :

CODIFICATION SELON NF X 31-620		DESIGNATION
INFOS	A100	Visite détaillée
	A110	Etude historique, documentaire et mémorielle
	A120	Etude de vulnérabilité des milieux
	A130	Elaboration d'un programme prévisionnel d'investigation

Tableau 1 : Codification de la mission



1.3.2 MEMOIRE JUSTIFICATIF POUR LES INSTALLATIONS NON SOUMISES AU RAPPORT DE BASE

Lorsqu'un exploitant d'une installation IED considère qu'il n'est pas soumis au rapport de base, celui-ci doit transmettre à l'administration un mémoire justificatif qui démontre que son installation n'est pas soumise à l'élaboration d'un rapport de base.

Le mémoire justificatif doit comprendre les éléments suivants :

- une description de la ou des installations IED,
- une matrice des substances dangereuses utilisées, produites, rejetées sur l'installation IED avec leurs flux massiques (ou volumiques) annuels, lorsque l'information est disponible, et leurs caractéristiques de dangerosité,
- des illustrations cartographiques présentant les sources de pollution potentielles (zones de stockage, utilisation, circulation, transfert des substances dangereuses potentiellement polluantes).

Ces éléments doivent être comparés aux critères précisant les modalités d'entrée dans la démarche d'élaboration du rapport de base. Les raisons qui conduisent l'exploitant à ne pas proposer un rapport de base doivent être explicitées et transmises selon les mêmes modalités qu'un rapport de base.

2 DESCRIPTION DU SITE ET DE SON ENVIRONNEMENT ET EVALUATION DES ENJEUX

2.1 PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

Le site est spécialisé dans la fabrication de salades traiteurs. Le site à l'étude est localisé au Nord-Est de la commune des Lucs sur Boulogne (85), le long de la RD 937 reliant à Rocheservière au Nord.

Ses coordonnées géographiques en Lambert 93 sont les suivantes :

X : ~ 357 425 m

Y : ~ 6 651771 m

2.2 DATE DE VISITE ET PERSONNES RENCONTREES

Les éléments détaillés ci-dessous sont principalement issus des visites détaillées du site, effectuées entre juin et août 2024 par Mme Aude ESQUEVIN (DEKRA INDUSTRIAL) en présence de Mme Sabrina MONTASSIER (Adjointe Sécurité et Environnement).



2.3 SITUATION DU SITE ET DESCRIPTION DE SON ENVIRONNEMENT PROCHE

Le site de la société LA BELLE HENRIETTE est composé d'une unité de production, implantés au Nord du bourg, de part et d'autre de la RD 137, sur la Zone d'Activité de la Métairie. Le site LA BELLE HENRIETTE est constitué des parcelles du cadastre de la commune des Lucs sur Boulogne (85) aux numéros suivants (sections ZH N°79,155,156,158, 159,160,163, 165 et 167 :

	Situation (m ²)
Superficie totale du terrain	56 653
Espaces verts	30 251
Superficie des surfaces étanches usine ⁽¹⁾	26 402
- Superficie des voiries et parking	19 912
- Superficie au sol des bâtiments	6 490

Tableau 2 : Ventilation des surfaces du site

Cf. Annexe 1 : Carte de localisation, photographie aérienne actuelle et plan parcellaire

2.4 SITUATION VIS-A-VIS DES INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT (ICPE)

Le site de LA BELLE HENRIETTE, implanté dans la Zone Industrielle la Javatière est soumis à un arrêté préfectoral du 30 aout 2011.

Suite à cet arrêté, en 2019 le classement ICPE du site a été revu.

Le 19 avril 2024, un arrêté complémentaire a été délivré pour fixer les prescriptions sur l'épandage de boues suite à une modification des exploitations agricoles.



Les activités et installations déclarées, enregistrées ou autorisées par ces arrêtés préfectoraux sont rappelées ci-après:

Situation ICPE actualisée suite aux demandes d'antériorités, déclaration et porter à connaissance			
Désignation de l'activité	Rubrique	Activité	Classement
Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale	2220-2a	70 t/j	E
Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale	2221-1	5 t/j	E
Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues	1530-3	1003 m ³	D
Stockage de produits composés d'au moins 50% de polymères	2663-2c	3000 m ³	D
Emploi de gaz à effet de serre fluorés	1185-2a	1246.5 (dont 900 kg au bénéfice des droits acquis)	DC
Gaz inflammables liquéfiés	4718-2b	10 t (au bénéfice des droits acquis)	DC

Tableau 3 : Rubriques ICPE

2.5 DESCRIPTION DETAILLEE DU SITE D'ETUDE

Les éléments détaillés ci-dessous sont principalement issus des visites détaillées du site effectué par DEKRA le 17 août 2024. Un questionnaire de visite de site a été rempli à cette occasion. Des documents ont également été transmis par le Client par voie électronique.

2.5.1 DESCRIPTION DU SITE D'ETUDE

Le site dispose des équipements suivants :

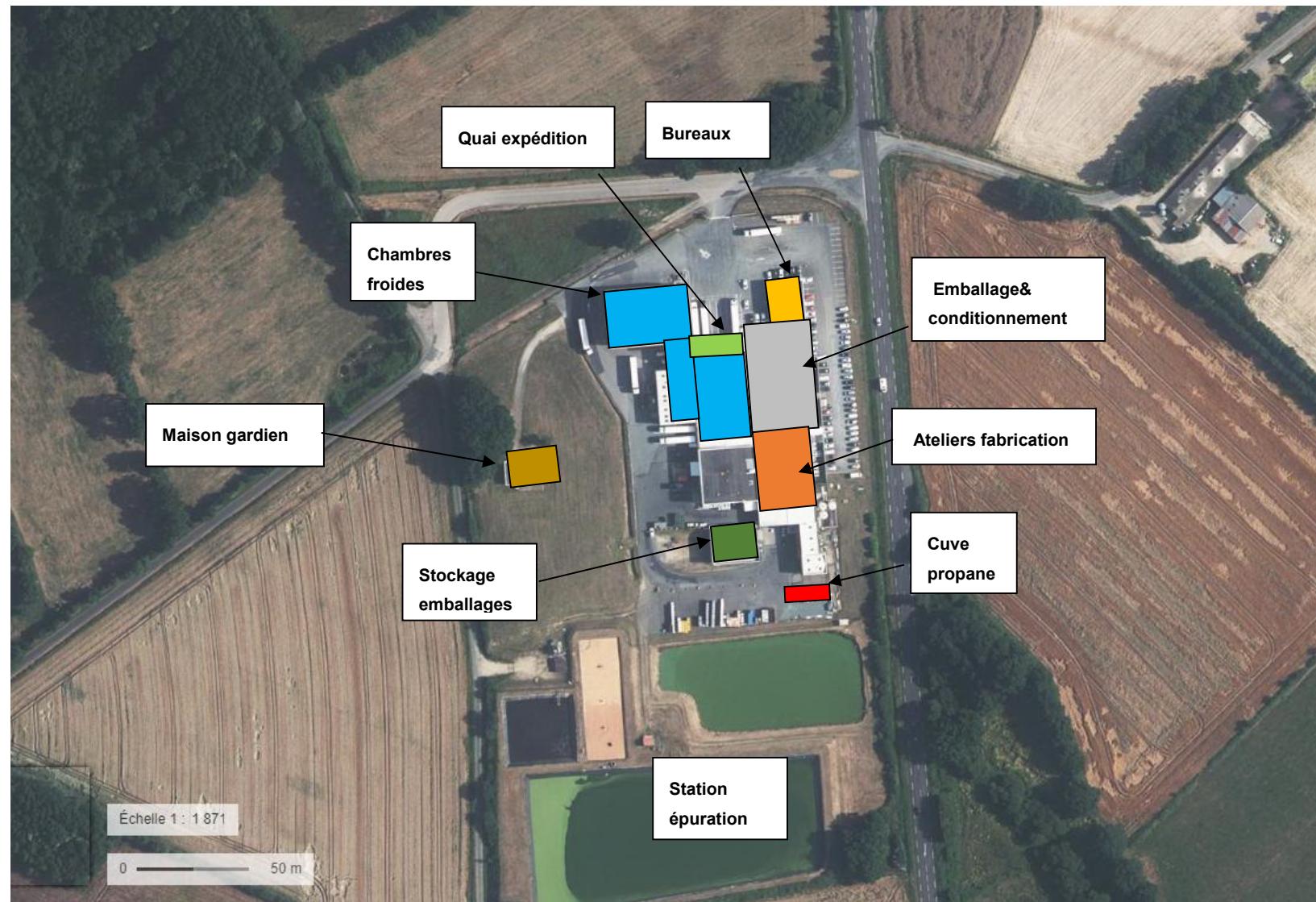
- Lignes de production
- Installations électriques,
- Installations de réfrigération,
- Installations de combustion (2 chaudières),
- Installation de prétraitement des eaux usées,
- Atelier de maintenance.



Le site de la société LA BELLE HENRIETTE dispose des stockages suivants :

- Entrepôt frigorifiques,
- Stockage de matières combustibles pour le conditionnement,
- Stockage de produits chimiques pour les nettoyages de cours et fin de production, le fonctionnement de la station d'épuration, l'entretien et le fonctionnement des utilités,
 - Pour les opérations de nettoyages en bidons de 25 kg, en fûts de 200 l ou en IBC de 1000 l.
 - Pour la station d'épuration en container de 1000 l sur rétentions.
- Stockage de déchets,
- Stockage de N₂ et CO₂ en bouteilles pour le procédé de conditionnement sous atmosphère,
- Stockage des produits de maintenance.





 **DEKRA**

Etablissement LA BELLE HENRIETTE – Route de Nantes – Les Lucs Sur Boulogne (85)

Figure 1 : Vue aérienne du site et localisation activités

Référence :	5412725A
Source :	Géoportail
Échelle :	Cf. carte

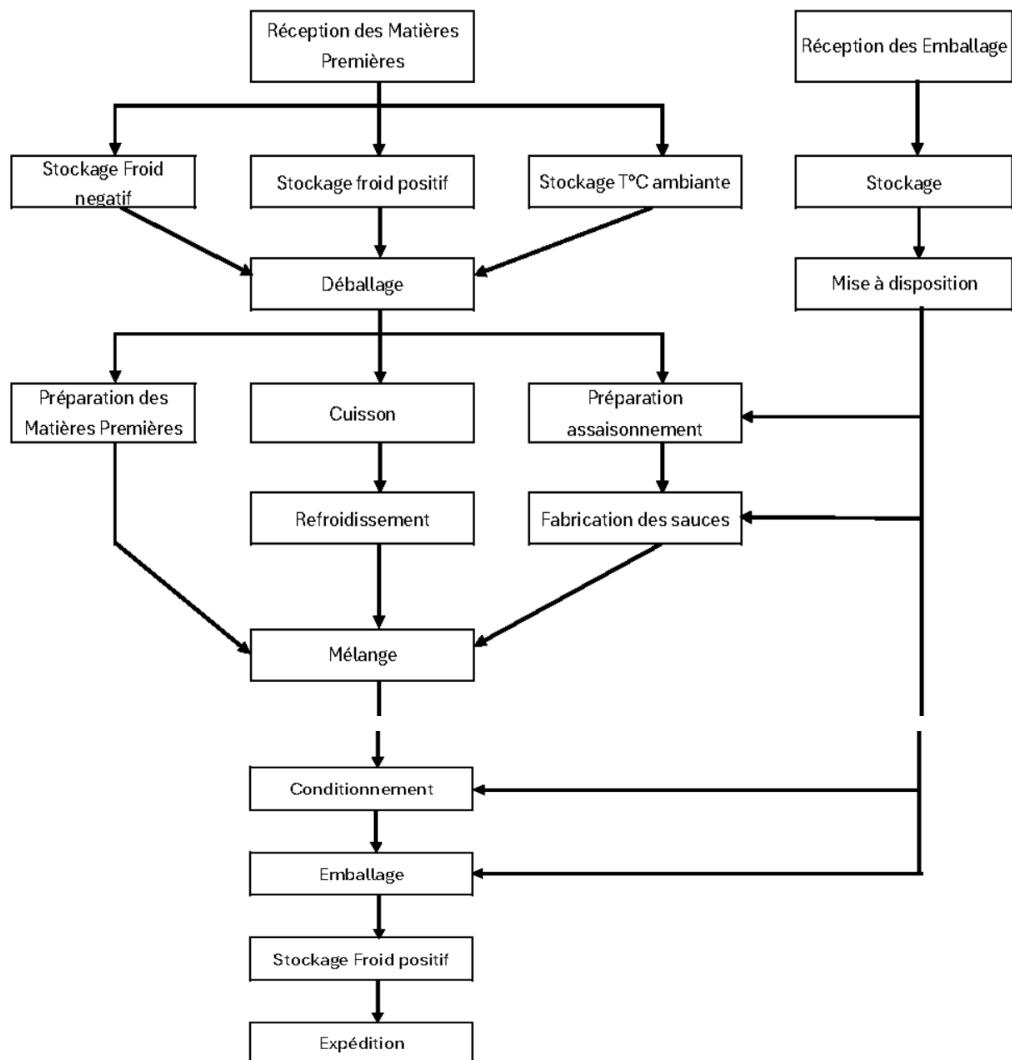


2.5.2 DESCRIPTION DES ACTIVITES

La société LA BELLE HENRIETTE est spécialisée dans la production de salades traiteur. Le site réalise les différentes recettes selon les demandes client.

2.5.3 DESCRIPTION DES PROCEDES DE FABRICATION

Le synoptique de fabrication est présentés ci-après :



2.6 GESTION DES STOCKAGES, DES PRODUITS UTILISES ET DES DECHETS GENERES AU COURS DE L'ACTIVITE

2.6.1 MATIERES PREMIERES

Les matières premières intervenant dans les procédés de fabrication sont :

- Les légumes,
- Les viandes,
- Les poissons,
- Le fromage,
- Les œufs,
- La crème fraîche,
- L'huile végétale,
- Vinaigre,
- L'eau,
- Les épices (sel, poivre...).

En capacité maximale, les matières premières sont constituées de matière végétales pour un total envisagé de 15 176 t/an et animale pour un total d'environ 2142 t/an.

La capacité du site sera portée à 20000 t/an.

2.6.2 PRODUITS UTILISES

Les produits utilisés dans le cadre du nettoyage, de la gestion et de la maintenance du site sont détaillés en annexe 2.

2.6.3 GESTION DES DECHETS

Les déchets produits sur le site sont de plusieurs types :

- Les sous-produits de process (matières impropre à la consommation, déchets de dégrillage...),
- Les déchets d'emballages (palettes, matières plastiques, cartons et étuis),
- Les déchets de consommables (gants, tablier ...),
- Les déchets liés au fonctionnement de l'outil de production (néons, piles, cartouches d'encre, huiles isolantes et fluides caloporeurs, fer et acier, déchets contenant des hydrocarbures...),
- Les déchets provenant du traitement in situ des effluents (boues et graisses).

Le bilan de la gestion actuelle des déchets est présenté dans le tableau ci-dessous. Les déchets y sont regroupés en 3 catégories : les DIB (déchets industriels banals), les déchets dangereux et les autres déchets valorisés.



Nom du déchet	Code nomenclature	Mode stockage	Tonnage annuel 2023	%	Prestataire	Filière	Traitement
Déchets organiques	160306 (biodéchet emballé) et 020203 (biodéchet en vrac)	Caisse palette	109.29	18.4%	Véolia	CBCHN CHANTONNAY	Méthanisation
Cartons	200101	Compacteur	114.44	19.3%	Véolia	BATI RECYCLAGE LA FERRIERE TBOIS	Recyclage
DIB	020299	Compacteur	279.63	47.2%	Véolia	GEVAL GRAND LANDES VERGNE II ISDND	Enfouissement et valorisation énergétique
Papier	200101	Caisse palette	1.36	0.23%	Véolia	GRANDJOUAN LA CHAIZE VICOMTE TDI	Recyclage
Plastique	200139	Benne	46.82	7.9%	Paprec	PAPREC PLASTIQUES – SEGRE EN ANJOU BLEU	Valorisation matière
Plastique PP	150101	Sur palette	4.36	0.7%	Véolia	WESTPLAST GIVRAND REP	Recyclage
Plastique PEHD	150101	En vrac	13.50	2.27%	LBS solution	LBS solution	Réemploi
Film étirable	200139	En sache	4.54	0.8%	Véolia	BATI RECYCLAGE LA FERRIERE TBOIS	Recyclage



Nom du déchet	Code nomenclature	Mode stockage	Tonnage annuel 2023	%	Prestataire	Filière	Traitement
Métaux	010110	Caisse palette	7.69	1.3%	Véolia	GRANDJOUAN LA CHAIZE VICOMTE TDI	Recyclage
Bois	150105	En vrac	10.1	1.7%	Véolia	GRANDJOUAN LA CHAIZE VICOMTE TDI	REPARATION ET RE EMPLOI
Emballage vide souillé	150110*	Sur palette	1.38	0%	Véolia	SOREDI VIAUD ST	R12
Aérosols	160504*	Sur palette dans un fût de 200L	0.03	0%	Véolia	SOREDI VIAUD ST	R12
Absorbants souillés	150202*	Sur palette dans un fût de 200L	0.04	0%	Véolia	SOREDI VIAUD ST	R12
DEEE	160213*	Sur palette dans un fût de 200L	0.08	0%	Véolia	SOREDI VIAUD ST	R12
Encres et dérivés	080312*	Sur palette dans un fût de 200L	0.16	0%	Véolia	SOREDI VIAUD ST	R13
Filtres souillés	191212	Sur palette dans un fût de 200L	0.49	0%	Véolia	SOREDI VIAUD ST	R13
Piles et accumulateurs	160603	Sur palette dans un seau de 10L	0.06	0%	Véolia	SOREDI VIAUD ST	R12



2.7 FLUIDES ET UTILITES

2.7.1 GESTION ET APPROVISIONNEMENT EN EAU

L'eau utilisée sur le site d'étude provient de l'eau de ville. Le site d'étude ne dispose pas de forage.

Les réseaux d'eaux issues du site sont de type séparatif :

- Les eaux industrielles sont traitées sur le site (station de traitement puis lagunage aéré),
- Les eaux sanitaires sont quant à elles traitées en assainissement non collectif,
- Les eaux pluviales sont rejetées vers le milieu naturel, après leur passage par des déboucheurs séparateurs d'hydrocarbures.

2.7.2 INSTALLATIONS DE COMBUSTION

Les installations de combustion du site sont localisées au sein de deux chaufferies situées l'une dans le bloc des locaux techniques au sous-sol et l'autre au rez de chaussée à proximité des quais d'expédition.

L'eau chaude est utilisée pour les sanitaires, le lavage de certains matériels et de l'usine.

La vapeur est utilisée pour la cuisson.

Type	Localisation	Usage	Puissance thermique (kW)	Combustible
Chaudière ECS	Local chaufferie au sous-sol	Eau chaude	440 kW	Propane
Chaudière vapeur JUMAG	Local chaufferie à proximité des quais	Vapeur	550 kW	Propane

2.7.3 INSTALLATIONS DE COMPRESSION D'AIR

Sans objet.



2.7.4 ELECTRICITE

Le site est alimenté en haute tension par le réseau électrique EDF. Deux transformateurs se trouvent sur le site.

- **Courant fourni par E.D.F. :** Tension : 20 kV - fréquence : 50 Hz
- **Transformateurs :**

Nombre	Puissance totale
1 transformateur	1 250 kVA
1 transformateur	800 kVA

L'électricité sert pour le fonctionnement des différents équipements de production du site, l'éclairage, le matériel de maintenance, les outils de bureautiques, les serveurs informatiques, les charges des équipements de levage et de manutention. Le réseau électrique est alimenté par EDF pour l'ensemble de ces installations (production, bureaux ...).

2.7.5 GAZ

Le site est alimenté en gaz propane Liquéfié en une cuve de capacité 25 tonnes (cuve sur site).



Stockage de bouteilles de gaz

Par ailleurs le site comporte un rack de bouteilles, localisées à l'extérieur au Sud du site le long du bâtiment et sont utilisés pour les besoin du chariot élévateur. Il s'agit de 20 bouteilles de 13 Kg chacune.

Gaz de conditionnement

Ces gaz sont stockés dans des cuves indépendantes :

- Une cuve de 2 m³ de CO₂ sous 23 bars,
- Une cuve d'azote de 1 m³ sous 24 bars.

Ce mélange s'effectue via le réseau d'alimentation.



2.7.6 ATELIER DE CHARGE DES BATTERIES

Le site est équipé d'engins de manutention électriques :

- 1 chariot élévateur,
- 26 gerbeurs et transpalettes toute l'année et 7 gerbeurs et transpalettes supplémentaire en saison.

Ces engins de manutention sont chargés :

- Local de charge : 1 poste d'une puissance unitaire de 6 KVA,
- Zone des expéditions : 23 postes de charge d'une puissance unitaire de 0.48kw et 2 postes de 0.96kW,
- Quai sauces : 2 postes de charges de 0.48kW (puissance unitaire),
- Quai réception emballage : 4 postes de 0.48kW (puissance unitaire) et 2 postes de 0.96kW.

La puissance de courant continu utilisable pour la charge des engins de manutention est de 24 kW pour un seuil déclaratif fixé à 50 kW.

2.7.7 AUTRES SOURCES D'ENERGIE UTILISEES

Non recensé.

2.8 INTERDICTIONS OU LIMITATIONS D'ACCES AU SITE

Le bâtiment de production est sécurisé via des portails d'accès. Le site est clôturé dans son intégralité.

2.9 MESURES DE MISE EN SECURITE DU SITE

Il n'a été identifié aucune mesure immédiate de mise en sécurité du site à réaliser.



3 ETUDE DE L'ELIGIBILITE AU RAPPORT DE BASE

3.1 EMPRISE ETUDIE

Conformément à l'article R. 515-58 du code de l'environnement, le périmètre géographique concerné par le rapport de base correspond aux zones géographiques accueillant les installations concernées par les rubriques 3xxx et les installations ou équipements s'y rapportant directement.

Il comporte également la zone potentiellement impactée en cas d'accident de fonctionnement ou de dispersion d'un panache de pollution à l'extérieur du site. Les impacts potentiels sur les sols superficiels à l'extérieur du site en fonctionnement normal ne sont pas à prendre en compte.

Ce périmètre est défini dans le tableau *ci-dessous*.

Ensemble	Atelier ou équipement	Rubrique IED	BREF de référence	Périmètre IED BREF
Procédé alimentaire	Ensemble des ateliers de préparation des salades composées	3642	FDM	Inclus
Stockage de matières premières	Stockage de matières premières	Connexe	FDM	Inclus
Stockage de produits finis	Stockage de produits finis (salades composées)	Connexe	FDM	Inclus
Stockage d'emballages	Stockage de cartons et films plastiques	Connexe	FDM	Inclus
Stockage de produits chimiques	Produits de nettoyage	Connexe	FDM, EFS	Inclus
Stockage extérieur (déchets + palettes)	-	Connexe	FDM	Inclus
Installation de froid	-	Connexe	FDM	Inclus
Station de traitement des eaux	Station d'épuration et bassins	Connexe	FDM	Inclus
Ateliers de charges d'accumulateurs	Charge des batteries	Connexe	FDM	Inclus
Stockage de gaz	Propane	Connexe	Hors périmètre BREF EFS	Inclus
Chaudières	Deux chaudières fonctionnant au gaz	Connexe	Hors périmètre BREF LCP	Inclus
Atelier de maintenance et stockage des produits de maintenance	Atelier et stockage de produits de maintenance.	Connexe	FDM	Inclus
Bureaux et locaux sociaux	Bureaux, sanitaires, etc.	-	Hors périmètre IED	Exclus



3.2 PERIMETRE ANALYTIQUE

D'après le guide méthodologique, le périmètre analytique considéré dans le cadre de l'élaboration du rapport de base ne comprend que les substances et mélanges dangereux pertinents, utilisés, produits, rejetés au moment de l'élaboration du rapport de base ou à l'avenir (pour les rapports de base remis dans le cadre d'une demande d'autorisation) et susceptibles de contaminer les sols ou les eaux souterraines.

Le guide précise toutefois que « seuls les produits pertinents du procédé de l'installation IED (installations techniquement liées comprises) sont à considérer. Par exemple, les produits de nettoyage ou pesticides à condition qu'ils ne relèvent pas du procédé, les stockages de carburants pour les engins mobiles, les stockages de combustibles pour les groupes électrogènes de secours ou les systèmes incendie ne font pas partie des substances à considérer comme pertinentes au titre du rapport de base ».

La liste des produits utilisés sur le site LA BELLE HENRIETTE **compte 35 références**. Un tableau récapitulatif est présenté en annexe 2.

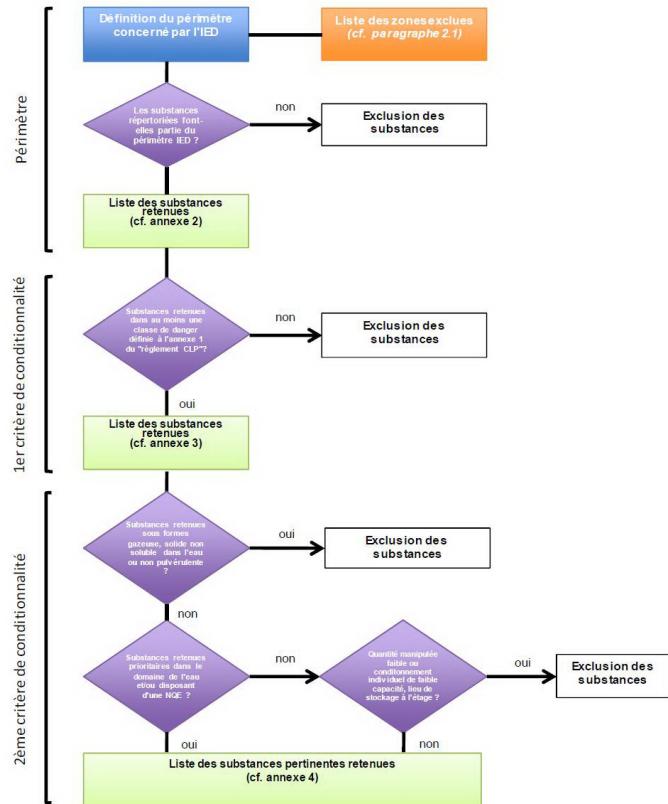
3.3 CRITERES D'ENTREE DANS LA DEMARCHE D'ELABORATION DU RAPPORT DE BASE

Conformément à l'article L. 515-30 du code de l'environnement, seules les installations IED peuvent être redevables d'un rapport de base. Leurs exploitants doivent donc examiner les critères d'entrée dans la démarche, présentés dans les paragraphes suivants.

Le 3° du paragraphe I de l'article R. 515-59 du code de l'environnement définit les deux conditions qui, lorsqu'elles sont réunies, conduisent à l'obligation pour l'exploitant de soumettre un rapport de base. Un rapport de base est dû lorsque l'activité implique :

- L'utilisation, la production ou le rejet de substances dangereuses pertinentes,
- Un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation.





Les caractéristiques des produits sont données dans le tableau en Annexe 2. Dans ce tableau :

- le nom commercial des mélanges ainsi que les substances dangereuses qu'ils contiennent,
- les n° CAS identifiant les substances élémentaires,
- les mentions de danger issues des FDS¹.

3.3.1 1^{ER} CRITERE : UTILISATION, PRODUCTION OU REJET DE SUBSTANCES OU MELANGES DANGEREUX PERTINENTS

Les substances considérées comme « dangereuses » dans le cadre de l'examen du premier critère sont celles définies à l'article 3 du règlement (CE) n°1272/2008 du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges (dit « règlement CLP »). Il s'agit des substances ou mélanges classés dans au moins une des classes de danger définies à l'annexe I du « règlement CLP ».

Si l'une des substances ou mélanges mises en œuvre sur site (ou qui ont été cité dans le dossier de demande d'exploiter) est recensée dans la liste des substances et mélanges visées par le Règlement CLP, elle fait alors l'objet d'un examen pour le second critère de conditionnalité.

Les produits mis en œuvre par LA BELLE HENRIETTE et présentant une mention de danger figurant dans l'annexe I, partie 2 à 5 du règlement CLP et les substances ou mélanges figurant dans le tableau de l'annexe II

¹ Les FDS ont été communiqués par l'industriel. DEKRA ne saurait être tenu responsables en cas de FDS erronées.



partie 3, version à jour en janvier 2014 sont présentés dans le tableau en Annexe 2 : Liste du périmètre IED des produits et mélanges présents dans le règlement CLP (1er **critère de conditionnalité**).

Le premier critère de conditionnalité est donc rempli pour 17 produits présentés en annexe 3.

3.3.2 2EME CRITERE : RISQUE DE CONTAMINATION DU SOL ET DES EAUX SOUTERRAINES

D'après le guide, le risque de contamination du sol et des eaux souterraines doit être estimé au regard de la dangerosité de la substance ou du mélange pertinent et des classes de danger associées, et de ses caractéristiques physiques au regard de sa capacité à impacter les sols, les eaux souterraines et l'état général des milieux et de l'environnement.

La caractérisation du risque d'impact des substances sur les milieux se fait selon deux règles :

- a) Critère d'exclusion : les substances gazeuses à température ambiante, et ne s'altérant pas en solide ou liquide lors de leur relargage accidentel ou chronique, ainsi que les substances solides non solubles dans l'eau et non pulvérulentes ne sont pas considérées comme susceptibles de générer un risque de contamination du sol et des eaux souterraines, et n'impliquent donc pas à elles seules l'élaboration d'un rapport de base.
- b) Critère d'inclusion : toute substance définie comme prioritaire dans le domaine de l'eau et/ou faisant l'objet de normes de qualité environnementale (NQE) au titre de la réglementation issue de la Directive Cadre sur l'Eau, est considérée comme susceptible de représenter un risque de contamination du sol et des eaux souterraines et génère l'obligation d'élaborer un rapport de base.

Pour les autres substances, un rapport de base est requis sauf à prouver que, du fait des caractéristiques physico-chimiques des substances et des quantités manipulées, il n'y a aucun risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le périmètre IED.

L'annexe 4 montre qu'il subsiste les 17 substances validées à l'annexe 3.

En premier lieu, aucune des substances retenues à l'issue de ce 2ème critère ne dispose de NQE et/ou est classée prioritaire dans le domaine de l'eau. D'autre part, les substances gazeuses dans les conditions normales de température et pression ont été écartées (gaz carburation, aérosol), les substances pâteuses ont aussi été écartées.

Enfin, les considérations liées à l'exploitation sont les suivantes :

- conditions de stockage : stockage dans des locaux dédiés, sur des rétentions conformes à la réglementation en terme de résistance, de volume et d'étanchéité ;



- conditions de conditionnement dans des récipients manufacturés spécifiquement dédiés à ces produits ;
- des conditions de manipulation (sur des sols étanchés, bétonnés, carrelés ou bien résinés) ;
- Pour les produits de la station de traitement, distribution par pompes doseuses et toxicité faible (hors caractère corrosif).

Considérant les éléments présentés ci-dessus, et à l'issue de cette approche, aucune substance n'est retenue.

3.3.3 CONCLUSIONS

Au regard des exigences et critères définis dans le guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la directive IED, le site n'est pas redevable d'un rapport de base et le présent document constitue le mémoire justificatif pour l'installation non soumise.



4 LIMITES ET INCERTITUDES DE LA MISSION – JUSTIFICATION DES ECARTS

La conduite d'une étude réalisée s'accompagne d'incertitudes qu'il convient d'identifier afin de mieux appréhender les limites d'usage de cette étude. Ces incertitudes interviennent à chaque étape.

4.1 INCERTITUDES LIEES A L'ETUDE DOCUMENTAIRE

Les incertitudes sont liées :

- A l'exactitude des données consultées (fiches FDS notamment),
- A l'exactitude des informations qui ont été communiquées (tableaux des substances).

4.2 AUTRES LIMITES OU INCERTITUDES

Cette étude a été réalisée suivant une méthode généralement employée dans l'industrie et est conforme aux pratiques en vigueur dans la profession.

Les conclusions présentées dans ce rapport sont basées sur les conditions du site telles qu'observées lors de la visite et sur les informations fournies. Les informations obtenues sont supposées être exactes. Cette étude ne peut prétendre à l'exhaustivité.

- Les informations collectées lors des entretiens et des visites du site sont supposées fournies de bonne foi ;
- Le présent rapport et ses annexes constituent un tout indissociable. Une utilisation erronée qui pourrait être faite suite à une diffusion ou reproduction partielle ne saurait engager DEKRA INDUSTRIAL SAS ;
- Des éléments nouveaux mis en évidence lors de l'exécution des travaux, a posteriori de la mission confiée à DEKRA INDUSTRIAL SAS et n'ayant pu être détectés au cours des reconnaissances peuvent rendre caduques certaines des recommandations figurant dans le rapport.

4.3 JUSTIFICATION DES ECARTS

Aucun écart.



ANNEXE 1 : CARTE DE LOCALISATION, PHOTOGRAPHIE AERIENNE ACTUELLE ET PLAN PARCELLAIRE



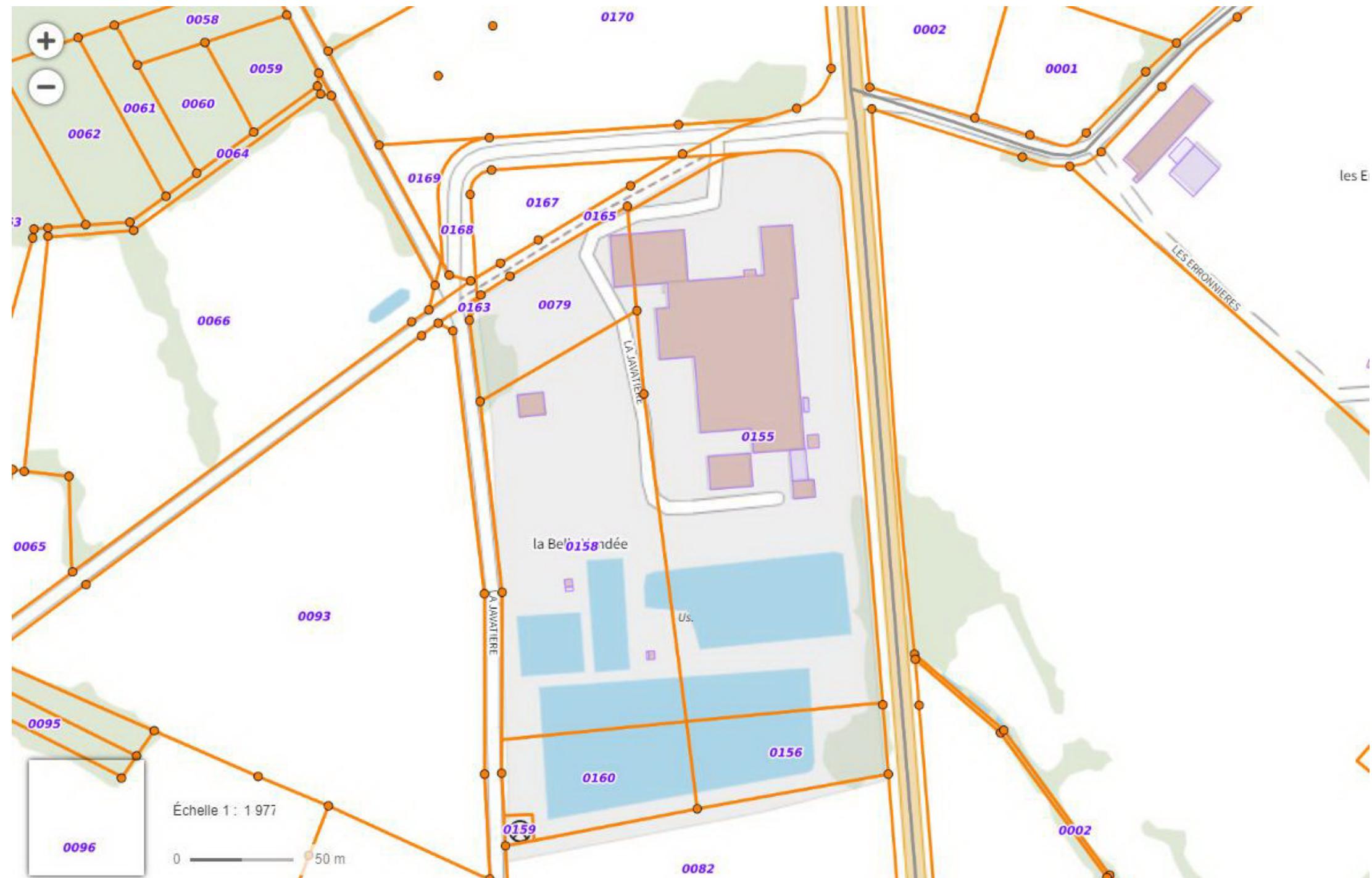


Etablissement LA BELLE HENRIETTE – 24, Route de Nantes – Les Lucs sur Boulogne (85)

DEKRA

Annexe 1.1: Localisation de la zone d'étude.

Référence :	5412725
Source :	IGN (géoportail)
Échelle :	Cf carte



Etablissement LA BELLE HENRIETTE – 24, Route de Nantes – Les Lucs sur Boulogne (85)

 DEKRA

Annexe 1.2 : Plan parcellaire

Référence :	5412725
Source :	IGN (géoportail)
Échelle :	Cf carte



Etablissement LA BELLE HENRIETTE – 24, Route de Nantes – Les Lucs Sur Boulogne (85)

DEKRA

Annexe 1.3 : Vue aérienne de la zone d'étude et périmètre IED

Référence :	5412725
Source :	IGN (géoportail)
Échelle :	Cf carte

ANNEXE 2 : LISTING DES PRODUITS ET MELANGES UTILISES SUR LE SITE



Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
TOPAZ CL3	Détergent basique	Toutes machines site	7681-52-9	Hypochlorite de sodium 5 %	<u>H314</u> <u>H400</u>	Oui	Non	Liquide	Cuve	2250 kg	6750kg
			15763-76-5	p-cumensulfonate 2,5-5%	=	Non	Non				
			1310-58-3	hydroxyde de potassium	<u>H314</u> <u>H302</u>	Oui	Non				
			3332-27-2	oxyde d'alkyle amine 0,5-2 %	=	Non	Non				
			308062-28-4	Amine C12-C14	=	Non	Non				
ASEPTO FLD	Détergent- désinfectant chloré basique pour le nettoyage des bacs	Laveuse de bacs	1310-73-12	Hydroxyde de sodium 5-10 %	<u>H280</u> <u>H221</u> <u>H314</u> <u>H331</u> <u>H400</u>	Non	Non	Gazeux	25 kg	2500 kg	6500 kg
			7681-52-9	Hypochlorite de sodium 5 %	<u>H314</u> <u>H400</u>	Oui	Non				
P3 TOPACTIVE DES	Désinfectant bactéricide acide pour le nettoyage des machines	Toutes machines sur site	7722-84-1	Peroxyde d'hydrogène et solutions aqueuses	<u>H271</u> <u>H314</u> <u>H302</u> <u>H332</u>	Oui	Non	Liquide	fut 200 kg	820 kg	1640 kg
			64-19-7	Acide acétique 5-10 %	<u>H226</u> <u>H314</u>	Oui	Non				
			79-21-0	Acide peracétique	<u>H226</u> <u>H242</u> <u>H314</u> <u>H400</u> <u>H302</u> <u>H312</u> <u>H332</u>	Oui	Non				
			308062-28-4	Amines, C12-C14 alkyl diméthyles 1-2,5 %	=	Non	Non				

Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
TOPAZ AC2	Détergent acide pour le nettoyage des machines	Nettoyage des machines	7664-38-2	acide phosphorique 30-50 %	H314	Oui	Non	Liquide	bidon 25 kg	408 kg	624 kg
			112-34-5	2-(2- butoxyéthoxy)éthanol 3-5%	H319	Oui	Non				
			28348-53-0	arylsulfonate 3-5%	=	Non	Non				
			68891-38-3	ETHER SULFATE D'ALCOOL GRAS 3-5%	=	Non	Non				
			67762-41-8	Alcool gras éthoxylé 0,5-1%	=	Non	Non				
P3- TOPAZ 960	Désinfectant basique	Désinfectant pour le lave-bottes	1310-73-2	hydroxyde de sodium 5-10%	H314	Oui	Non	Liquide	Bidon 24 kg	638 kg	968 kg
			1643-20-5	oxyde de dodécyldiméthylamine 3-5 %	=	Non	Non				
			2372-82-9	N-(3-aminopropyl)-N dodecylpropane-1,3-diamine	=	Non	Non				
			61791-14-8	Alkylamine éthoxylée 1-2,5 %	=	Non	Non				
P3-TOPAZ 990	Désinfectant pour le nettoyage des machines	Désinfectant pour le nettoyage des machines	2372-82-9	N-(3-aminopropyl)-N-dodécyldiméthylamine 3-5 %	=	Non	Non	Liquide	bidon 25 kg	475 kg	500 kg
			1643-20-5	oxyde de dodécyldiméthylamine 3-5 %	=	Non	Non				
			64-19-7	acide acétique 1-2,5 %	H226 H314	Oui	Non				
			157627-86-6	Alcools éthoxylés en C13-15 0,5-1%	=	Non	Non				
			2372-82-9	N-(3-aminopropyl)-N-dodécyldiméthylamine 3-5 %	=	Non	Non				

Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
EAU DE JAVEL	Débactérisation	Ligne de débactérisation	7681-52-9	Hypochlorite sodium 10-15%	<u>H314</u> <u>H400</u>	Oui	Non	Liquide	bidon 25 kg	528 kg	500 kg
			09/09/7775	chlorate de sodium <10%	<u>H271</u> <u>H411</u> <u>H302</u>	Non	Non				
			1310-73-2	hydroxyde de sodium <5%	<u>H314</u>	Oui	Non				
			497-19-8	carbonate de sodium < 5%	<u>H319</u>	Oui	Non				
FERISOL (SP)	Nettoyage ponctuel contre la rouille	-	144-62-7	Acide oxalique 50-100%	<u>H302</u> <u>H312</u>	Oui	Non	Aérosol	sac 25 kg	50 kg	10 kg
			5949-29-1	acide citrique 10-20%	-	Non	Non				
ODYVAP VB 73	-	Chaudières	1310-58-3	potassium hydroxyde < 2,5%	<u>H314</u> <u>H302</u>	Oui	Non	-	-	-	-
			7320-34-5	Pyrophosphate tétrapotassique	-	Non	Non				
SEL	Résine échangeuse	Chaudières	7647-14-5	Chlorure de sodium	-	Non	Non	solide			
DRYSAN OXY	Désinfectant	-	7722-84-1	Peroxyde d'hydrogène et solutions aqueuses	<u>H271</u> <u>H314</u> <u>H302</u> <u>H332</u>	Oui	Non	Liquide	1 litre	12 kg	36 kg
			69-72-7	Acide salicylique 0,1-0,25 %	-	Non	Non				

Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
GAMO 80	Détergent	Autolaveuse	64-02-8	éthylènediaminetétraacétate de tétrasodium 5-10 %	<u>H318</u> <u>H302</u>	Oui	Non	Liquide	bidon 24 kg	46 kg	44 kg
			68411-30-3	acide benzènesulfonique 5-10%	=	Non	Non				
			15763-76-5	p-cumenesulfonate de sodium 5-10%	=	Non	Non				
			1310-73-2	hydroxyde de sodium 5-10%	<u>H314</u>	Oui	Non				
			34590-94-8	Méthoxyméthyléthoxy)propanol	=	Non	Non				
ANIOSTERIL DS30	Nettoyage	-	1310-73-2	HYDROXYDE DE SODIUM	<u>H314</u>	Oui	Non	Liquide	bidon 5 kg	10 kg	10 kg
			1300-72-7	XYLENE SULFONATE DE sodium	=	Non	Non				
			64-02-8	Acide ETHYLENE DIAMINE TETRAcétique	<u>H318</u> <u>H302</u>	Oui	Non				
			68891-38-3	ALKYLÉTHER SULFATE C12-C14 2,5-10%	=	Non	Non				
			308062-28-4	Oxydes de C12-C14 alkyldiméthylamine	=	Non	Non				
			2372-82-9	DODÉCYLPROPANE-1,3-Diamine	=	Non	Non				
HOROLITH	Nettoyage	-	7697-37-2	Acide nitrique 30-50%	<u>H272</u> <u>H314</u>	Oui	Non	Liquide	bidon 25 kg	78kg	50 kg
			7664-38-2	acide phosphorique 2,5-5%	<u>H314</u>	Oui	Non				
CHLORURE FERRIQUE	traitement phosphore	Station épuration	7705-08-0	Trichlorure de fer 39-44 %	=	Non	Non	Liquide	Container 1000l	1420 l	2000 l
UREE	correction N pour optim traitement	Station épuration	57-13-6	UREE	=	Non	Non	Liquide	Container 1000l	872 l	3000 l
EAU GLYCOLEE	-	production froid	57-55-6	Propylène glycol > 99 %	=	Non	Non	Liquide	Cuve	1000 l	500 l



Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
ACIDE LACTIQUE	Ingrediant	Lignes production	50-21-5	lactic acid	-	Non	Non	-	-	900 kg	3400 kg
VINEGAR 20%	Ingrediant	Lignes production	64-19-7	Vinegar 20%	<u>H226</u> <u>H314</u>	Oui	Non	Liquide	-	2300 kg	15300 kg
BARATHON 100	Lubrification	Pompe à vide	90-30-2	N-1-Naphthyl aniline 0,1-1%	-	Non	Non	-	-	200 u	75 u
BARATHON 46	Production froid SDM	Compresseurs à vis	90-30-2	N-1-Naphthyl aniline 0,1-1%	-	Non	Non	-	-	-	-
HYDRALIM 46 FS	-	Groupe hydraulique: GLASS ,HOLAC EMSENS ,Compacteurs, Transpalettes, Chariots	-	composition inconnue	-	-	-	-	-	100 kg	200 kg
HUILE SBT CFA 32	-	-	-	composition inconnue	-	-	-	-	-	-	-
ROTO-FOODGRAD		Huile pour compresseurs		composition inconnue	-	-	-	-	-	-	-
REDUCTALIM 220 FS	-	Huile pour réducteurs situés au-dessus du produit	-	composition inconnue	-	-	-	-	-	-	-
LUB21	-	Huile de coupe Scie à bande	55406-53-6	Carbamic acid,propynyl ester <0,25%	-	Non	Non	Liquide	-	-	-
LUZOL AL	-	-	8042-47-5	Huile minérale blanche 50-100%	-	Non	Non	Liquide	-	-	-

Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
GRIPCOTT NF	-	-	64742-54-7	distillats paraffiniques lourds (pétrole) 50-100%	<u>H350</u>	Oui	Non	-	-	-	-
			64742-65-0	distillats paraffiniques lourds (pétrole), déparaffinés 2,5-10%	<u>H350</u>	Oui	Non				
			7782-42-5	graphite 2,5-10%	-	Non	Non				
			7429-90-5	aluminium en poudre 2,5-10%	<u>H250</u> <u>H261</u>	Oui	Non				
			64742-48-9	naphta lourd (pétrole), hydrotraité <2,5%	<u>H304</u> <u>H350</u> <u>H340</u>	Oui	Non				
			61788-45-2	amines, sulfalkyle hydrogéné 0,025-0,25%	-	Non	Non				
DEGRAISSANT DIELECTRIQUE	-	-	01-2119471843-32	C9-C10, n-alcanes, isoalcanes, cycliques, <2% aromatiques	-	Non	Non	-	-	-	-
PATE A JOINT DP300	-	-	141-78-6	Acétate d'éthyle 20-30%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non	Pâteux	-	-	-
			67-64-1	Acétone 10-20%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non				
PHT CFA	-	-	471-34-1	calcium carbonate 10-25%	-	Non	Non	-	-	-	-
			13463-67-7	Titanium dioxide 0,5-2,5%	-	Non	Non				
			17265-14-4	Disodium sebacate 0,5-2,5%	-	Non	Non				
			128-37-0	2,6-di-tert-butyl-p-cresol 0,25-0,5%	-	Non	Non				

Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
DECABIO	Décapant peinture		115-10-6	oxyde de diméthyle; éther méthylique 10-50%	<u>H220</u>	Oui	Non				
			67-64-1	propane-2-one 10-50%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non				
DEGRIPPANT LUBRIFIANT CFA			90622-58-5	Hydrocarbures, C11-C13, isoalcanes,<2%	=	Non	Non	Gazeux			
			124-38-9	Dioxyde de carbone-2-5%	=	Non	Non				
DÉTECTEUR DE FUITÉ PLUS			10024-97-2	Oxyde nitreux N2O<2%	=	Non	Non	Gazeux	400 ml		
			137-16-6	N-Lauroylsarcosinate de sodium <2%	=	Non	Non				
			61788-90-7	amines, alkyl de coco diméthyles 0,25-1%	=	Non	Non				

**ANNEXE 2 : LISTE DU PERIMETRE IED DES PRODUITS ET MELANGES
PRESENTS DANS LE REGLEMENT CLP (1ER CRITERE DE
CONDITIONNALITE)**



Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
TOPAZ CL3	Détergent basique	Toutes machines site	7681-52-9	Hypochlorite de sodium 5 %	H314 H400	Oui	Non	Liquide	-	2250	6750
			1310-58-3	hydroxyde de potassium	H314 H302	Oui	Non				
			7681-52-9	Hypochlorite de sodium 5 %	H314 H400	Oui	Non				
P3 TOPACTIVE DES	Désinfectant bactéricide acide pour le nettoyage des machines	Toutes machines sur site	7722-84-1	Peroxyde d'hydrogène et solutions aqueuses	H271 H314 H302 H332	Oui	Non	Liquide	fut 200 l	820 kg	1640 kg
			64-19-7	Acide acétique 5-10 %	H226 H314	Oui	Non				
			79-21-0	Acide peracétique	H226 H242 H314 H400 H302 H312 H332	Oui	Non				
TOPAZ AC2	Détergent acide pour le nettoyage des machines	Désinfectant pour le lave-bottes	7664-38-2	acide phosphorique 30-50 %	H314	Oui	Non	Liquide	bidon 25 l	408 l	624 l
			112-34-5	2-(2- butoxyéthoxy)éthanol 3-5%	H319	Oui	Non				
P3- TOPAZ 960	-	Désinfectant pour le lave-bottes	1310-73-2	hydroxyde de sodium 5-10%	H314	Oui	Non	Liquide	-	638 l	968 l
			64-19-7	acide acétique 1-2,5 %	H226 H314	Oui	Non				
EAU DE JAVEL	Débactérisation	-	7681-52-9	Hypochlorite sodium 10-15%	H314 H400	Oui	Non	Liquide	bidon 25 l	528 l	500 l
			1310-73-2	hydroxyde de sodium <5%	H314	Oui	Non				
			497-19-8	carbonate de sodium < 5%	H319	Oui	Non				
FERISOL (SP)	Nettoyage ponctuel	-	144-62-7	Acide oxalique 50-100%	H302 H312	Oui	Non	Aérosol	sac 25 kg	50	10
ODYVAP VB 73	-	Chaudières		potassium hydroxyde < 2,5%	H314 H302	Oui	Non				
DRYSAN OXY	Désinfectant	-	7722-84-1	Peroxyde d'hydrogène et solutions aqueuses	H271 H314 H302 H332	Oui	Non	-	-	12	36
GAMO 80	Détergent	Autolaveuse	64-02-8	éthylènediaminetétraacétate de tétrasodium 5-10 %	H318 H302	Oui	Non	-	bidon 24 l	46 l	44 l
			1310-73-2	hydroxyde de sodium 5-10%	H314	Oui	Non				



Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
ANIOSTERIL DS30	Nettoyage		1310-73-2	HYDROXYDE DE SODIUM	<u>H314</u>	Oui	Non		bidon 5 l	10 l	10 l
			64-02-8	Acide ETHYLENE DIAMINE TETRAAcétique	<u>H318</u> <u>H302</u>	Oui	Non				
HOROLITH	Nettoyage	-	7697-37-2	Acide nitrique 30-50%	<u>H272</u> <u>H314</u>	Oui	Non		bidon 25l	78 l	-
			7664-38-2	acide phosphorique 2,5-5%	<u>H314</u>	Oui	Non				
ACROMOUESS	Dégraissage, désodorisation pièces	-	1310-73-2	Hydroxyde de sodium 2,5-10%	<u>H314</u>	Oui	Non		-	-	-
			64-02-8	Ethylene diamine tertraacétate de térat sodium<2,5 %	<u>H318</u> <u>H302</u>	Oui	Non				
VINEGAR 20%	Ingédient	Lignes production	64-19-7	Vinegar 20%	<u>H226</u> <u>H314</u>	Oui	Non	-	-	-	-
GRIPCOTT NF	-	-	64742-54-7	distillats paraffiniques lourds (pétrole) 50-100%	<u>H350</u>	Oui	Non		-	-	-
			64742-65-0	distillats paraffiniques lourds (pétrole), déparaffinés 2,5-10%	<u>H350</u>	Oui	Non				
			7429-90-5	aluminium en poudre 2,5-10%	<u>H250</u> <u>H261</u>	Oui	Non				
			64742-48-9	naphta lourd (pétrole), hydrotraité <2,5%	<u>H304</u> <u>H350</u> <u>H340</u>	Oui	Non				
PATE A JOINT DP300	-	-	141-78-6	Acétatye d'éthyle 20-30%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non		-	-	-
			67-64-1	Acétone 10-20%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non				
DECABIO	Décapant peinture	-	115-10-6	oxyde de diméthyle; éther méthylique 10-50%	<u>H220</u>	Oui	Non		-	-	-
			67-64-1	propane-2-one 10-50%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non				

**ANNEXE 3 : LISTE DES PRODUITS ET MELANGES RETENUS A
L'ISSUE DU 1^{ER} CRITERE DE
CONDITIONNALITE MAIS NON RETENUS A
L'ISSUE DU 2^{EME} CRITERE DE
CONDITIONNALITE SUR JUSTIFICATION**



Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
TOPAZ CL3	Détergent basique	Toutes machines site	7681-52-9	Hypochlorite de sodium 5 %	H314 H400	Oui	Non	Liquide	-	2250	6750
			1310-58-3	hydroxyde de potassium	H314 H302	Oui	Non				
			7681-52-9	Hypochlorite de sodium 5 %	H314 H400	Oui	Non				
P3 TOPACTIVE DES	Désinfectant bactéricide acide pour le nettoyage des machines	Toutes machines sur site	7722-84-1	Peroxyde d'hydrogène et solutions aqueuses	H271 H314 H302 H332	Oui	Non	Liquide	fut 200 l	820 kg	1640 kg
			64-19-7	Acide acétique 5-10 %	H226 H314	Oui	Non				
			79-21-0	Acide peracétique	H226 H242 H314 H400 H302 H312 H332	Oui	Non				
TOPAZ AC2	Détergent acide pour le nettoyage des machines	Désinfectant pour le lave-bottes	7664-38-2	acide phosphorique 30-50 %	H314	Oui	Non	Liquide	bidon 25 l	408 l	624 l
			112-34-5	2-(2- butoxyéthoxy)éthanol 3-5%	H319	Oui	Non				
P3- TOPAZ 960	-	Désinfectant pour le lave-bottes	1310-73-2	hydroxyde de sodium 5-10%	H314	Oui	Non	Liquide	-	638 l	968 l
			64-19-7	acide acétique 1-2,5 %	H226 H314	Oui	Non				
EAU DE JAVEL	Débactérisation	-	7681-52-9	Hypochlorite sodium 10-15%	H314 H400	Oui	Non	Liquide	bidon 25 l	528 l	500 l
			1310-73-2	hydroxyde de sodium <5%	H314	Oui	Non				
			497-19-8	carbonate de sodium < 5%	H319	Oui	Non				
FERISOL (SP)	Nettoyage ponctuel	-	144-62-7	Acide oxalique 50-100%	H302 H312	Oui	Non	Aérosol	sac 25 kg	50	10
ODYVAP VB 73	-	Chaudières		potassium hydroxyde < 2,5%	H314 H302	Oui	Non				
DRYSAN OXY	Désinfectant	-	7722-84-1	Peroxyde d'hydrogène et solutions aqueuses	H271 H314 H302 H332	Oui	Non	-	-	12	36
GAMO 80	Détergent	Autolaveuse	64-02-8	éthylènediaminetétraacétate de tétrasodium 5-10 %	H318 H302	Oui	Non	-	bidon 24 l	46 l	44 l
			1310-73-2	hydroxyde de sodium 5-10%	H314	Oui	Non				

Désignation	Utilisation	Lieu d'utilisation	N°CAS	Identification	Mention de Danger	CLP	NQE	Forme	Volume de conditionnement individuel	Quantité stockée sur site	Consommation annuelle
ANIOSTERIL DS30	Nettoyage		1310-73-2	HYDROXYDE DE SODIUM	<u>H314</u>	Oui	Non		bidon 5 l	10 l	10 l
			64-02-8	Acide ETHYLENE DIAMINE TETRAAcétique	<u>H318</u> <u>H302</u>	Oui	Non				
HOROLITH	Nettoyage	-	7697-37-2	Acide nitrique 30-50%	<u>H272</u> <u>H314</u>	Oui	Non		bidon 25l	78 l	-
			7664-38-2	acide phosphorique 2,5-5%	<u>H314</u>	Oui	Non				
ACROMOUSH	Dégraissage, désodorisation pièces	-	1310-73-2	Hydroxyde de sodium 2,5-10%	<u>H314</u>	Oui	Non		-	-	-
			64-02-8	Ethylene diamine tertraacétate de térat sodium<2,5 %	<u>H318</u> <u>H302</u>	Oui	Non				
VINEGAR 20%	Ingédient	Lignes production	64-19-7	Vinegar 20%	<u>H226</u> <u>H314</u>	Oui	Non	-	-	-	-
GRIPCOTT NF	-	-	64742-54-7	distillats paraffiniques lourds (pétrole) 50-100%	<u>H350</u>	Oui	Non		-	-	-
			64742-65-0	distillats paraffiniques lourds (pétrole), déparaffinés 2,5-10%	<u>H350</u>	Oui	Non				
			7429-90-5	aluminium en poudre 2,5-10%	<u>H250</u> <u>H261</u>	Oui	Non				
			64742-48-9	naphta lourd (pétrole), hydrotraité <2,5%	<u>H304</u> <u>H350</u> <u>H340</u>	Oui	Non				
PATE A JOINT DP300	-	-	141-78-6	Acétatye d'éthyle 20-30%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non		-	-	-
			67-64-1	Acétone 10-20%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non				
DECABIO	Décapant peinture	-	115-10-6	oxyde de diméthyle; éther méthylique 10-50%	<u>H220</u>	Oui	Non		-	-	-
			67-64-1	propane-2-one 10-50%	<u>H225</u> <u>H319</u> <u>H336</u>	Oui	Non				