



PREFET DE LA DORDOGNE

SERVICES DE L'ETAT
DIRECTION DEPARTEMENTALE
DE LA COHESION SOCIALE ET DE
LA PROTECTION DES POPULATIONS
☒ 05 53 03 65 00

INSTALLATION CLASSEE POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

ARRETE PREFECTORAL D'AUTORISATION

REFERENCE A RAPPELER :

N° 2013-207-0012

DATE **26 juillet 2013**

Société MARTINE SPECIALITES
Lieu-dit « Valade »
Commune de CONDAT SUR TRINCOU (24530)

Le préfet de la Dordogne
Officier de l'Ordre National du Mérite

- Vu** le règlement européen (CE) n° 1069/2009 du Parlement Européen et du Conseil du 21 octobre 2009 établissant des règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux et produits dérivés non destinés à la consommation humaine et abrogeant le règlement (CE) n°1774/2002 (règlement relatif aux sous-produits animaux) ;
- Vu** le règlement (UE) n°142/2011 du 25 février 2011 établissant les règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux et produits dérivés non destinés à la consommation humaine ;
- Vu** le code de l'environnement, notamment les titres premiers des livres II et V relatifs, respectivement, aux eaux et milieux aquatiques et aux installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Vu** la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement en annexe de l'article R 511-9 du code de l'environnement, en particulier, la rubrique n°1136 relative à l'emploi d'ammoniac et la rubrique n°3642-3 relative au traitement et à la transformation de matières premières animales et végétales, à l'exclusion du seul conditionnement, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 relatif à la réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 modifié relatif à la limitation des bruits aériens émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997 relatif aux installations de réfrigération employant l'ammoniac comme fluide frigorigène ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 ;

- Vu** l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 15 mars 2000 relatif à l'exploitation d'équipements sous pression ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 29 mai 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°2925 correspondant aux ateliers de charges d'accumulateurs ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 28 juillet 2003 relatif aux conditions d'installation des matériels électriques dans les emplacements où des atmosphères explosives peuvent se créer ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration pour la rubrique n° 2921 concernant les installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 30 septembre 2008 relatif aux prescriptions générales applicables aux dépôts de papier et carton relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 1530 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009 modifié fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R 512-33, R512-46-23 et R 512-54 du code de l'environnement ;
- Vu** l'arrêté du préfet coordonnateur de bassin en date du 1^{er} décembre 2009 portant approbation du schéma directeur d'aménagement et de gestion des eaux du bassin Adour-Garonne et arrêtant le programme pluriannuel de mesures ;
- Vu** l'arrêté ministériel du 2 mai 2013 modifiant l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu à l'article R. 512-45 du code de l'environnement
- Vu** la circulaire du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement ;
- Vu** le document de référence sur les meilleures techniques disponibles intitulé « Industries agro-alimentaires et laitières » (août 2006) ;
- Vu** le tableau BREF Industries alimentaires, des boissons et laitières. Résumé technique V1.1 du 15 mai 2008. Meilleures Techniques Disponibles générales pour l'ensemble du secteur;
- Vu** le tableau BREF Industries alimentaires, des boissons et laitières. Résumé technique V1.1 du 15 mai 2008. Meilleures Techniques Disponibles propres à certains procédés ou opérations unitaires ;
- Vu** l'arrêté préfectoral n° 01-0543 en date du 11 avril 2001 autorisant la société MARTINE Spécialités, à exploiter une usine de fabrication de pâtisseries sur le territoire de la commune de CONDAT SUR TRINCOU (24530) ;
- Vu** la demande d'autorisation présentée en date du 12 avril 2012 et complétée le 23 avril 2012 par M. Laurent SERRES, agissant en qualité de directeur de l'entreprise, pour procéder à l'extension d'une usine de fabrication de pâtisseries surgelées implantée au lieu-dit «Valade» sur le territoire de la commune de CONDAT SUR TRINCOU (24530) au titre de la réglementation relative aux installations classées ;

- Vu** la consultation par l'entreprise du CHSCT sur le projet en date du 27 juin 2012 ;
- Vu** l'avis de l'autorité administrative de l'Etat en date du 16 mai 2012 sur l'évaluation environnementale du dossier de demande d'autorisation en application des articles L 122-1 et R 122-1 du code de l'environnement ;
- Vu** l'arrêté préfectoral n° 2012-49 du 26 avril 2012 ordonnant l'ouverture d'une enquête publique du 21 mai 2012 au 20 juin 2012 inclus au titre de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement dans le cadre de l'instruction de la demande d'autorisation précédemment visée ;
- Vu** le rapport, les conclusions et l'avis favorable du commissaire enquêteur émis à l'issue de l'enquête publique en date du 17 juillet 2012 ;
- Vu** les délibérations favorables des conseils municipaux des communes de CONDAT SUR TRINCOU en date du 2 juillet 2012, BRANTOME en date du 20 juin 2012, CHAMPAGNAC DE BELAIR en date du 3 juillet 2012, EYVIRAT en date du 8 juin 2012 et LA CHAPELLE FAUCHER en date du 6 juin 2012 ;
- Vu** les avis techniques des services de l'État consultés sur ce dossier ;
- Vu** le rapport de présentation au CODERST et l'avis favorable de l'inspection des installations classées en date du 7 mars 2013 ;
- Vu** le rapport de constat acoustique et le rapport d'étude d'impact acoustique établis par le bureau d'études acoustiques et vibrations ORFEA mandaté par l'entreprise et relatifs respectivement à l'étude de bruits réalisée sur 24 heures et aux mesures compensatoires à mettre en œuvre pour la mise en conformité des installations ; rapports remis à l'inspection des installations classées en date du 19 juin 2013 ;
- Vu** le courrier de la société MARTINE Spécialités en date du 7 mars 2013 relative à la prise en compte des nuisances sonores et la mise en conformité de l'installation ;
- Vu** l'avis favorable du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques (CODERST) en sa séance du 18 avril 2013 ;
- Vu** le courrier de M Francis MONEY, directeur de la société MARTINE Spécialités, en date du 23 juillet 2013, établi dans le cadre de la procédure contradictoire prévue légalement et portant approbation des prescriptions du présent arrêté ;

Considérant qu'aux termes de l'article L 512-2 du code de l'environnement, l'autorisation peut être accordée si les dangers ou inconvénients de l'installation pour les intérêts visés à l'article L 511-1 dudit code, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publique et pour la protection de la nature et de l'environnement, peuvent être prévenus par les mesures prescrites dans le présent arrêté en ce qui concerne les conditions d'aménagement et d'exploitation de l'entreprise;

Considérant que les conditions d'aménagement et d'exploitation actuelles ainsi que l'engagement de l'entreprise dans une démarche de qualité intégrant un système de management environnemental, concernant en particulier les économies d'énergie, d'eau et la gestion des déchets et leur recyclage, permettent à l'entreprise de respecter les prescriptions relatives à la protection de l'environnement ;

Considérant que l'entreprise doit être mise en conformité dans le cadre des prescriptions réglementaires en matière de bruits, par la mise en place des équipements préconisés par le bureau d'études ORFEA et figurant dans rapport d'étude d'impact acoustique précédemment visé ;

ARRÊTE

TITRE I : OBJET ET CONDITIONS GENERALES DE L'AUTORISATION

Article 1 – Objet de l'autorisation.

1.1 – Bénéficiaire de l'autorisation et activité de l'entreprise :

La société à actions simplifiée (S.A.S.) MARTINE Spécialités, n°SIRET 328 823 927 00012, dont le siège social est implanté au lieu-dit « Valade » à CONDAT SUR TRINCOU (24530) et représentée par son directeur, sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté et, le cas échéant, de ses annexes techniques, est autorisée à poursuivre l'exploitation et à procéder à l'extension:

- d'une unité de fabrication et de conditionnement de pâtisseries industrielles surgelées,
- des installations annexes définies ci-après et nécessaires au bon fonctionnement de l'usine dans les conditions définies par le présent arrêté.

L'activité maximale annuelle couverte par la présente autorisation est de 40 000 tonnes de produits fabriqués.

1.2 – Liste des installations ou activités concernées par la nomenclature des installations classées :

Les installations ou activités concernées sont visées à la nomenclature des installations classées sous les rubriques suivantes :

Désignation des installations ou activités	N° des rubriques	Régime	Capacité de traitement ou caractéristiques
Emploi d'ammoniac, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 1,5 tonnes, mais inférieure à 200 tonnes.	<u>N°1136-B-b</u>	<u>Autorisation</u>	12 tonnes
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, issus de matières premières animales et végétales, aussi bien en produits combinés qu'en produits séparés, avec une capacité de production, exprimée en tonnes de produits finis par jour, supérieure à 75 tonnes si A est égal ou supérieur à 10, « A » étant la proportion de matière animale (en pourcentage de poids) dans la quantité entrant dans le calcul de la capacité de production de produits finis.	<u>N°3642-3</u>	<u>Autorisation</u>	Production annuelle de 40 000 tonnes. Production moyenne journalière de 177 tonnes. Capacité maximale de production : 270 tonnes par jour.
Entrepôts frigorifiques, le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 5000 m ³ , mais inférieur à 50 000 m ³ .	<u>N°1511-3</u>	<u>Déclaration</u>	13 500 m ³

Désignation des installations ou activités	N° des rubriques	Régime	Capacité de traitement ou caractéristiques
Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues, le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1 000 m³, mais inférieur ou égal à 20 000 m³.	<u>N°1530-3</u>	<u>Déclaration</u>	1000 m³
Installations de combustion, lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, si la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW.	<u>N°2910-A-2</u>	<u>Déclaration</u>	3,96 MW
Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé ».	<u>N°2921-2</u>	<u>Déclaration</u>	5 tours aérorefrigérantes
Ateliers de charge d'accumulateurs, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW.	<u>N°2925</u>	<u>Déclaration</u>	3 ateliers de charge pour une puissance totale de 116 kW

Article 2 – Conditions générales de l'autorisation

2.1- Conformité aux plans et au dossier présenté.

Les installations concernées par le présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans le dossier d'autorisation déposé par l'exploitant. En tout état de cause, elles doivent respecter les dispositions du présent arrêté et de plus, les réglementations autres en vigueur et applicables à ce type d'établissement dont la réglementation IED et la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles.

2.2- Récolement aux prescriptions.

Sous un an à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant devra procéder à un récolement de l'arrêté préfectoral réglementant ses installations. Ce récolement doit être réalisé par un service indépendant de la production. Il doit conduire pour chaque prescription réglementaire, à vérifier sa compatibilité avec les caractéristiques constructives des installations et les procédures opérationnelles existantes. Son bilan accompagné, le cas échéant, d'un échéancier de résorption des écarts, est transmis à l'inspection des installations classées.

L'exploitant doit ensuite mettre en place une organisation appropriée permettant de s'assurer en permanence du respect des dispositions de son arrêté d'autorisation.

Article 3 - Réglementation des installations soumises à déclaration et non classées

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'établissement, qui mentionnés ou non à la nomenclature sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec l'installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation.

Le présent arrêté vaut récépissé de déclaration pour les installations soumises à déclaration au titre de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement et figurant dans le tableau précédent.

Les prescriptions générales de l'arrêté ministériel du 30 septembre 2008 sont applicables aux dépôts de papier et carton relevant du régime de la déclaration au titre de la rubrique n° 1530 de la nomenclature des installations classées.

Les prescriptions générales de l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 sont applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 (*installations de combustion*) de la nomenclature.

Les prescriptions générales de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 sont applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 2921 relative aux Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air.

Les prescriptions générales de l'arrêté ministériel du 29 mai 2000 sont applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 2925 correspondant aux ateliers de charges d'accumulateurs.

Article 4 – Implantation et descriptif de l'établissement

4.1 - Implantation des installations

Les installations autorisées sont implantées sur le territoire de la commune de CONDAT SUR TRINCOU, au lieu-dit « Valade » sur des terrains qui figurent au cadastre sous les références suivantes :

► pour l'établissement :

Section D, parcelles n°68, 69, 71, 114, 116, 119 à 126, 128, 131, 133, 134, 997 à 1002, 1004, 1026, 1027, 1029, 1067 à 1070, 1150.

► pour la station d'épuration :

Section D, parcelles n° 1152, 1153 (superficie : 74 91 m²).

4.2 - Descriptif de l'établissement.

Les bâtiments de l'usine, répartis sur une surface au sol d'environ 10 000 m², sont composés :

- d'une zone de réception et de stockage temporaire des matières premières solides localisées au niveau du coin Nord-Ouest de l'usine,
- d'une zone pour les bureaux ainsi que les vestiaires du personnel et les sanitaires,
- d'une zone dédiée à la production divisée en 3 unités de production par type de produits. Cette zone comprend 14 lignes de production, 6 surgélateurs et 5 fours,
- d'un local de fabrication des crèmes,
- d'un atelier de traitement des fruits frais,
- d'une zone de stockage des emballages,
- d'une zone d'expédition localisée en partie façade Nord-Est de l'usine,
- des locaux techniques comprenant à la fois la chaufferie et les 6 salles des machines accueillant les installations de compressions pour la réfrigération et la climatisation du site,
- d'un local de maintenance localisée en partie Sud de l'usine,
- d'une zone de stockage des produits finis comprenant 3 chambres froides négatives,
- d'un laboratoire entrant dans le processus de contrôle de la qualité des produits et localisé dans un pavillon présent au Nord de l'usine.

Équipements principaux

- L'entreprise dispose d'installations de combustion pour la cuisson des pâtisseries. La puissance totale développée par ces installations de combustion s'élève à 3,96 MW pour :
 - 2 chaudières fonctionnant au gaz naturel pour une puissance thermique de 2 100 kW,
 - 5 fours fonctionnant au gaz naturel pour une puissance thermique de 1 860 kW.

- L'équipement frigorifique nécessaire à la climatisation du site et à la surgélation et conservation des produits comprend plusieurs installations de compression fonctionnant aux HFC ou à l'ammoniac.
- L'entreprise dispose de 5 tours aéro-réfrigérantes, installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, de type circuit primaire fermé.
- L'entreprise dispose de 3 locaux de charge d'accumulateurs (batteries pour les chariots électriques), la puissance électrique de ces installations étant de 116 kW.
- Les installations de stockage des matières premières (farines et sucre) en silos (au nombre de 5) et les tanks à lait sont implantés à l'extérieur du bâtiment de fabrication.
- La station d'épuration pour le traitement des effluents liquides de l'usine est implantée en partie Sud-Ouest du site.

Les structures créées dans le cadre du projet d'extension correspondent à :

- une zone de stockage de masse des produits finis dans une chambre froide négative de 1600 m²,
- une zone de conditionnement des produits finis avant expédition de 1 300 m²,
- un local de charge des chariots électriques de 120 m²,
- un local technique de 130 m² accueillant la salle des machines avec 3 compresseurs fonctionnant à l'ammoniac, pour une puissance unitaire de 161 kW,
- une zone d'expédition des produits finis de 250 m² remplaçant les quais d'expédition actuels situés en façade Nord de l'usine,
- des bureaux, vestiaires et sanitaires pour une superficie de 150 m².

Le projet d'agrandissement comprendra également la création d'une trentaine de places de parking supplémentaires.

4.3 - Intégration paysagère des installations.

L'exploitant doit prendre les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer l'installation dans le paysage.

L'ensemble des installations doit être maintenu propre et entretenu en permanence.

Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant, sont aménagés et maintenus en bon état de propreté (*réalisation des peintures, plantations, zones engazonnées, écrans de végétation etc.*).

Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier (*plantations, engazonnement, etc.*).

TITRE II : CONDITIONS D'AMENAGEMENT ET D'EXPLOITATION

Article 5- Objectifs généraux.

Les installations doivent être conçues, surveillées et exploitées de manière à limiter les émissions de polluants dans l'environnement, directement ou indirectement, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, économes et sûres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective, le traitement des effluents et des déchets en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées.

Il est interdit de jeter, abandonner, déverser ou laisser échapper dans l'air, les eaux ou les sols une ou des substances quelconques nocives pour l'environnement ainsi que d'émettre des bruits ou de l'énergie dont l'action ou les réactions pourraient entraîner des atteintes aux intérêts visés à l'article L511-1 du titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement et plus particulièrement :

- des effets incommodants pour le voisinage ;
- des atteintes à la salubrité, à la santé et à la sécurité publique ;
- des dommages à la flore ou à la faune ;
- des atteintes à la production agricole ;
- des atteintes aux biens matériels ;
- des atteintes aux ressources en eau ;
- des limitations d'usage des zones de baignade et autres usages légitimes des milieux.

L'exploitant doit prendre toutes les dispositions nécessaires dans la conception, la construction et l'exploitation des installations pour :

- limiter les risques de pollution des eaux, de l'air ou des sols et de nuisances par le bruit et les vibrations ;
- réduire les risques d'accident et en limiter les conséquences pour l'homme et l'environnement.
- assurer l'intégration paysagère du site.

Pour atteindre les objectifs précédemment cités, l'ensemble des installations doit être, au minimum, aménagé et exploité dans le respect des conditions spécifiées dans le présent arrêté.

Article 6 - Conception et aménagement de l'établissement.

Les installations ainsi que les bâtiments et locaux qui les abritent doivent être conçus, aménagés, équipés et entretenus de manière à éviter, même en cas de fonctionnement anormal ou d'accident, une aggravation du danger.

En cas de perturbation ou d'incident ne permettant pas d'assurer des conditions normales de fonctionnement vis-à-vis de la protection des intérêts visés à l'article L 511-1 du titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement, les dispositifs mis en cause doivent être arrêtés.

Ces dispositifs ne pourront être réactivés avant le rétablissement desdites conditions, sauf dans des cas exceptionnels intéressant la sécurité et dont il doit pouvoir être justifié.

Les installations et appareils qui nécessitent au cours de leur fonctionnement une surveillance ou des contrôles fréquents doivent être disposés ou aménagés de telle manière que ces opérations puissent être faites facilement.

Les récipients fixes de produits toxiques ou dangereux doivent porter de manière très lisible la dénomination exacte de leur contenu, le numéro et le symbole de danger conformément à la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

Article 7 – Circulation dans l'établissement

7.1 - Accès, voies et aires de circulation.

Les personnes étrangères à l'établissement ne doivent pas avoir libre accès aux installations. Durant les heures d'activité, l'accès aux installations doit être contrôlé. En dehors des heures ouvrées, l'accès est interdit.

L'accès à toute zone dangereuse doit être interdit par une clôture efficace ou tout autre dispositif équivalent.

Une signalisation appropriée (*en contenu et en implantation*) doit indiquer les dangers et les interdictions d'accès, d'une part sur les voies d'accès, et d'autre part sur la clôture.

Les bâtiments et dépôts doivent être facilement accessibles par les services d'incendie et de secours. Les aires de circulation et les accès doivent être aménagés, entretenus, réglementés, pour permettre aux engins des services d'incendie et de secours d'évoluer sans difficulté en toute circonstance.

Les voies de circulation et les aires de stationnement des véhicules doivent être revêtues (*bitume pour l'entreprise*) et convenablement nettoyées. Les véhicules circulant dans l'établissement ou en sortant ne doivent pas entraîner d'envols ou de dépôt de poussières ou de boue sur les voies de circulation publiques.

Les voies de circulation, les pistes et les voies d'accès doivent être nettement délimitées, maintenues en constant état de propreté et dégagées de tout objet (*fûts, emballages, etc.*) susceptible de gêner la circulation.

7.2 – Règles de circulation.

L'exploitant doit établir des consignes d'accès et de circulation des véhicules à l'intérieur de l'établissement ainsi que des consignes de chargement et déchargement des véhicules. Ces règles doivent être portées à la connaissance des intéressés par des moyens appropriés (*panneaux de signalisation, marquage au sol, consignes...*).

En particulier, des dispositions appropriées doivent être prises pour éviter que des véhicules ou engins quelconques puissent heurter ou endommager les installations, stockages ou leurs annexes.

Les transferts de produits dangereux ou insalubres à l'intérieur de l'établissement avec des réservoirs mobiles doivent s'effectuer suivant des parcours bien déterminés et doivent faire l'objet de consignes particulières.

Article 8 – Gardiennage

Un gardiennage des installations dangereuses pour les personnes ou l'environnement, doit permettre de garantir la sécurité des personnes et des biens. Des rondes de surveillance doivent être organisées, notamment en dehors des heures de travail d'un atelier ou de l'établissement.

L'exploitant doit établir une consigne sur la nature et fréquence des contrôles à effectuer.

Le personnel de gardiennage :

- doit être familiarisé avec les installations et les risques encourus et doit recevoir, à cet effet, une formation particulière ;
- doit être équipé des moyens de communication permettant de diffuser une alerte dans les meilleurs délais.

Le responsable de l'établissement prend toutes dispositions pour que lui-même ou une personne déléguée techniquement compétente en matière de sécurité puisse être alertée et intervenir rapidement sur les lieux en cas de besoin durant les périodes de gardiennage.

Article 9 – Consignes d'entretien et d'exploitation de l'entreprise.

9.1 – Entretien général de l'établissement

L'établissement et ses abords doivent être tenus dans un état de propreté satisfaisant et notamment les pistes de circulation.

L'intérieur des ateliers, les aires de stockage et les conduits d'évacuation doivent faire l'objet de nettoyages fréquents destinés à éviter les amas de matières dangereuses ou polluantes, les envols et entraînements de poussières susceptibles de contaminer l'air ambiant et les eaux pluviales. Les matériels de nettoyage doivent être adaptés aux risques présentés par les produits et poussières.

Lorsque des travaux ne doivent porter que sur une partie des installations dont le reste demeure en exploitation, toutes les précautions telles que vidange, dégazage, neutralisation des appareils, isolement des arrivées et des départs des installations, obturation des bouches d'égout, etc., doivent être prises pour assurer la sécurité.

Toutes dispositions doivent être prises pour éviter la prolifération des rongeurs, mouches ou autres insectes et de façon générale tout développement biologique anormal.

9.2 – Équipements abandonnés.

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans les unités de travail. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdiront leur réutilisation.

9.3 – Réserves de produits de sécurité.

L'établissement doit disposer de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la sécurité du personnel ou la protection de l'environnement tels que filtres à manches, produits absorbants, produits de neutralisation, etc.

9.4 – Entretien et vérification des appareils de contrôle.

Les appareils de mesures, d'enregistrement et de contrôle utilisés dans l'entreprise doivent être surveillés et entretenus de façon à les maintenir, en permanence, en bon état de fonctionnement.

9.5 – Consignes d'exploitation

Les consignes d'exploitation de l'ensemble des installations (*démarrage et arrêt, fonctionnement normal et entretien*) doivent être obligatoirement établies par écrit et mises à la disposition des opérateurs concernés. Elles doivent comporter explicitement les différents contrôles à effectuer de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent article.

Outre le mode opératoire, elles doivent comporter très explicitement :

- le détail des contrôles à effectuer en marche normale, dans les périodes transitoires, lors d'opérations exceptionnelles, à la suite d'un arrêt, après des travaux de modifications ou d'entretien de façon à vérifier que les installations restent conformes aux dispositions du présent arrêté et que les procédés soient maintenus dans les limites de sûreté définies dans le "dossier sécurité" ou dans son mode opératoire ;
- les mesures à prendre en cas de dérive du procédé par rapport aux conditions opératoires normales ;
- la procédure de transmission des informations nécessaires entre les postes de travail ;
- les instructions de maintenance et nettoyage ;
- le principe de ne remettre en service une installation arrêtée par le déclenchement d'une sécurité qu'après suppression de la cause de l'arrêt.

Le respect de ces consignes est garanti par la rédaction de rapports écrits sous forme de tableaux à remplir par les intervenants avec signature, au fur et à mesure du déroulement des opérations.

TITRE III : PREVENTION DE LA POLLUTION DES RESSOURCES EN EAU

Article 10 – Plan des réseaux.

L'exploitant doit tenir à jour les schémas des réseaux d'alimentation en eaux et de collecte des eaux usées faisant apparaître les sources d'approvisionnement, les points de branchement, les cheminements, les différents points de contrôle ou de regard, les secteurs collectés, les avaloirs, les postes de relevage, les dispositifs d'épuration, les postes de mesures, la position des vannes manuelles et automatiques jusqu'aux points de rejet qui doivent être en nombre aussi réduit que possible tout en respectant le principe de séparation des réseaux évoqués ci-après.

Les différents réseaux (*réseaux d'eaux pluviales externes, d'eaux pluviales internes, d'eaux de refroidissement, d'eaux de purge, d'eaux industrielles et d'eaux sanitaires*) doivent figurer sur les plans de l'usine, conformément à la norme en vigueur.

Ces schémas, datés à chaque nouvelle mise à jour et tenus en permanence à la disposition de l'inspecteur des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours, doivent indiquer, pour chaque branche, les valeurs de débits, des concentrations et des flux polluants dans les différentes configurations de marche.

Article 11 – Utilisation de l'eau dans l'entreprise

L'exploitant doit prendre toutes les dispositions utiles dans la conception et l'exploitation des installations pour limiter sa consommation d'eau au strict nécessaire pour le bon fonctionnement de l'entreprise.

En particulier, la réfrigération en circuit ouvert est interdite.

L'interconnexion entre le réseau d'alimentation en eaux sanitaires et celui d'alimentation en eau de l'usine (*refroidissement, procédés.*) est interdit.

11.1 – Origine de l'approvisionnement en eau.

L'eau utilisée dans l'établissement provient uniquement du réseau public de distribution d'eau potable.

11.2 – Estimation de la consommation.

Compte tenu du tonnage de production autorisé, des procédés de fabrication mis en œuvre dans l'usine et de la fréquence des nettoyages des locaux et matériels, la consommation annuelle d'eau ne doit pas excéder le volume de 2,5 m³ par tonne de produit fabriqué.

11.3 – Suivi des consommations.

L'exploitant doit mettre en place un dispositif de comptage nécessaire au suivi de sa consommation en eau. Ce dispositif est relevé hebdomadairement. Ces résultats sont portés sur un registre éventuellement informatisé et tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

11.4 - Aménagement des réseaux d'eaux.

Les réseaux de collecte, de circulation ou de rejet des eaux de l'établissement doivent être du type séparatif.

Les réseaux sanitaire, industriel et technique de distribution d'eau sont séparés et protégés en fonction des différents usages selon les normes en vigueur.

Un ou plusieurs réservoirs de coupure ou un système de disconnection ou tout autre équipement présentant des garanties équivalentes doit être installé afin d'isoler les réseaux d'eaux industrielles et pour éviter des retours de produits dans le réseau d'eau publique.

Tout rejet direct dans le milieu naturel depuis les réseaux transportant des eaux polluées doit être rendu physiquement impossible.

Tous les circuits de collecte, de transfert ainsi que les ouvrages de stockage des eaux doivent être conçus pour qu'ils soient et restent étanches aux produits qui s'y trouvent et qu'ils soient aisément accessibles pour des opérations de contrôle visuel, d'intervention ou d'entretien.

Article 12 – Prévention des pollutions accidentelles

12.1 - Dispositions générales

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, la construction et l'exploitation des installations pour limiter les risques de pollution accidentelle des eaux ou des sols.

12.2 - Canalisations de transport de fluides

Les canalisations de transport de fluides insalubres et de collecte d'effluents pollués ou susceptibles de l'être sont étanches et résistent à l'action physique et chimique des produits qu'elles sont susceptibles de contenir. Elles doivent être convenablement entretenues et faire l'objet d'examen périodiques appropriés permettant de s'assurer de leur bon état. Sauf exception motivée par des raisons de sécurité ou d'hygiène, les canalisations de transport de fluides dangereux à l'intérieur de l'établissement sont aériennes.

Les différentes canalisations doivent être repérées conformément aux règles en vigueur.

A l'exception des cas accidentels où la sécurité des personnes ou des installations serait compromise, il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collecte des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur.

12.3 – Réservoirs

Les réservoirs fixes de produits polluants ou dangereux non soumis à la réglementation des appareils à pression de vapeur ou de gaz, ni à celles relatives au stockage des liquides inflammables satisfont aux dispositions suivantes :

- si leur pression de service est inférieure à 0,3 bars, ils doivent subir un essai d'étanchéité à l'eau par création d'une surpression égale à 5 cm d'eau avant leur mise en service,
- si leur pression de service est supérieure à 0,3 bars, les réservoirs doivent porter l'indication de la pression maximale autorisée en service et être munis d'un manomètre et d'une soupape ou organe de décharge.

L'étanchéité des réservoirs contenant des produits polluants ou dangereux est contrôlée périodiquement.

Ces réservoirs sont équipés de manière à pouvoir vérifier leur niveau de remplissage à tout moment et empêcher ainsi les débordements en cours de remplissage.

12.4 - Capacité de rétention pour les liquides polluants.

Tout stockage d'un liquide susceptible de créer une pollution des eaux ou des sols est associé à une capacité de rétention dont le volume est au moins égal à la plus grande des deux valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus grand réservoir,
- 50 % de la capacité globale des réservoirs associés.

Cette disposition n'est pas applicable aux bassins de traitement des eaux résiduaires.

Pour les stockages de récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 250 litres, la capacité de rétention est au moins égale à :

- dans le cas de liquides inflammables, à l'exception des lubrifiants, 50 % de la capacité totale des fûts,
- dans les autres cas, 20 % de la capacité totale des fûts,
- dans tous les cas 800 litres minimum ou égale à la capacité totale lorsque celle-ci est inférieure à 800 litres.

La capacité de rétention est étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résiste à l'action physique et chimique des fluides. Il en est de même pour son dispositif d'obturation qui est maintenu fermé.

L'étanchéité du (ou des) réservoir(s) associé(s) à une capacité de rétention doit pouvoir être contrôlée à tout moment.

Les réservoirs ou récipients contenant des produits incompatibles ne sont pas associés à une même rétention.

Le stockage des liquides inflammables, ainsi que des autres produits, toxiques, corrosifs ou dangereux pour l'environnement, n'est autorisé sous le niveau du sol que dans des réservoirs en fosse maçonnée ou assimilés, et pour les liquides inflammables, dans les conditions énoncées ci-dessus.

Les aires de chargement et de déchargement de véhicules citernes sont étanches et disposées en pente suffisante pour drainer les fuites éventuelles vers une (ou des) rétention(s) dimensionnée(s) selon les mêmes règles.

Le transport des produits à l'intérieur de l'établissement est effectué avec les précautions nécessaires pour éviter le renversement accidentel des emballages (*arrimage des fûts*)

Le stockage et la manipulation de produits dangereux ou polluants, solides ou liquides (ou liquéfiés) sont effectués sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des fuites éventuelles.

Les stockages des déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont réalisés sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des eaux de ruissellement.

Les produits récupérés en cas d'accident, les lixiviats et les eaux de ruissellement visées au présent article ne peuvent être rejetés que dans des conditions conformes au présent arrêté ou doivent être éliminés comme les déchets.

En particulier, les produits récupérés en cas d'accident, doivent suivre prioritairement la filière des déchets.

Article 13 – Collecte des effluents liquides.

13.1 – Identification des effluents liquides.

Les différentes catégories d'effluents doivent être identifiées dans l'usine. Ils comprennent :

1. les eaux exclusivement pluviales et les eaux non susceptibles d'être polluées,
2. les eaux usées comprenant les eaux des procédés de fabrication, les eaux de lavages du matériel et des sols, les purges des chaudières, etc., les eaux pluviales polluées, les eaux susceptibles d'être polluées lors d'un accident ou d'un incendie (*y compris les eaux utilisées pour l'extinction*),
3. les eaux domestiques comprenant les eaux vannes, les eaux des lavabos et douches, les eaux de cantine et réfectoire,
4. les eaux résiduaires qui sont les eaux issues des installations de traitement.

13.2 - Réseaux de collecte

Tous les effluents aqueux doivent être canalisés.

Les réseaux de collecte des effluents doivent permettre la séparation des eaux pluviales non polluées (*et les eaux non polluées, s'il y en a*) et les diverses catégories d'eaux polluées.

En complément des dispositions prévues à l'article n° 12-2 du présent arrêté, les réseaux d'égouts sont conçus et aménagés pour permettre leur curage.

Un système de disconnection doit permettre leur isolement par rapport à l'extérieur. Les effluents aqueux rejetés par les installations ne sont pas susceptibles de dégrader les réseaux d'égouts ou de dégager des produits toxiques ou inflammables dans ces égouts, éventuellement par mélange avec d'autres effluents. Ces effluents ne doivent pas contenir de substances de nature à gêner le bon fonctionnement des ouvrages de traitement.

Les collecteurs véhiculant des eaux polluées par des liquides inflammables ou susceptibles de l'être, sont équipés d'une protection efficace contre le danger de propagation de flammes.

Article 14 – Traitement des effluents

14.1 - Conception des installations de traitement

Le site de production de MARTINE Spécialités dispose d'un ouvrage d'assainissement propre, permettant d'abattre la charge polluante des eaux usées issues de l'usine avant rejet dans le cours d'eau de la Côte.

Il s'agit d'une unité d'épuration fonctionnant par lagunage aéré.

Ses principales caractéristiques techniques sont les suivantes:

- débit journalier maximal admissible : 206 m³/j ;
- débit horaire maximal admissible : 30 m³/h ;
- charge en DCO maximale entrante : 2 060 kg/j ;
- charge en DBO5 maximale entrante : 1 023 kg/j ;
- charge en MES maximale entrante : 514 kg/j.

Un contrat de partenariat a été établi avec la société ONDEO dans le cadre de la maintenance et de l'exploitation de cette station.

14.2 - Gestion des eaux industrielles et des eaux résiduelles domestiques

Le réseau de collecte des eaux industrielles doit être raccordé à l'unité de traitement des eaux. Le rejet de ces eaux, dans le milieu naturel, est interdit si elles ne respectent pas les valeurs limites de rejet.

Traitement des eaux usées industrielles et domestiques :

Les installations de traitement doivent être conçues de manière à faire face aux variations de débit, de température ou de composition des effluents à traiter, en particulier à l'occasion du démarrage ou de l'arrêt des installations.

Les installations de traitement doivent être exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum, les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction.

Entretien des réseaux et bassins

Le bon état de l'ensemble des installations de collecte, de traitement, de stockage ou de rejet des eaux est vérifié périodiquement afin qu'elles puissent garder leur pleine capacité d'utilisation. Les observations relevées au cours de ces opérations ainsi que les anomalies constatées doivent figurer sur le registre prévu à cet effet.

Les dispositions nécessaires doivent être prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents et pour éviter, en toutes circonstances, à l'exception des procédés de traitement anaérobie, l'apparition de conditions anaérobies dans les bassins de stockage ou de traitement ou dans les canaux à ciel ouvert. Les bassins, canaux, stockage et traitement des boues, susceptibles d'émettre des odeurs doivent être couverts autant que possible et si besoin, ventilés.

Traitement des boues de station d'épuration

Les boues issues du fonctionnement de la station d'épuration doivent être valorisées ou détruites dans les conditions prévues par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié.

Si l'enlèvement des boues, leur valorisation ou leur destruction sont effectués par une entreprise spécialisée agréée à cet effet, une convention doit être signée entre l'exploitant et le responsable de l'entreprise. Cette convention de prise en charge précise notamment les obligations et les responsabilités respectives des parties.

Les boues produites dans le cadre du fonctionnement de la station d'épuration de l'usine sont valorisées par compostage pour répondre à la norme NF U44-095.

14.3 - Entretien et suivi des installations de traitement

Les installations de traitement doivent être correctement entretenues. Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement et au besoin en continu avec asservissement à une alarme.

Les résultats de ces mesures sont portés sur un registre éventuellement informatisé et tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

14.4 - Dysfonctionnements des installations de traitement

Les installations de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction. Si une indisponibilité ou un dysfonctionnement des installations de traitement sont susceptibles de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées par le présent arrêté en ce qui concerne les rejets, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en limitant ou en arrêtant si besoin les fabrications concernées.

Dans ce but, une capacité de stockage-tampon de 160 m³ utiles permettant de renvoyer les effluents dans les installations de traitement dès que leur fonctionnement normal a été rétabli, a été mise en place.

Dans les cas d'incident de fonctionnement de la station d'épuration, l'exploitant doit prévenir l'inspection des installations classées, auquel il doit remettre, sans délai, un rapport, analysant les mesures à prendre pour prévenir son renouvellement.

Article 15 – Gestion des rejets aqueux

15.1 – Dilution des effluents

Il est interdit d'abaisser les concentrations en substances polluantes des rejets par simples dilutions autres que celles résultant du rassemblement des effluents normaux de l'établissement ou celles nécessaires à la bonne marche des installations de traitement.

En aucun cas, la dilution ne doit constituer un moyen de respecter les valeurs limites de rejet fixées par le présent arrêté.

15.2 – Rejet en nappe souterraine.

Le rejet direct ou indirect d'effluents même traités, autres que ceux dont l'épandage est réglementairement autorisé, dans les nappes d'eaux souterraines est interdit.

15.3 - Caractéristiques générales des rejets

Les effluents aqueux rejetés, quelle que soit leur nature doivent être exempts :

- de matières flottantes,
- de produits susceptibles de dégager en égout ou dans le milieu naturel directement ou indirectement des gaz ou vapeurs toxiques, inflammables ou odorantes,

- de tous produits susceptibles de nuire à la conservation des ouvrages de traitement, ainsi que des matières déposables ou précipitables qui, directement ou indirectement, seraient susceptibles d'entraver le bon fonctionnement de la station d'épuration.

De plus, les rejets ne doivent pas comporter des substances toxiques, nocives ou néfastes dans des proportions capables d'entraîner la destruction du poisson, de nuire à sa nutrition ou à sa reproduction ou à sa valeur alimentaire et ne doivent pas provoquer une coloration notable du milieu récepteur, ni être de nature à favoriser la manifestation d'odeurs ou de saveurs.

15.4 - Gestion des eaux de pluie.

L'exploitant doit prendre toutes les dispositions nécessaires pour que les eaux pluviales et de ruissellement ne soient pas affectées, dans la mesure du possible, par les installations et leurs activités.

Les eaux pluviales susceptibles d'être en contact avec les produits traités ou entreposés, en particulier celles recueillies sur les aires de dépotage, doivent être collectées par un réseau spécifique et dirigées vers le circuit de traitement des eaux industrielles.

Le réseau de collecte des eaux pluviales et des eaux d'incendie susceptibles d'être polluées, est muni d'obturateurs capables de retenir un volume de m³. Les eaux ainsi collectées ne peuvent être rejetées au milieu récepteur qu'après contrôle de leur qualité et si besoin, après application d'un traitement approprié.

15.5 - Gestion des eaux de refroidissement

Les eaux de refroidissement doivent être intégralement recyclées.

15.6 - Gestion des eaux d'incendie

Les eaux issues de la lutte contre un incendie doivent être retenues dans une réserve aménagée à cet effet. Celle-ci doit offrir une capacité suffisante pour retenir les volumes d'eau utilisée dans le cadre de lutte contre un incendie.

L'exploitant doit prendre toutes les mesures nécessaires afin d'éviter tout rejet de ces eaux dans le milieu naturel si elles ne respectent pas les valeurs-limites de rejet réglementaires.

15.7 – Aménagement et équipements des points de rejet

Pour les eaux traitées.

Les dispositifs de rejet des eaux traitées doivent être aménagés de manière à réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci.

L'entreprise dispose d'un seul point de rejet des effluents épurés dans le cours d'eau de la Côte.

Pour les eaux pluviales.

Pour les eaux de pluie, l'entreprise dispose de 3 points de rejets, les émissaires étant localisés sur la carte figurant en annexe du présent arrêté.

Sur chaque ouvrage de rejets d'effluents liquides, doivent être prévus un point de prélèvement d'échantillons et des points de mesures (*débit, température, concentration en polluant*) conformes à la norme en vigueur.

Ces points doivent être implantés dans une section dont les caractéristiques (*rectitude de la conduite à l'amont, qualité des parois, régime d'écoulement, etc.*) permettent de réaliser des mesures représentatives de manière à ce que la vitesse n'y soit pas sensiblement ralentie par des seuils ou obstacles situés à l'aval et que l'effluent soit suffisamment homogène.

Les points de rejet doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Avant rejet dans le milieu naturel, les ouvrages d'évacuation des rejets sont équipés des dispositifs de prélèvements et de mesures automatiques suivants :

- un système permettant le prélèvement d'une quantité d'effluents proportionnelle au débit sur une durée de 24 h, et la conservation des échantillons à une température de 4°C,
- un appareil de mesure du débit en continu avec enregistrement,
- un pH-mètre en continu avec enregistrement.

15.8 - Valeurs limites des rejets

En tout état de cause, les valeurs-limites des rejets doivent être conformes aux dispositions prévues réglementairement.

Elles s'imposent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur 24 heures.

10% des mesures journalières (*comptées sur une base mensuelle*) peuvent dépasser ces valeurs limites sans toutefois dépasser le double de ces valeurs.

Les rejets d'eaux résiduaires doivent faire l'objet, en tant que de besoin, d'un traitement permettant de respecter sans dilution, en particulier, les valeurs-limites suivantes :

PARAMETRES	VALEURS-LIMITES
Débit maximal rejeté	206 m ³ par jour
pH	5,5 – 8,5
Température	< 30 °C

PARAMETRES	VALEURS en mg /litre	FLUX MAXI en kg /jour
DCO	125	25,7
DBO5	30	6,18
MES	35	7,21
AZOTE global (1)	30	6,18
PHOSPHORE	10	2,06

(1) L'azote global représente la somme de l'azote mesurée par méthode Kjeldahl et de l'azote contenu dans les nitrites et les nitrates.

Article 16 – Surveillance des rejets aqueux

L'exploitant doit mettre en œuvre des moyens de surveillance de ses eaux résiduaires et de leurs effets sur l'environnement lui permettant de connaître les flux rejetés et les concentrations avec une précision et dans des délais suffisants pour agir sur la conduite et le réglage des installations, en cas de dérive.

Ces actions doivent garantir le respect des normes de rejet.

Dans cette optique, les caractéristiques de fonctionnement des installations doivent être étudiées, puis périodiquement vérifiées par l'exploitant dans les différentes configurations de marche.

Les modalités des contrôles définies dans le présent article pourront être revues par l'inspection des installations classées en fonction des résultats observés, de l'expérience acquise et sur présentation d'un dossier motivé.

L'exploitant doit mettre en place un programme de surveillance des rejets de ses installations. Les mesures sont effectuées sous sa responsabilité et à ses frais dans les conditions fixées ci-après.

16.1 - Modalités d'auto-surveillance des eaux résiduaires

Chaque point de rejet doit être équipé de dispositifs de mesures et d'enregistrement des débits.

Les mesures en concentration doivent être effectuées sur des échantillons représentatifs du fonctionnement des installations à partir de prélèvements sur 24 heures proportionnels au débit. Ils doivent être conservés dans des conditions conformes à la norme en vigueur.

Les contrôles suivants doivent être réalisés sur les eaux épurées à la sortie de la station d'épuration :

Les mesures effectuées par des laboratoires agréés et indépendants de l'exploitant doivent être mises à profit afin de recalibrer les dispositifs de mesures d'auto-surveillance mis en place par l'industriel.

Paramètres	Fréquence de mesurage	Type de laboratoire
débit arrivé en station	continu	interne
débit rejeté	continu	interne
pH	au minimum, 1 fois par semaine	externe agréé
MES	hebdomadaire mensuelle	interne externe agréé
DCO	hebdomadaire mensuelle	interne externe agréé
DBO ₅	mensuelle	externe agréé
Azote global	semestrielle sur un échantillon moyen journalier	externe agréé
Phosphore total	semestrielle sur un échantillon moyen journalier	externe agréé

16.2 - Transmissions des résultats d'auto-surveillance

Un état récapitulatif mensuel des résultats des mesures et analyses prescrites précédemment est adressé, au plus tard dans le mois qui suit leur réalisation, à l'inspection des installations classées (*et au service chargé de la police des eaux en cas de rejet au milieu naturel*).

Ils doivent être accompagnés de commentaires sur les causes de dépassement éventuellement constatés ainsi que sur les actions correctives mise en œuvres ou envisagées.

Une transmission informatique, selon un format prédéfini, peut être demandée par l'inspection des installations classées.

16.3 - Calage de l'auto-surveillance

Afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure et des matériels d'analyse ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (*absence de dérive*), l'exploitant fait procéder au moins une fois par an aux prélèvements, mesures et analyses demandés dans le cadre de l'auto-surveillance par un organisme extérieur (*laboratoire agréé par le ministère chargé de l'environnement*).

Les résultats sont transmis, sans délai, à l'inspection des installations classées accompagnés des résultats d'auto-surveillance de la période correspondante. La transmission comportera tous les éléments nécessaires à la vérification du calage visé par le présent article.

16.4 - Conservation des enregistrements

L'ensemble des résultats des mesures prescrites au présent article doit être conservé pendant une durée d'au moins 3 ans et tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Article 17 Surveillance des effets sur l'environnement

17.1 - Contrôle des eaux superficielles

Afin d'évaluer au mieux l'impact de son activité sur le milieu naturel, l'exploitant doit mettre en place un suivi de la qualité des eaux en sortie d'usine portant sur les paramètres suivants :

Paramètres	Fréquence de mesurage
pH	annuelle
température	annuelle
MES	annuelle
DCO	annuelle
Hydrocarbures totaux	annuelle

Les eaux pluviales rejetées (3 points de rejet sur le site de l'usine) au milieu naturel doivent présenter les caractéristiques suivantes :

SUBSTANCES	CONCENTRATIONS (en mg/l)
MES	100
DCO	300
Hydrocarbures totaux	10

Un contrôle systématique sera réalisé en cas d'incident.

17.2 - Autres contrôles

Des mesures et des contrôles supplémentaires pourront, à tout moment, être prescrits ou réalisés par l'inspecteur des installations classées, tant sur les rejets que dans l'environnement des installations. Les frais qui en résulteront sont à la charge de l'exploitant.

Article 18 - Information concernant la pollution aqueuse

En cas de pollution accidentelle provoquée par l'établissement, l'exploitant devra être en mesure de fournir dans les délais les plus brefs, tous les renseignements dont il dispose permettant de déterminer les mesures de sauvegarde à prendre pour ce qui concerne les personnes, la faune, la flore, les ouvrages exposés à cette pollution, en particulier :

- 1) la toxicité et les effets des produits rejetés,
- 2) leur évolution et leurs conditions de dispersion dans le milieu naturel,
- 3) la définition des zones risquant d'être atteintes par des concentrations en polluants susceptibles d'entraîner des conséquences sur le milieu naturel ou les diverses utilisations des eaux,
- 4) les méthodes de destruction des polluants à mettre en œuvre,
- 5) les moyens curatifs pouvant être utilisés pour traiter les personnes, la faune ou la flore exposées à cette pollution,
- 6) les méthodes d'analyses ou d'identification et organismes compétents pour réaliser ces analyses.

Pour cela, l'exploitant constitue un dossier comportant l'ensemble des dispositions prises et des éléments bibliographiques rassemblés pour satisfaire aux 6 points ci-dessus. Ce dossier de lutte contre la pollution des eaux est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et des services chargés de la police des eaux, et régulièrement mis à jour pour tenir compte de l'évolution des connaissances et des techniques.

Un registre spécial sur lequel doivent être notés les incidents de fonctionnement des dispositifs de collecte, de traitement, de recyclage ou de rejet des eaux, les dispositions prises pour y remédier et les résultats des mesures et contrôles de la qualité des rejets auxquels il a été procédé, doit être tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Ces registres doivent être archivés pendant une période d'au moins deux ans. Ces registres pourront être remplacés par d'autres supports d'information définis en accord avec l'inspection des installations classées.

TITRE IV: PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE

Article 19 – Dispositions générales.

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception et l'exploitation des installations pour réduire la pollution de l'air à la source, notamment en optimisant l'efficacité énergétique.

Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source, canalisés et traités. Sans préjudice des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs, les rejets doivent être conformes aux dispositions du présent arrêté.

L'ensemble des installations est nettoyé régulièrement et tenu dans un bon état de propreté.

19.1 – Odeurs

Toutes dispositions sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine de gaz odorants, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.

Les dispositions nécessaires sont prises pour limiter les odeurs provenant du traitement des effluents. Les sources potentielles d'odeurs de grande surface (*bassins de stockage, de traitement, etc.*) difficiles à confiner, doivent être implantées de manière à limiter la gêne pour le voisinage (*éloignement*).

Les dispositions nécessaires doivent être prises pour éviter en toute circonstance, l'apparition de conditions anaérobies dans les bassins de stockage ou de traitement ou dans les canaux à ciel ouvert. Les bassins, canaux, stockage et traitement des boues susceptibles d'émettre des odeurs sont couverts autant que possible et si besoin ventilés.

19.2 - Voies de circulation

Sans préjudice des règles d'urbanisme, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour prévenir les envois de poussières et matières diverses :

- les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules doivent être aménagées (*formes de pente, revêtement, etc.*) et convenablement nettoyées ;
- les véhicules sortant de l'installation ne doivent pas entraîner pas de dépôt de poussières ou de boues sur les voies de circulation. Pour cela, des dispositions telles que le lavage des roues de véhicules doivent être prévues en cas de besoin ;
- les surfaces où cela est possible sont engazonnées ;
- des écrans de végétation sont mis en place le cas échéant.

19.3 – Stockages

Les stockages de produits pulvérulents doivent être confinés (*réceptacles, silos, bâtiments fermés*) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents doivent être munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envois de poussières.

Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. Les équipements et aménagements correspondants satisfont par ailleurs la prévention des risques d'incendie et d'explosion (*événements pour les tours de séchage, dépoussiéreurs, etc.*).

Le stockage des autres produits en vrac est réalisé dans la mesure du possible dans des espaces fermés. A défaut, des dispositions particulières, tant au niveau de la conception et de la construction (*implantation en fonction du vent, etc.*) que de l'exploitation, doivent être mises en œuvre.

La combustion à l'air libre, notamment des déchets, est interdite.

Article 20 – Installations de combustion

Au sens du présent arrêté, on entend par :

- appareil de combustion : tout dispositif dans lequel les combustibles suivants : gaz naturel, gaz de pétrole liquéfiés, fioul domestique, charbon, fiouls lourds ou biomasse sont brûlés seul ou en mélange à l'exclusion des torchères et des panneaux radiants,

- puissance d'un appareil : la puissance d'un appareil de combustion est définie comme la quantité d'énergie thermique contenue dans le combustible, exprimée en pouvoir calorifique inférieur, susceptible d'être consommée en une seconde en marche maximale continue. Elle est exprimée en mégawatt (MW),

- puissance de l'installation : la puissance de l'installation est égale à la somme des puissances de tous les appareils de combustion qui composent cette installation. Elle est exprimée en mégawatt (MW). Lorsque plusieurs appareils composant une installation sont dans l'impossibilité technique de fonctionner simultanément, la puissance de l'installation est la valeur maximale parmi les sommes des puissances des appareils pouvant fonctionner simultanément. Cette règle s'applique également aux appareils de secours venant en remplacement d'un ou plusieurs appareils indisponibles dans la mesure où, lorsqu'ils sont en service, la puissance mise en œuvre ne dépasse pas la puissance totale déclarée de l'installation,

- chaufferie : local comportant des appareils de combustion sous chaudière,

- durée de fonctionnement : c'est le rapport entre la quantité totale d'énergie apportée par le combustible exprimée en MWh et la puissance thermique totale déclarée.

La chaudière et les fours de cuisson de l'usine sont alimentés au gaz naturel.

20-1 - Conditions de rejet des effluents gazeux

Les points de rejet dans le milieu naturel sont en nombre aussi réduit que possible.

Les ouvrages de rejet doivent permettre une bonne diffusion des effluents gazeux dans l'atmosphère.

Notamment, les rejets à l'atmosphère sont, dans la mesure du possible, collectés et évacués après traitement éventuel, par l'intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère. Le débouché des cheminées ne doit pas comporter d'obstacles à la bonne diffusion des gaz (*conduits coudés, chapeaux chinois, etc.*). La partie terminale des cheminées peut, toutefois, comporter un convergent réalisé suivant les règles de l'art lorsque la vitesse d'éjection est plus élevée que la vitesse choisie pour les gaz dans les cheminées.

L'emplacement de ces conduits est tel qu'il ne puisse, à aucun moment, y avoir siphonnage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinants.

Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché doit être continue et lente.

Compte tenu du combustible utilisé, la hauteur des cheminées ne doit pas être inférieure à 9 m.

L'entretien des équipements de combustion, des conduits d'évacuation et des dispositifs de traitements des fumées s'ils existent, doit se faire aussi fréquemment que nécessaire, afin d'assurer le respect des valeurs limites édictées ci-après.

Les résultats des contrôles et les comptes rendus d'entretien doivent être portés sur un registre éventuellement tenant lieu de livret de chaufferie.

20-2 – Limitation des rejets atmosphériques.

Principes généraux.

Les effluents gazeux doivent respecter les valeurs limites définies ci-après, exprimées dans les conditions normalisées de température ($273^{\circ} K$), de pression ($101,3 k Pa$) et de teneur en oxygène (%), après déduction de la vapeur d'eau (*gaz sec*).

Les valeurs-limites des rejets doivent être conformes aux dispositions réglementaires en vigueur.

Elles s'imposent à des prélèvements, mesures ou analyses moyens réalisés sur une durée d'une demi-heure. 10% des résultats des mesures pourront dépasser les valeurs limites prescrites, sans toutefois dépasser le double de ces valeurs. Dans le cas de mesures en continu ou dans l'environnement, ces 10 % doivent être comptés sur une base de 24 heures. Dans le cas des prélèvements bimestriels, les 10 % sont à considérer sur l'année (*donc sur 6 prélèvements*).

Valeurs limites.

La vitesse d'éjection des gaz de combustion rejetés à l'atmosphère en marche continue maximale doit être au minimum égale à 5 m/s pour les combustibles gazeux.

Les appareils de combustion destinés à la production d'énergie sous chaudières doivent respecter les valeurs limites de rejet ci-après :

Paramètres	Valeur limite (mg/Nm ³)
Oxydes de soufre en équivalent SO ₂	35
Oxydes d'azote en équivalent NO ₂	100

Le débit de gaz de combustion est exprimé en mètre cube dans les conditions normales de température et de pression ($273^{\circ} K$, $101,3 kPa$). Les limites de rejet en concentration sont exprimées en milligrammes par mètre cube sur gaz sec, la teneur en oxygène étant ramenée à 3 % en volume pour les combustibles gazeux.

20-3 - Surveillance des rejets atmosphériques.

L'exploitant doit mettre en œuvre des moyens de surveillance de ses effluents atmosphériques et de leurs effets sur l'environnement lui permettant de connaître les flux rejetés et les concentrations avec une précision et dans des délais suffisants pour agir sur la conduite et le réglage des installations. Ces actions doivent garantir le respect des valeurs limites de rejet.

Toute anomalie dans le fonctionnement des dispositifs de traitement des fumées conduisant à une réduction de leur performance doit être signalée au responsable du poste de commande et entraîner l'arrêt des équipements concernés.

Les concentrations en polluants doivent être exprimées en grammes ou milligrammes par mètre-cube rapporté aux mêmes conditions normalisées.

Auto-surveillance à l'émission

Les contrôles à l'émission doivent être effectués au minimum tous les ans suivant les méthodes normalisées.

Article 21 – Prévention de la légionellose.

Sont considérés comme faisant partie d'une installation de refroidissement, l'ensemble des éléments suivants : tours de refroidissement et leurs parties internes, échangeurs, l'ensemble composant le circuit d'eau en contact avec l'air (*bacs, canalisations, pompes, etc.*) ainsi que le circuit d'eau d'appoint et le circuit de purge.

Cinq tours de refroidissement (tours aérorefrigérantes : TAR) sont concernées sur le site.

21.1 - Règles d'implantation

Les rejets d'air potentiellement chargé d'aérosols ne sont effectués, ni au droit d'une prise d'air, ni au droit d'ouvrants. Les points de rejets sont aménagés de façon à éviter le siphonage de l'air chargé de gouttelettes dans les conduits de ventilation d'immeubles avoisinants ou les cours intérieures.

21.2 – Accessibilité

Les installations de refroidissement doivent être aménagées pour permettre les visites d'entretien et les accès notamment aux parties internes, aux bassins, et aux parties hautes à la hauteur des rampes de pulvérisation de la tour.

Les tours doivent être équipées de tous les moyens d'accessibilité nécessaires à leur entretien et leur maintenance dans les conditions de sécurité ; ces moyens permettant à tout instant de vérifier l'entretien et la maintenance des tours.

21.3 - Conception

Les installations doivent être conçues pour faciliter les opérations de vidange, nettoyage, désinfection et les prélèvements pour analyses microbiologiques et physico-chimiques.

Elles doivent être conçues de façon à ce qu'en aucun cas, il n'y ait des tronçons de canalisations constituant des bras morts, c'est-à-dire dans lesquels soit l'eau ne circule pas, soit l'eau circule en régime d'écoulement laminaire et être équipées d'un dispositif permettant la purge complète de l'eau du circuit.

L'exploitant doit disposer des plans des installations tenus à jour, afin de justifier des dispositions prévues ci-dessus.

Les matériaux en contact avec l'eau sont choisis en fonction des conditions de fonctionnement des installations afin de ne pas favoriser la formation de biofilm, de faciliter le nettoyage et la désinfection et en prenant en compte la qualité de l'eau ainsi que le traitement mis en œuvre afin de prévenir les phénomènes de corrosion, d'entartrage ou de formation de biofilm.

Les tours doivent être équipées d'un dispositif de limitation des entraînements vésiculaires constituant un passage obligatoire du flux d'air potentiellement chargé de vésicules d'eau, immédiatement avant rejet : le taux d'entraînement vésiculaire attesté par le fournisseur du dispositif de limitation des entraînements vésiculaires doit être inférieur à 0,01% du débit d'eau en circulation dans les conditions de fonctionnement normales de l'installation.

21.4 - Surveillance de l'exploitation

L'exploitation s'effectue sous la surveillance d'une personne nommément désignée par l'exploitant, formée et ayant une connaissance de la conduite des installations et des risques qu'elles présentent, notamment du risque lié à la présence de légionelles.

Toutes les personnes susceptibles d'intervenir sont désignées et formées en vue d'appréhender, selon leurs fonctions, le risque de légionellose associé aux tours aéroréfrigérantes. L'organisation de la formation, ainsi que l'adéquation du contenu de la formation aux besoins sont explicitées et formalisées.

L'ensemble des documents justifiant la formation des personnels, doit être tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Les personnes étrangères à l'établissement ne doivent pas avoir un accès libre aux installations.

21.5 - Entretien préventif, nettoyage et désinfection des installations

Dispositions générales

Une maintenance et un entretien adaptés des TAR doivent être mis en place afin de limiter la prolifération des légionelles dans l'eau du circuit et sur toutes les surfaces de l'installation en contact avec l'eau du circuit où pourrait se développer un biofilm.

L'exploitant doit s'assurer du bon état et du bon positionnement du dispositif de limitation des entraînements vésiculaires. Lors d'un changement de dispositif de limitation des entraînements vésiculaires, l'exploitant doit s'assurer auprès du fabricant de la compatibilité de ce dernier avec les caractéristiques de la tour.

Un plan d'entretien préventif, de nettoyage et désinfection de l'installation, visant à maintenir en permanence la concentration des légionelles dans l'eau du circuit à un niveau inférieur à 1000 unités formant colonies par litre d'eau, est mis en œuvre sous la responsabilité de l'exploitant. Le plan d'entretien préventif, de nettoyage et désinfection des installations est défini à partir d'une analyse méthodique de risques de développement des légionelles.

L'analyse méthodique de risques de développement des légionelles est menée dans les conditions de fonctionnement normales des TAR (*conduite, arrêts complets ou partiels, redémarrages, interventions relatives à la maintenance ou l'entretien*) et dans leurs conditions de fonctionnement exceptionnelles (*changement sur l'installation ou dans son mode d'exploitation*).

En particulier, sont examinés quand ils existent :

- les modalités de gestion des installations de refroidissement (*et notamment les procédures d'entretien et de maintenance portant sur ces installations*) ;
- le cas échéant, les mesures particulières s'appliquant aux installations qui ne font pas l'objet d'un arrêt annuel ;
- les résultats des indicateurs de suivi et des analyses en légionelles ;
- les actions menées et la fréquence de ces actions ;
- les situations d'exploitation pouvant ou ayant pu conduire à un risque de développement de biofilm dans le circuit de refroidissement, notamment incidents d'entretien, bras mort temporaire lié à l'exploitation, portions à faible vitesse de circulation de l'eau, portions à température plus élevée, etc.

L'analyse de risque prend également en compte les conditions d'implantation et d'aménagement ainsi que la conception de l'installation.

Cet examen s'appuie notamment sur les compétences de l'ensemble des personnels participant à la gestion du risque de légionellose, y compris les sous-traitants susceptibles d'intervenir sur l'installation.

Des procédures adaptées à l'exploitation des TAR doivent être rédigées pour définir et mettre en œuvre :

- la méthodologie d'analyse des risques ;
- les mesures d'entretien préventif des installations en fonctionnement pour éviter la prolifération des micro-organismes et en particulier des légionelles ;
- les mesures de vidange, nettoyage et désinfection de l'installation à l'arrêt ;

- les actions correctives en cas de situation anormale (*dérive des indicateurs de contrôle, défaillance du traitement préventif, etc.*) ;
- l'arrêt immédiat de l'installation dans des conditions compatibles avec la sécurité du site et de l'outil de production.

Ces procédures formalisées doivent être jointes au carnet de suivi défini ci-après.

Entretien préventif des installations en fonctionnement

Afin de limiter les phénomènes d'entartrage et de corrosion, qui favorisent la formation du biofilm sur les surfaces de l'installation et la prolifération des légionelles, l'exploitant doit s'assurer d'une bonne gestion hydraulique dans l'ensemble des installations (*régime turbulent*) et procède à un traitement régulier à effet permanent pendant toute la durée de leur fonctionnement. Le traitement pourra être chimique ou mettre en œuvre tout autre procédé dont l'exploitant aura démontré l'efficacité sur le biofilm et sur les légionelles dans les conditions de fonctionnement de l'exploitation.

Dans le cas où un traitement chimique serait mis en œuvre, les concentrations des produits sont fixées et maintenues à des niveaux efficaces ne présentant pas de risque pour l'intégrité des installations. L'exploitant doit vérifier la compatibilité des produits de traitement, nettoyage et désinfection utilisés. En particulier, le choix des produits biocides tient compte du pH de l'eau du circuit en contact avec l'air et du risque de développement de souches bactériennes résistantes en cas d'accoutumance au principe actif du biocide. L'exploitant doit disposer de réserves suffisantes de produits pour faire face à un besoin urgent ou à des irrégularités d'approvisionnement.

Le dispositif de purge de l'eau des circuits doit permettre de maintenir les concentrations minérales à un niveau acceptable en adéquation avec le mode de traitement de l'eau.

Les appareils de traitement et les appareils de mesure sont correctement entretenus et maintenus conformément aux règles de l'art.

Nettoyage et désinfection des installations à l'arrêt

Les installations de refroidissement doivent être vidangées, nettoyées et désinfectées :

- avant la remise en service de l'installation de refroidissement intervenant après un arrêt prolongé ;
- et, en tout état de cause, au moins une fois par an.

Les opérations de vidange, nettoyage et désinfection comportent :

- une vidange du circuit d'eau ;
- un nettoyage de l'ensemble des éléments des installations (*tours de refroidissement, des bacs, canalisations, garnissages et échangeurs, etc.*) ;
- une désinfection par un produit dont l'efficacité vis-à-vis de l'élimination des légionelles a été reconnue ; le cas échéant cette désinfection s'appliquera à tout poste de traitement d'eau situé en amont de l'alimentation en eau du système de refroidissement.

Lors des opérations de vidange, les eaux résiduelles sont, soit rejetées à l'égout, soit récupérées et éliminées dans une station d'épuration ou un centre de traitement des déchets dûment autorisé à cet effet au titre de la réglementation des installations classées.

Lors de tout nettoyage mécanique, des moyens de protection doivent être mis en place afin de prévenir tout risque d'émissions d'aérosols dans l'environnement. L'utilisation d'un nettoyage à jet d'eau sous pression doit être spécifiquement prévue par une procédure particulière et doit faire l'objet d'un plan de prévention au regard du risque de dispersion de légionelles.

21.6 - Surveillance de l'efficacité du nettoyage et de la désinfection

Un plan de surveillance destiné à s'assurer de l'efficacité du nettoyage et de la désinfection des installations est défini à partir des conclusions de l'analyse méthodique des risques. Ce plan est mis en œuvre sur la base de procédures formalisées.

L'exploitant doit identifier les indicateurs physico-chimiques et microbiologiques qui permettent de diagnostiquer les dérives au sein des installations.

Les prélèvements pour ces diverses analyses sont réalisés périodiquement par l'exploitant selon une fréquence et des modalités qu'il détermine afin d'apprécier l'efficacité des mesures de prévention qui sont mises en œuvre.

Toute dérive implique des actions correctives déterminées par l'exploitant.

L'exploitant doit adapter et actualiser la nature et la fréquence de la surveillance pour tenir compte des évolutions de son installation, de ses performances par rapport aux obligations réglementaires et de ses effets sur l'environnement.

Fréquence des prélèvements en vue de l'analyse des légionelles

La fréquence des prélèvements et analyses des *Legionella sp* selon la norme NF T90-431 est tous les mois pendant la période de fonctionnement des installations.

Si, pendant une période d'au moins 12 mois continus, les résultats des analyses mensuelles sont inférieurs à 1000 unités formant colonies par litre d'eau, la fréquence des prélèvements et analyses des *Legionella specie* selon la norme NF T90-431 pourra être, au minimum, trimestrielle.

Si un résultat d'une analyse en légionelles est supérieur ou égal à 1 000 unités formant colonies par litre d'eau ou si la présence de flore interférente rend impossible la quantification de *Legionella sp*, la fréquence des prélèvements et analyses des *Legionella sp* selon la norme NF T90-431 devra être de nouveau, au minimum, mensuelle.

Modalités de prélèvements en vue de l'analyse des légionelles

Le prélèvement est réalisé par un opérateur formé à cet effet sur un point du circuit d'eau de refroidissement où l'eau est représentative de celle en circulation dans le circuit et hors de toute influence directe de l'eau d'appoint. Ce point de prélèvement, repéré par un marquage, est fixé sous la responsabilité de l'exploitant de façon à faciliter les comparaisons entre les résultats de plusieurs analyses successives.

La présence de l'agent bactéricide utilisé dans l'installation doit être prise en compte notamment dans le cas où un traitement continu à base d'oxydant est réalisé et le flacon d'échantillonnage, fourni par le laboratoire, doit contenir un neutralisant en quantité suffisante.

S'il s'agit d'évaluer l'efficacité d'un traitement de choc réalisé à l'aide d'un biocide ou de réaliser un contrôle sur demande de l'inspection des installations classées, les prélèvements sont effectués juste avant le choc et dans un délai d'au moins 48 heures après celui-ci.

Les dispositions relatives aux échantillons répondent aux dispositions prévues par la norme NF T90-431.

Résultats de l'analyse des légionelles

Lesensemencements et les résultats doivent être présentés selon la norme NF T90-431. Les résultats sont exprimés en unité formant colonies par litre d'eau (UFC/L).

L'exploitant doit demander au laboratoire chargé de l'analyse que lesensemencements dont les résultats font apparaître une concentration en légionelles supérieures à 100 000 UFC/L soient conservés pendant 3 mois par le laboratoire.

Le rapport d'analyse doit fournir les informations nécessaires à l'identification de l'échantillon et les résultats obtenus font l'objet d'une interprétation.

L'exploitant doit s'assurer que le laboratoire l'informerades résultats définitifs et provisoires de l'analyse par des moyens rapides (*télécopie, courriel*) si :

- le résultat définitif de l'analyse dépasse le seuil de 1 000 unités formant colonies par litre d'eau ;
- le résultat définitif de l'analyse rend impossible la quantification de *Legionella sp* en raison de la présence d'une flore interférente.

Prélèvements et analyses supplémentaires

L'inspection des installations classées peut demander à tout moment la réalisation de prélèvements et analyses supplémentaires, y compris en déclenchant un contrôle de façon inopinée, ainsi que l'identification génomique des souches prélevées dans l'installation

L'ensemble des frais des prélèvements et analyses est supporté par l'exploitant.

21.7 - Actions à mener

► si la concentration mesurée en *Legionella sp* est supérieure ou égale à 100 000 unités formant colonies par litre d'eau selon la norme NF T90-431

Si les résultats des analyses en légionelles, selon la norme NF T90-431, réalisées en application de l'ensemble des dispositions qui précèdent, mettent en évidence une concentration en *Legionella sp* supérieure ou égale à 100 000 unités formant colonies par litre d'eau, l'exploitant doit arrêter l'installation de refroidissement, selon une procédure d'arrêt immédiat qu'il aura préalablement définie, et réaliser la vidange, le nettoyage et la désinfection de l'installation de refroidissement. La procédure d'arrêt immédiat prendra en compte le maintien de l'outil et les conditions de sécurité de l'installation et des installations associées.

Dès réception des résultats selon la norme NF T90-431, l'exploitant en informe immédiatement l'inspection des installations classées par télécopie avec la mention « URGENT & IMPORTANT – TOUR AEROREFRIGERANTE - DEPASSEMENT DU SEUIL DE 100 000 UNITÉS FORMANT COLONIES PAR LITRE D'EAU » en précisant les coordonnées de l'installation ; la concentration en légionelles mesurée, la date du prélèvement, les actions prévues et leurs dates de réalisation. (imprimé ci-joint)

Avant la remise en service de l'installation, l'exploitant doit procéder à l'actualisation de l'analyse de risques existante, en prenant notamment en compte la conception de l'installation, sa conduite, son entretien, son suivi.

Le plan d'actions correctives, ainsi que la méthodologie mise en œuvre pour analyser cet incident, sont joints au carnet de suivi.

L'exploitant doit mettre en place les mesures d'amélioration prévues et définit les moyens susceptibles de réduire le risque. Les modalités de vérification de l'efficacité de ces actions, avant et après remise en service de l'installation, doivent être définies par des indicateurs tels que des mesures physico-chimiques ou des analyses microbiologiques.

Après remise en service de l'installation, l'exploitant doit vérifier immédiatement l'efficacité du nettoyage et des autres mesures prises selon les modalités définies précédemment.

Quarante-huit heures après cette remise en service, l'exploitant doit réaliser un prélèvement, pour analyse des légionelles selon la norme NF T90-431.

Dès réception des résultats de ce prélèvement, un rapport global sur l'incident est transmis à l'inspection des installations classées. L'analyse des risques est jointe au rapport d'incident. Le rapport précise l'ensemble des mesures de vidange, nettoyage et désinfection mises en œuvre, ainsi que les actions correctives définies et leur calendrier de mise en œuvre.

Les prélèvements et les analyses en *Legionella specie* selon la norme NF T90-431 sont ensuite effectués tous les 15 jours pendant trois mois.

En cas de dépassement de la concentration de 10 000 unités formant colonies par litre d'eau sur un des prélèvements prescrits ci-dessus, l'installation est, à nouveau, arrêtée et l'ensemble des actions prescrites ci-dessus, sont renouvelées.

La remise en fonctionnement de l'installation de refroidissement ne dispense pas l'exploitant de la réalisation de l'analyse de risques, de la mise en œuvre d'une procédure de nettoyage et désinfection, et du suivi de son efficacité. Les prélèvements et les analyses en *Legionella specie* selon la norme NF T90-431 sont, ensuite effectués, tous les 8 jours pendant trois mois.

En fonction des résultats de ces analyses, l'exploitant met en œuvre les dispositions suivantes :

- En cas de dépassement de la concentration de 10 000 unités formant colonies par litre d'eau, l'exploitant réalise ou renouvelle les actions prévues au point 1.b du présent article et soumet ces éléments à l'avis d'un tiers expert dont le rapport est transmis à l'inspection des installations classées dans le mois suivant la connaissance du dépassement de la concentration de 10 000 unités formant colonies par litre d'eau ;
- En cas de dépassement de la concentration de 100 000 unités formant colonies par litre d'eau, l'installation est arrêtée et l'exploitant réalise l'ensemble des actions prescrites précédemment dans ce cas.

Le préfet pourra autoriser la poursuite du fonctionnement de l'installation, sous réserve que l'exploitant mette immédiatement en œuvre des mesures compensatoires soumises à l'avis d'un tiers expert choisi après avis de l'inspection des installations classées. Le préfet, sur proposition de l'inspection des installations classées, prescrira la réalisation d'un réexamen de la conception de l'installation afin d'améliorer la prévention du risque de légionellose.

► Actions à mener si la concentration mesurée en *Legionella* sp est supérieure ou égale à 1 000 unités formant colonies par litre d'eau et inférieure à 100 000 unités formant colonies par litre d'eau

Si les résultats d'analyses réalisées en application de l'ensemble des dispositions qui précèdent mettent en évidence une concentration en *Legionella specie* selon la norme NF T90-431 supérieure ou égale à 1 000 unités formant colonies par litre d'eau et inférieure à 100 000 unités formant colonies par litre d'eau, l'exploitant prend des dispositions pour nettoyer et désinfecter l'installation de façon à s'assurer d'une concentration en *Legionella specie* inférieure à 1 000 unités formant colonies par litre d'eau.

La vérification de l'efficacité du nettoyage et de la désinfection est réalisée par un prélèvement selon la norme NF T90-431 dans les deux semaines consécutives à l'action corrective.

Le traitement et la vérification de l'efficacité du traitement sont renouvelés tant que la concentration mesurée en *Legionella specie* est supérieure ou égale à 1 000 unités formant colonies par litre d'eau et inférieure à 100 000 unités formant colonies par litre d'eau.

A partir de trois mesures consécutives indiquant des concentrations supérieures à 1 000 unités formant colonies par litre d'eau, l'exploitant devra procéder à l'actualisation de l'analyse méthodique des risques de développement des légionelles dans l'installation en prenant notamment en compte la conception de l'installation, sa conduite, son entretien et son suivi.

L'analyse des risques doit permettre de définir les actions correctives visant à réduire le risque de développement des légionelles et de planifier la mise en œuvre des moyens susceptibles de réduire ces risques.

Le plan d'actions correctives, ainsi que la méthodologie mise en œuvre pour analyser cet incident, sont joints au carnet de suivi.

L'exploitant tient les résultats des mesures et des analyses de risques effectuées à la disposition de l'inspection des installations classées.

► Actions à mener si le résultat de l'analyse selon la norme NF T90-431 rend impossible la quantification de *Legionella specie* en raison de la présence d'une flore interférente.

Si le résultat de l'analyse selon la norme NF T90-431 rend impossible la quantification de *Legionella specie* en raison de la présence d'une flore interférente, l'exploitant prend des dispositions pour nettoyer et désinfecter l'installation de façon à s'assurer d'une concentration en *Legionella specie* inférieure à 1000 unités formant colonies par litre d'eau.

21.8 - Carnet de suivi

L'exploitant doit reporter toute intervention réalisée sur chaque installation dans un carnet de suivi qui mentionne :

- les volumes d'eau consommés mensuellement ;
- les périodes de fonctionnement et d'arrêt ;
- les opérations de vidange, nettoyage et désinfection (*dates, nature des opérations, identification des intervenants, nature et concentration des produits de traitement, conditions de mise en oeuvre*) ;
- les fonctionnements pouvant conduire à créer temporairement des bras morts ;
- les vérifications et interventions spécifiques sur les dévésiculeurs ;
- les modifications apportées aux installations ;
- les prélèvements et analyses effectuées : concentration en légionelles, température, conductivité, pH, TH, TAC, chlorures, etc.

Doivent être annexés au carnet de suivi :

- le plan des installations, comprenant notamment le schéma de principe à jour des circuits de refroidissement, avec identification du lieu de prélèvement pour analyse, des lieux d'injection des traitements chimiques ;
- les procédures (*plan de formation, plan d'entretien, plan de surveillance, arrêt immédiat, actions à mener en cas de dépassement de seuils, méthodologie d'analyse de risque, etc.*);
- les bilans périodiques relatifs aux résultats des mesures et analyses ;
- les rapports d'incident ;
- les analyses de risques et actualisations successives ;
- les notices techniques de tous les équipements présents dans l'installation.

Le carnet de suivi et les documents annexés sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

21.9 - Bilan périodique

Les résultats des analyses de suivi de la concentration en légionelles, sont adressés par l'exploitant à l'inspection des installations classées sous forme de bilans annuels.

Ces bilans doivent être accompagnés de commentaires sur :

- les éventuelles dérives constatées et leurs causes, en particulier lors des dépassements de concentration 1 000 unités formant colonies par litre d'eau en *Legionella sp* ;
- les actions correctives prises ou envisagées ;
- les effets mesurés des améliorations réalisées.

Le bilan de l'année N-1 est établi et transmis à l'inspection des installations classées pour le 30 avril de l'année N.

Dans le mois qui suit la mise en service, puis au minimum tous les deux ans, l'installation fait l'objet d'un contrôle par un organisme agréé.

Pour les installations dont un résultat d'analyses présente un dépassement du seuil de concentration en légionelles supérieur ou égal à 100 000 UFC/L d'eau selon la norme NF T90-431, un contrôle est réalisé dans les 12 mois qui suivent.

Ce contrôle consiste en une visite de l'installation, une vérification des conditions d'implantation et de conception, et des plans d'entretien et de surveillance, de l'ensemble des procédures associées à l'installation, et de la réalisation des analyses de risques.

L'ensemble des documents associés à l'installation (*carnet de suivi, descriptif des installations, résultats d'analyses physico-chimiques et microbiologiques, bilans périodiques, procédures associées à l'installation, analyses de risques, plans d'action, etc.*) sont tenus à la disposition de l'organisme.

A l'issue de chaque contrôle, l'organisme établit un rapport adressé à l'exploitant de l'installation contrôlée. Ce rapport mentionne les non-conformités constatées et les points sur lesquels des mesures correctives ou préventives peuvent être mises en œuvre.

L'exploitant doit tenir ce rapport à la disposition de l'inspection des installations classées.

Révision de l'analyse de risques

Au moins une fois par an, l'analyse méthodique des risques est revue par l'exploitant. Cette révision s'appuie notamment sur les conclusions de la vérification des installations et sur l'évolution des meilleures technologies disponibles.

Sur la base de la révision de l'analyse des risques, l'exploitant revoit les procédures mises en place dans le cadre de la prévention du risque légionellose et planifie, le cas échéant, les travaux décidés.

Les conclusions de cet examen, ainsi que les éléments nécessaires à sa bonne réalisation (*méthodologie, participants, risques étudiés, mesures de prévention, suivi des indicateurs de surveillance, conclusions du contrôle de l'organisme agréé*) doivent être tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

Révision de la conception des installations

Le préfet sur proposition de l'inspection des installations classées peut prescrire la réalisation d'un réexamen de la conception des installations afin d'améliorer la prévention du risque légionellose.

21.10 - Dispositions relatives à la protection des personnels

Sans préjudice des dispositions du code du travail, l'exploitant met à disposition des personnels intervenant à l'intérieur ou à proximité de l'installation, et susceptibles d'être exposés par voie respiratoire aux aérosols des équipements individuels de protection adaptés ou conformes aux normes en vigueur lorsqu'elles existent (*masque pour aérosols biologiques, gants, etc.*), destinés à les protéger contre l'exposition:

- aux aérosols d'eau susceptibles de contenir des germes pathogènes,
- aux produits chimiques.

Un panneau, apposé de manière visible, devra signaler l'obligation du port de masque.

Le personnel intervenant sur l'installation ou à proximité de la tour de refroidissement, doit être informé des circonstances susceptibles de les exposer aux risques de contamination par les légionelles et de l'importance de consulter rapidement un médecin en cas de signes évocateurs de la maladie.

L'ensemble des documents justifiant l'information des personnels, doit être tenu à la disposition de l'inspection des installations classées et de l'inspection du travail.

TITRE V : ELIMINATION DES DECHETS

Article 22 - Gestion générale des déchets

Les déchets internes à l'établissement doivent être collectés, stockés et éliminés dans des conditions qui ne soient pas de nature à nuire aux intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement.

Toute disposition doit être prise permettant de limiter les quantités de déchets produits, notamment en effectuant toutes les opérations de valorisation économiquement possibles. Les diverses catégories de déchets doivent être collectées séparément puis valorisées ou éliminées dans des installations appropriées.

Quelles que soient les destinations des déchets internes fermentescibles, leur quantité en stock au sein de l'établissement ne doit en aucun cas dépasser la production d'un mois d'activité en fonctionnement normale des installations.

Article 23 - Nature des déchets

Suivant l'étude des déchets incluse dans le dossier réalisé par l'exploitant, le bilan de production des déchets, donné à titre indicatif, s'établit comme indiqué dans le tableau récapitulatif annexé au présent arrêté.

Article 24 - Stockage des déchets.

Les déchets produits par l'établissement et susceptibles de contenir des produits polluants doivent être stockés à l'abri des intempéries, sur des aires étanches et disposant d'un circuit de collecte des eaux relié au circuit général des eaux usées industrielles de l'établissement.

Les déchets pâteux ou liquides doivent être contenus dans des récipients étanches, à l'abri des intempéries et après neutralisation s'ils présentent un caractère acide.

Article 25 - Elimination des déchets

25.1 - Déchets banals

Les déchets banals (*bois, papier, verre, textile, plastique caoutchouc, etc.*) peuvent être récupérés, valorisés ou éliminés dans les mêmes conditions que les ordures ménagères.

Les seuls modes d'élimination autorisés pour les déchets d'emballage sont la valorisation par réemploi, recyclage ou toute autre action visant à obtenir des matériaux utilisables ou de l'énergie.

25.2 - Déchets industriels spéciaux

Les déchets industriels spéciaux doivent être éliminés dans des installations autorisées à recevoir ces déchets. L'exploitant doit être en mesure d'en justifier l'élimination ; les documents justificatifs doivent être conservés au minimum pendant 3 ans.

Cette disposition concerne, entre autres, les déchets banals souillés par des produits toxiques ou polluants.

Les huiles usagées et les huiles de vidange doivent être récupérées dans des cuves ou des récipients spécialement destinés à cet usage. Elles doivent être cédées à un ramasseur ou à un éliminateur agréé.

Article 26 - Suivi de la production et de l'élimination des déchets.

26.1 - Déchets industriels spéciaux

L'exploitant doit tenir à jour un registre daté sur lequel doivent être notées les informations suivantes

- codification selon la nomenclature officielle, reprise dans le code de l'environnement,
- nom des entreprises et des transporteurs assurant l'enlèvement des déchets,
- dates des enlèvements pour chaque type de déchets,
- coordonnées des centres d'élimination ou de valorisation,
- nature du traitement effectué sur les déchets dans le centre d'élimination ou de valorisation.

Ce registre doit être tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées un bilan annuel récapitulatif de l'ensemble des informations indiquées ci-dessus.

26.2 - Déchets banals

L'exploitant doit tenir une comptabilité précise des déchets produits et de leur élimination. Ces informations doivent indiquer, notamment la nature et les quantités des déchets éliminés ainsi que les modalités de leur élimination.

TITRE VI : PRÉVENTION DES BRUITS ET VIBRATIONS

Les installations doivent être implantées, construites, équipées et exploitées de façon que leur fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits aériens ou solidiens susceptibles de compromettre la tranquillité du voisinage.

Article 27 - Véhicules - Engins de chantier.

Les véhicules de transport, matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur des installations doivent être conformes à la réglementation en vigueur.

L'usage de tout appareil de communication par voie acoustique (*sirènes, avertisseurs, haut-parleurs, etc.*), gênant pour le voisinage, est interdit sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention et au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

Article 28 - Vibrations

Les règles techniques annexées à la circulaire n°86-23 du 23 juillet 1986, relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées, sont applicables.

Article 29 - Limitation des niveaux de bruit et de vibration

29.1 - Principes généraux

Au sens du présent arrêté, on appelle :

- émergence : la différence entre les niveaux de pression continus équivalents pondérés A, notés $L_{Aeq,T}$ du bruit ambiant (*installations en fonctionnement*) et du bruit résiduel (*installations à l'arrêt*).

- zones à émergence réglementée :

- l'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers, existant à la date de l'autorisation et, le cas échéant, en tout point de leurs parties extérieures les plus proches (*cour, jardin, terrasse*),

- les zones constructibles, à l'exclusion des zones destinées à recevoir des activités artisanales ou industrielles, définies par des documents d'urbanisme opposables aux tiers et publiés à la date de l'autorisation,

- l'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers qui ont été implantés dans les zones constructibles définies par des documents d'urbanisme opposables aux tiers et publiés à la date de l'autorisation, et, le cas échéant, en tout point de leurs parties extérieures les plus proches (*cour, jardin, terrasse*) à l'exclusion des parties extérieures des immeubles implantés dans les zones destinées à recevoir des activités artisanales ou industrielles.

29.2 - Valeurs limites de bruit

L'installation est construite, équipée et exploitée de façon telle que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits transmis par voie aérienne ou solidienne susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celui-ci.

Les émissions sonores émises par l'installation ne doivent pas être à l'origine, dans les zones à émergence réglementée, d'une émergence supérieure aux valeurs admissibles définies dans le tableau suivant :

Niveau de bruit ambiant existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'installation)	Emergence admissible pour la période allant de 7 h à 22 h sauf dimanches et jours fériés	Emergence admissible pour la période allant de 22 h à 7 h ainsi que les dimanches et jours fériés
> 35 dB (A) et ≤ à 45 dB (A)	6 dB (A)	4 dB (A)
> 45 dB (A)	5 dB (A)	3 dB (A)

De plus, le niveau de bruit en limite de propriété de l'installation ne devra pas dépasser, lorsqu'elle est en fonctionnement, 70 dB (A) pour la période de jour et 60 dB (A) pour la période de nuit, sauf si le bruit résiduel pour la période considérée est supérieur à cette limite.

29.3 - Mesures de bruits

Les mesures sont effectuées selon la méthode définie en annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement.

Ces mesures sont effectuées dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation sur une durée d'une demi-heure au moins.

Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence doit être effectuée par une personne ou un organisme qualifié de façon périodique et, dans tous les cas, lors de nouvelles installations d'appareils bruyants.

Article 30 – Mise en conformité de l'usine et auto-contrôles des niveaux sonores

L'exploitant doit mettre en conformité son entreprise dans le cadre des prescriptions réglementaires en matière de bruits, par la mise en place des équipements préconisés par le bureau d'études ORFEA mandaté par l'exploitant et figurant dans le rapport d'étude d'impact acoustique réalisé en 2012 et cité dans les visas.

Les travaux doivent être réalisés pour fin 2013.

A l'issue de la réalisation de ces travaux, une étude de bruits sur 24 heures devra être effectuée par une personne ou un organisme qualifié et indépendant, mandaté par l'exploitant.

Par la suite, l'exploitant doit faire réaliser, tous les cinq ans, à ses frais une mesure des niveaux d'émission sonore de son établissement par une personne ou un organisme qualifié et indépendant. Cette mesure est réalisée selon la méthode fixée à l'annexe de l'arrêté du 23 janvier 1997 susvisé.

Lors de tout dépassement des limites des émissions sonores fixées dans le présent arrêté, l'exploitant devra mettre en œuvre dans les plus brefs délais les mesures et les moyens nécessaires pour résorber ces dépassements.

TITRE VII : PREVENTION DES ACCIDENTS

Article 31 - Information de l'inspection des installations classées

L'exploitant est tenu de déclarer, dans les meilleurs délais, à l'inspection des installations classées, les accidents et incidents survenus du fait du fonctionnement de l'installation et qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement.

Il doit fournir, à l'inspection des installations classées, sous 24 heures, un premier rapport écrit sur les origines et les causes du phénomène, ses conséquences, les mesures prises pour y remédier.

Un rapport complet lui est présenté sous quinze jours au plus tard.

Article 32 - Sécurité des procédés et installations

Les installations pouvant présenter un danger pour la sécurité ou la santé publiques doivent être munies de systèmes de détection et d'alarme adaptés aux risques et judicieusement disposés de manière à informer rapidement le personnel concerné de tout incident.

L'unité doit pouvoir être mise en sécurité par un système indépendant du système de conduite des installations.

Toute disposition contraire à ces principes d'indépendance doit être justifiée et faire l'objet de mesures compensatoires.

Des dispositions doivent être prises pour permettre, en toute circonstance, un arrêt d'urgence des installations.

Article 33 - Prévention des pollutions accidentelles des eaux

33.1 - Organisation de l'établissement

Les installations susceptibles d'être à l'origine d'une pollution accidentelle des eaux doivent être placées sous la responsabilité d'un préposé désigné par l'exploitant.

Une consigne écrite doit préciser :

- les modalités d'exploitation ;
- les vérifications à effectuer, en particulier pour s'assurer périodiquement de l'étanchéité des dispositifs de rétention, préalablement à toute remise en service après arrêt d'exploitation, et plus généralement aussi souvent que le justifieront les conditions d'exploitation.

Cette consigne est affichée en permanence et de façon apparente à proximité du dépôt. Les vérifications, les opérations d'entretien et de vidange des rétentions doivent être notées sur un registre spécial tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

33.2 – Aménagements

Toutes les dispositions doivent être prises dans la conception, la construction et l'exploitation des installations pour éviter toute pollution accidentelle des eaux ou des sols en particulier par déversement de matières dangereuses dans les égouts publics ou le milieu naturel.

En particulier, les matériaux utilisés pour la construction des appareils susceptibles de contenir des produits liquides ou pulvérulents doivent être résistants à l'action de ces produits.

Sauf exception motivée par des raisons de sécurité ou d'hygiène, les canalisations de transport de fluides dangereux à l'intérieur de l'établissement doivent être aériennes.

Le sol des aires ou des bâtiments où doivent être stockés ou manipulés des produits susceptibles d'être à l'origine d'une pollution doit être étanche, incombustible, résistant à l'action des produits susceptibles de s'y répandre et aménagé de façon à former une cuvette de rétention capable de contenir tout produit accidentellement répandu ainsi que les eaux de lavage.

Le chargement ou le déchargement de tout produit susceptible d'être à l'origine d'une pollution, ne pourra être effectué en dehors des aires spéciales prévues à cet effet et capables de recueillir tout produit éventuellement répandu ainsi que les eaux de lavage.

33.3 - Equipements des stockages

Les aires de chargement et de déchargement de véhicules citernes doivent être étanches et l'exploitant doit disposer de moyens de récupération des produits en cas de nécessité.

L'exploitant dispose des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents dans l'installation. Les fiches de données de sécurité prévues par le code du travail permettent de satisfaire à cette obligation.

A l'intérieur de l'installation classée autorisée, les fûts, réservoirs et autres emballages doivent porter en caractères très lisibles le nom des produits et les symboles de danger conformément à la réglementation relative à l'étiquetage des substances et préparations chimiques dangereuses.

Les eaux récupérées dans les capacités de rétention en cas d'incendie doivent être, soit rejetées au milieu naturel car conformes aux valeurs limites de rejets de cet arrêté (*éventuellement après traitement dans la station d'épuration*), soit éliminées en tant que déchets par un organisme agréé.

Toutes les précautions doivent être prises pour éviter que les tuyauteries puissent être une cause de détérioration de l'étanchéité des parois des cuves.

Si des équipements électriques sont utilisés dans ou à proximité des capacités de rétention, ils doivent être conformes à l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 sur les installations électriques mises en œuvre dans les installations classées.

Les stockages de produits différents dont le mélange est susceptible d'être à l'origine de réactions chimiques dangereuses, doivent être associés à des capacités de rétention distinctes répondant individuellement aux conditions définies ci-dessus. Il y a lieu de veiller, en outre, à ce que les produits utilisés dans les extincteurs pour protéger les stockages de liquides inflammables soient compatibles avec les produits stockés.

Les stockages concernés doivent être fondés sur des socles de protection afin de prévenir les risques de corrosion en partie basse et doivent être, le cas échéant, dotés d'une alarme de niveau haut asservie aux pompes de remplissage. Les tuyauteries associées doivent être conçues et exploitées de telle sorte qu'elles ne puissent pas être à l'origine d'une pollution de l'eau ou du sol.

Pour les produits pulvérulents, l'écoulement du produit contenu vers le milieu naturel doit être rendu impossible par des dispositifs adaptés (*kits d'intervention d'urgence*).

Article 34 - Prévention des risques d'incendie et d'explosion

34.1 - Principes généraux de maîtrise des risques d'incendie et d'explosion

Toutes dispositions doivent être prises pour éviter les risques d'incendie et d'explosion. Les moyens de prévention, de protection et de défense contre les sinistres doivent être étudiés avec un soin proportionné à la nature des conséquences de ceux-ci. L'exploitant doit tenir compte des préconisations du SDIS.

Sans préjudice des dispositions du code du travail, les locaux doivent être convenablement ventilés pour éviter tout risque d'atmosphère explosible. Le débouché à l'atmosphère de la ventilation doit être placé aussi loin que possible des habitations voisines.

Il est notamment interdit de fumer et d'apporter des feux nus à proximité des installations dans des zones délimitées par l'exploitant et présentant des risques d'incendie ou d'explosion.

Les parcelles non construites sont débroussaillées régulièrement conformément aux prescriptions réglementaires.

34.2 - Conception de nouveaux bâtiments et locaux

Les bâtiments et les locaux doivent être aménagés et entretenus de façon à s'opposer efficacement à la propagation d'un incendie.

En cas de nouvelles constructions, les locaux doivent être conçus de façon à limiter les risques de propagation d'un incendie.

Les installations doivent être accessibles pour permettre l'intervention des services d'incendie et de secours. Elles sont desservies, sur au moins une face, par une voie-engin ou par une voie échelle si le plancher haut de cette installation est à une hauteur supérieure à 8 mètres par rapport à cette voie.

En cas de local fermé, une des façades est équipée d'ouvrants permettant le passage de sauveteur équipé.

A l'intérieur des ateliers, des allées de circulation doivent être aménagées et maintenues constamment dégagées pour faciliter la circulation et l'évacuation des personnels ainsi que l'intervention des secours en cas de sinistre.

Les locaux abritant les installations doivent présenter les caractéristiques de réaction et de résistance au feu, minimales suivantes :

- murs et planchers haut coupe-feu de degré 2 heures,
- couvertures incombustibles,
- portes intérieures coupe-feu de degré 1/2 heure et munies d'un ferme-porte ou d'un dispositif assurant leur fermeture automatique,
- portes donnant vers l'extérieur pare-flamme de degré 1/2 heure,
- matériaux de classe MO (*incombustibles*).

Les locaux doivent être équipés en partie haute de dispositifs permettant l'évacuation des fumées et gaz de combustion dégagés en cas d'incendie (lanterneaux en toiture, ouvrants en façade ou tout autre dispositif équivalent). Les commandes d'ouverture manuelle sont placées à proximité des accès. Le système de désenfumage doit être adapté aux risques particuliers de l'installation.

34.3 - Interdiction des feux

Il est interdit d'apporter du feu sous une forme quelconque dans les parties des installations présentant des risques d'incendie ou d'explosion, sauf pour la réalisation de travaux ayant fait l'objet d'un "permis de feu". Cette interdiction doit être affichée en caractères apparents.

34.4 - Permis de travail

Dans l'usine, tous les travaux de réparation ou d'aménagement conduisant à une augmentation des risques (*emploi d'une flamme ou d'une source chaude, purge des circuits, etc.*) ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un permis de travail et en respectant les règles d'une consigne particulière.

Le "permis de travail" et la consigne particulière doivent être établis et visés par l'exploitant ou par la personne qu'il aura nommément désignée. Lorsque les travaux sont effectués par une entreprise extérieure, le "permis de travail" et la consigne particulière relative à la sécurité de l'installation, doivent être cosignés par l'exploitant et l'entreprise extérieure ou les personnes qu'ils doivent avoir nommément désignées.

Après la fin des travaux et avant la reprise de l'activité, une vérification des installations doit être effectuée par l'exploitant ou son représentant.

34.5 - Consignes de sécurité

Sans préjudice des dispositions du code du travail, des consignes précisant les modalités d'application des dispositions du présent arrêté doivent être établies, tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel.

Ces consignes doivent notamment indiquer :

- l'interdiction d'apporter du feu sous une forme quelconque, dans les parties des installations présentant des risques d'incendie ou d'explosion ;
- l'obligation du "permis de travail" pour les parties des installations présentant des risques d'incendie ou d'explosion ;
- les procédures d'arrêt d'urgence et de mise en sécurité de l'installation (*électricité, réseaux de fluides*) ;
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou une canalisation contenant des substances dangereuses ;
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie ;
- la procédure d'alerte avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services d'incendie et de secours, etc.

34.6 - Alimentation électrique de l'établissement

L'alimentation électrique des équipements vitaux pour la sécurité doit pouvoir être secourue par une source interne à l'établissement.

Les unités doivent se mettre automatiquement en position de sûreté si les circonstances le nécessitent, et notamment en cas de défaut de l'énergie d'alimentation ou de perte des utilités.

Afin de vérifier les dispositifs essentiels de protection, des tests sont effectués. Ces interventions volontaires font l'objet d'une consigne particulière reprenant le type et la fréquence des manipulations.

Cette consigne est distribuée au personnel concerné et commentée autant que nécessaire.

Par ailleurs, toutes dispositions techniques adéquates doivent être prises par l'exploitant afin que:

- les automates et les circuits de protection soient affranchis des micro- coupures électriques,
- le déclenchement partiel ou général de l'alimentation électrique ne puisse pas mettre en défaut ou supprimer totalement ou partiellement la mémorisation informatique de données essentielles pour la sécurité des installations.

34.7 - Sûreté du matériel électrique

Les installations électriques doivent être réalisées conformément au décret 88-1056 du 14 novembre 1988 pris pour l'exécution des dispositions du livre II du code du travail (titre III : Hygiène, sécurité et conditions du travail) en ce qui concerne la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques

L'établissement est soumis aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion.

L'exploitant doit être en mesure de justifier le type de matériel électrique utilisé dans chacun des différents secteurs de l'usine.

Toutes les installations électriques doivent être entretenues en bon état et doivent être contrôlées, après leur installation ou leur modification par une personne compétente. La périodicité, l'objet et l'étendue des vérifications des installations électriques ainsi que le contenu des rapports relatifs aux dites vérifications sont fixés par l'arrêté du 20 décembre 1988 relatif à la réglementation du travail.

D'une façon générale les équipements métalliques fixes (*cuves, réservoirs, canalisations, etc.*) doivent être mis à la terre conformément aux règlements et normes applicables.

Les bilans de contrôle annuel des installations doivent être tenus à disposition de l'inspection des installations classées.

34.8 - Protection contre les courants de circulation

Les équipements métalliques (*réservoirs, cuves, canalisations*) doivent être mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables, compte tenu notamment de la nature explosive ou inflammable des produits.

Est considéré comme relié à la terre, tout équipement dont la résistance de mise à la terre est inférieure ou égale à 20 ohms.

Ces mises à la terre sont faites par des prises de terre particulières ou par des liaisons aux conducteurs de terre créées en vue de la protection des travailleurs par application du décret n° 88-1056 du 14 novembre 1988.

Une consigne précise la périodicité des vérifications des prises de terre et la continuité des conducteurs de mise à la terre.

Des dispositions doivent être prises en vue de réduire les effets des courants de circulation.

Article 35 - Moyens d'intervention en cas de sinistre

35.1 - Moyens d'intervention

Equipe d'intervention :

Une équipe d'intervention immédiate en cas de sinistre est constituée au sein de l'établissement. Les membres de cette équipe doivent être spécialement formés aux différentes formes d'intervention possibles dans les installations (*information complète sur les produits, sur les moyens d'intervention disponibles et sur les consignes*).

Des exercices de simulation doivent être organisés annuellement.

Moyens de lutte contre les incendies ou explosions

L'établissement doit disposer de ses propres moyens de lutte contre l'incendie adaptés aux risques à défendre, et au minimum, les moyens définis ci-après :

- une réserve d'eau ;
- un réseau d'eau industrielle protégé contre le gel et alimenté par l'eau d'adduction publique.

Ce réseau doit être, au minimum, constitué par des canalisations de diamètre 30 mm maillées et bouclées et comprendre au moins :

- une pomperie-incendie comportant au minimum deux pompes capables de fournir aux lances et autres équipements un débit total simultané de 300 m³/h avec une pression en sortie de 10 bar minimum ;
- cinq prises d'eau munies de raccords normalisés de 100 mm et adaptés aux moyens d'intervention des services d'incendie et de secours. Le bon fonctionnement de ces prises d'eau est périodiquement contrôlé.
 - des extincteurs en nombre et en qualité adaptés aux risques, doivent être judicieusement répartis dans l'établissement et notamment à proximité des dépôts de matières combustibles et des postes de chargement et de déchargement des produits et déchets ;
 - des robinets d'incendie armés ;
 - d'un système d'extinction automatique d'incendie (*sprinklers*) ;
 - d'un système de détection automatique d'incendie ;
 - des matériels spécifiques : masques, combinaisons, etc.

L'ensemble du système de lutte contre l'incendie doit faire l'objet d'un plan de sécurité établi par l'exploitant en liaison avec les services d'incendie et de secours. Les dispositifs de sécurité et les moyens de secours et lutte contre l'incendie doivent être maintenus en bon état de service et périodiquement vérifiés.

35.2 - Entretien des moyens de secours

Les moyens de secours doivent être maintenus en bon état et contrôlés périodiquement à des intervalles ne devant pas dépasser six mois, ainsi qu'après chaque utilisation.

L'exploitant doit fixer les conditions de maintenance et les conditions d'essais périodiques de ces matériels.

Les dates, les modalités de ces contrôles et les observations constatées doivent être inscrites sur un registre tenu à la disposition des services de la protection civile, d'incendie et de secours et de l'inspection des installations classées.

Article 36 – Risques liés à l'utilisation d'une installation frigorifique à l'ammoniac

Au sens du présent arrêté, une installation frigorifique comporte l'ensemble des équipements concourant à la production et à l'utilisation du froid, cela incluant les locaux qui les contiennent ou qui servent à leur exploitation.

Pour la prise en compte de la quantité maximale d'ammoniac au titre du présent arrêté, il faut considérer la quantité d'ammoniac présente dans l'ensemble des tuyauteries, des réservoirs et des équipements intégrés dans le circuit de réfrigération et de compression.

Sans préjudice des dispositions de l'arrêté ministériel du 16 juillet 1997 relatif aux installations de réfrigération employant l'ammoniac comme fluide frigorigène, l'exploitant est tenu de respecter les prescriptions suivantes en matière de prévention contre le risque lié à l'emploi d'ammoniac.

36.1 - Conception de l'installation

L'exploitant doit privilégier les solutions techniques intrinsèquement les plus sûres. Les installations doivent utiliser les meilleures technologies disponibles visant notamment à réduire au maximum les quantités d'ammoniac mises en jeu.

Les locaux abritant l'équipement de production de froid sont conçus de façon que, lors d'un accident, le personnel puisse prendre, en sécurité, les mesures conservatoires destinées à éviter une aggravation du sinistre liée notamment à des effets thermiques, de surpression, des projections ou d'émission de gaz toxique.

Les matériaux utilisés sont adaptés aux produits mis en œuvre de manière notamment à éviter toute réaction parasite dangereuse. La conception, la réalisation et l'entretien des installations doivent prendre en compte les risques de corrosion due aux phénomènes de condensation de l'humidité de l'air.

Les installations et appareils qui nécessitent au cours de leur fonctionnement une surveillance ou des contrôles fréquents, sont disposés ou aménagés de telle manière que ces opérations de surveillance puissent être faites aisément.

Les bâtiments et locaux sont conçus et aménagés de façon à s'opposer efficacement à la propagation d'un incendie. Les locaux doivent être maintenus propres et régulièrement nettoyés notamment de manière à éviter les amas de matières combustibles et de poussières.

36.2 - Ventilation de la salle des machines

La salle des machines doit être conforme aux normes en vigueur.

La ventilation de la salle des machines est assurée par un dispositif mécanique calculé selon les normes en vigueur, de façon à éviter à l'intérieur des locaux toute stagnation de poches de gaz. Le débouché à l'atmosphère de la ventilation doit être placé aussi loin que possible des habitations voisines et d'une source de chaleur, de façon à ne pas entraîner de risque pour l'environnement et pour la santé humaine.

Les moteurs des extracteurs doivent être protégés pour éviter tout risque d'explosion.

36.3 - Consignes et procédure d'exploitation

De façon à permettre en toute circonstance le respect des dispositions du présent arrêté, les consignes et les procédures d'exploitation de l'ensemble des installations doivent comporter explicitement la liste détaillée des contrôles à effectuer, en marche normale, à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien des installations et à la remise en route après un arrêt prolongé pour d'autres causes que les travaux de maintenance et d'entretien. Elles doivent être tenues à disposition de l'inspection du travail et de l'inspection des installations classées.

Le dispositif de conduite des installations est conçu de façon que le personnel concerné ait immédiatement connaissance de toutes dérives des paramètres de conduite par rapport aux conditions normales d'exploitation.

L'exploitant détermine la liste des équipements et paramètres de fonctionnement importants, pour la sécurité des installations, en fonctionnement normal, en fonctionnement transitoire ou en situation accidentelle. Les paramètres importants pour la sécurité des installations sont mesurés, si nécessaire enregistrés en continu et équipés d'alarme.

Les équipements importants pour la sécurité sont de conception simple, d'efficacité et de fiabilité éprouvées. Ces caractéristiques doivent être établies à l'origine de l'installation, mais aussi être maintenues dans le temps. Les dispositifs sont conçus de manière à résister aux contraintes spécifiques liées aux produits manipulés, à l'exploitation et à l'environnement du système (choc, corrosion, etc.). Ces dispositifs et, en particulier, les chaînes de transmission sont conçus pour permettre de s'assurer périodiquement, par test de leur efficacité.

Ces équipements sont contrôlés périodiquement et maintenus en état de fonctionnement selon des procédures écrites. Les opérations de maintenance et de vérification sont enregistrées et archivées pendant trois ans.

Des consignes écrites doivent préciser la conduite à tenir en cas d'indisponibilité ou de maintenance de ces équipements.

Des dispositions sont prises pour permettre, en toute circonstance, un arrêt d'urgence et la mise en sécurité électrique des installations. Les dispositifs utilisés à cet effet sont indépendants des systèmes de conduite. Toute disposition contraire doit être justifiée et faire l'objet de mesures compensatoires. Les systèmes de mise en sécurité électrique des installations sont à sécurité positive.

36.4 - Suivi des quantités d'ammoniac

L'exploitant doit tenir à jour un état indiquant la quantité d'ammoniac présente dans l'installation, le cas échéant stockée en réserve ainsi que les compléments de charge effectués. Cet état doit être tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

36.5 - Signalisation de l'installation

Les vannes et les tuyauteries doivent être d'accès facile et leur signalisation conforme aux normes applicables et à la codification en vigueur. Les vannes doivent porter de manière indélébile, le sens de leur fermeture.

36.6 - Vérifications de l'installation

A la suite d'un arrêt prolongé du système de réfrigération, après une modification notable de l'installation ou après des travaux de maintenance ayant nécessité un arrêt de longue durée, l'installation complète doit être vérifiée. Cette vérification est à réaliser par une personne ou une entreprise compétente; désignée par l'exploitant avec l'approbation de l'inspection des installations classées.

Cette vérification doit faire l'objet d'un compte rendu écrit tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées inséré au dossier de sécurité. Les frais occasionnés par ces vérifications sont supportés par l'exploitant.

Une visite annuelle de l'installation frigorifique est effectuée par une personne ou une entreprise compétente nommément désignée par l'exploitant avec l'approbation de l'inspection des installations classées.

Indépendamment des contrôles explicitement prévus dans le présent arrêté, l'inspection des installations classées peut demander, en cas de besoin, que des contrôles spécifiques, des prélèvements et des analyses soient effectués par un organisme dont le choix par l'exploitant est soumis à l'approbation de l'inspection des installations classées. Les frais occasionnés par ces études sont supportés par l'exploitant.

36.7 - Surveillance de l'installation

L'exploitation doit se faire sous la surveillance d'une personne nommément désignée par l'exploitant et spécialement formée aux dangers de l'ammoniac et aux spécificités des installations le mettant en œuvre.

Conformément aux dispositions de la réglementation des appareils à pression, le mode opératoire de soudage, les contrôles des soudures et l'aptitude professionnelle des soudeurs doivent faire l'objet d'une qualification.

Les bâtiments désaffectés doivent être débarrassés de toute charge d'ammoniac. Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans une installation en service. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec l'exploitation en cours, ces équipements doivent être vidés de leur contenu et physiquement isolés du reste des installations afin d'interdire leur réutilisation (*sectionnement et bridage des conduites, etc.*).

Dans les zones dangereuses de l'établissement déterminées en fonction des quantités d'ammoniac stockées, la mise en place d'équipements ou de constructions non indispensables à l'exploitation de l'installation frigorifique et qui nuisent soit à la ventilation de l'installation, soit à l'intervention des secours lors d'un accident, est interdite.

Les locaux unitaires et sociaux (vestiaires, zones de repos, cafétéria, etc.) doivent être séparés de la salle des machines

36.8 - Mesures prises en cas de dysfonctionnement de l'installation

Consignes

Des consignes écrites sont établies pour la mise en œuvre des moyens d'intervention, d'évacuation du personnel et d'appel aux moyens de secours extérieurs.

Zones de sécurité

Les zones de sécurité sont déterminées en fonction des quantités d'ammoniac mises en œuvre, stockées ou pouvant apparaître en fonctionnement normal ou accidentel des installations. Les risques présents dans ces zones peuvent induire des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement, sur la sécurité publique ou sur le maintien en sécurité des installations exploitées sur le site.

L'exploitant détermine, sous sa responsabilité, les zones de sécurité à l'intérieur de l'installation. Il tient à jour à la disposition de l'inspection des installations classées un plan de ces zones qui doivent être matérialisés dans l'établissement par des moyens appropriés (*marquage au sol, panneaux. Etc.*).

La nature exacte du risque (*atmosphère potentiellement explosible, etc.*) et les consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et, en tant que de besoin, rappelées à l'intérieur de celles-ci.

Ces consignes doivent être incluses dans le plan d'urgence (*notamment au niveau des moyens d'alerte du plan d'opération interne*).

L'exploitant doit pouvoir interdire, si nécessaire, l'accès à ces zones.

Systèmes de détection et d'alarme

Les installations pouvant présenter un danger pour la sécurité ou la santé des personnes doivent être munies de systèmes de détection et d'alarme adaptés aux risques et judicieusement disposés de manière à informer rapidement le personnel de tout incident. L'implantation des détecteurs résulte d'une étude préalable. L'exploitant doit dresser la liste de ces détecteurs avec leur fonctionnalité et doit déterminer les opérations d'entretien destinées à maintenir leur efficacité dans le temps.

Des détecteurs de gaz sont mis en place dans les zones présentant les plus grands risques en cas de dégagement ou d'accumulation importante de gaz ou de vapeurs toxiques.

Les zones de sécurité sont équipées de systèmes de détection dont les niveaux de sensibilité sont adaptés aux situations. Ces détecteurs doivent être de type toximétrie dans les endroits où les employés travaillent en permanence ou susceptibles d'être exposés et de type explosimétrie dans les autres cas où peuvent être présentes des atmosphères confinées.

L'exploitant fixera au minimum les deux seuils de sécurité suivants:

- le franchissement du premier seuil entraînera le déclenchement d'une alarme sonore ou lumineuse et la mise en service, de la ventilation additionnelle, conformément aux normes en vigueur;
- le franchissement du deuxième seuil entraînera, en plus des dispositions précédentes, la mise à l'arrêt en sécurité des installations, une alarme audible en tous points de l'établissement et, le cas échéant, une transmission à distance vers une personne techniquement compétente (*ce seuil est au plus égal au double de la valeur choisie pour le 1^{er} seuil*).

Tout incident ayant entraîné le dépassement du seuil d'alarme gaz toxique donne lieu à un compte rendu écrit tenu à la disposition de l'inspection des installations classées durant un an. Les détecteurs fixes doivent déclencher une alarme sonore ou visuelle retransmise en salle de contrôle.

Les systèmes de détection et de ventilation placés dans la salle des machines sont conformes aux normes en vigueur.

Des dispositifs complémentaires, visibles de jour comme de nuit, doivent indiquer la direction du vent.

La remise en service d'une installation arrêtée à la suite du déclenchement d'une alarme ne peut être décidée que par une personne déléguée à cet effet, après examen détaillé des installations et analyse de la défaillance ayant provoqué l'alarme.

Equipements de l'installation

Les points de purge (*huile, etc.*) doivent être du diamètre minimal nécessaire aux besoins d'exploitation.

En aucun cas, les opérations de purge ne doivent conduire à une pollution du sol ou du milieu naturel. Les points de purge doivent être munis de deux vannes, dont une à contrepoids ou équivalent et doivent disposer d'un point de captage permettant de renvoyer le liquide ou le gaz vers un dispositif de neutralisation.

Les salles de machines doivent être équipées, en partie haute, de dispositifs à commande automatique et manuelle permettant l'évacuation des fumées et gaz de combustion dégagés en cas d'incendie. Les commandes d'ouverture manuelle sont placées à l'extérieur du risque et à proximité des accès. Les commandes des dispositifs d'ouverture doivent facilement être accessibles.

L'installation doit être conforme en tous points à la réglementation en vigueur concernant les appareils à pression de gaz, les compresseurs frigorifiques et les canalisations d'usine. La prise en compte des normes en vigueur est recommandée pour l'installation de production et de mise en œuvre du froid.

L'arrêt du compresseur doit pouvoir être commandé par des dispositifs appropriés judicieusement répartis, dont l'un au moins est placé à l'extérieur de l'atelier de compression. Les matériaux servant à la fabrication des tuyauteries vannes et raccords pouvant être soumis à des basses températures doivent avoir une résistance suffisante pour être en toute circonstance, exempts de fragilité.

Toutes dispositions doivent être prises pour éviter un retour d'ammoniac liquide en entrée des compresseurs en fonctionnement normal ou dégradé des installations de production de froid.

Les installations et, en particulier, les réservoirs, canalisations, équipements contenant de l'ammoniac liquide, gazeux ou biphasique, doivent être protégées pour éviter d'être heurtées ou endommagées par des véhicules, des engins ou des charges, etc. A cet effet, il doit être mis en place des gabarits pour les canalisations aériennes, les installations au sol et leurs équipements sensibles (*purge, etc.*) et des barrières résistantes aux chocs.

De plus, un dispositif limiteur de pression doit être placé sur toute enceinte ou portion de canalisation qui, en régime normal, peut être isolé par la fermeture d'une ou de plusieurs vannes sur phase liquide. Les échappements des dispositifs limiteurs de pression (*souppes, disques de rupture, etc.*) doivent être captés sans possibilité d'obstruction accidentelle. Si le rejet peut entraîner des conséquences notables pour l'environnement et les personnes, il doit être relié à un dispositif destiné à recueillir ou à neutraliser l'ammoniac (réservoirs de confinement, rampe de pulvérisation, tour de lavage, etc.).

Les capacités accumultrices (*réservoirs basse pression, moyenne pression, haute pression*) doivent posséder un indicateur de niveau permettant d'en contrôler le contenu.

Plusieurs capacités réunies par des tuyauteries doivent pouvoir être isolées les unes des autres au moyen de vannes manuelles facilement accessibles en toute circonstance ou par des vannes automatiques pilotées par un ou plusieurs paramètres de l'installation ou actionnées par des coups de poing judicieusement placés.

Chaque réservoir est équipé en toutes circonstances, hormis pendant le temps de remplacement immédiat pour entretien, de deux dispositifs limiteurs de pression au moins, montés en parallèle et ayant une pression de levée au plus égale à la pression maximale en service. Si n est le nombre de dispositifs limiteurs de pression, n-1 dispositifs limiteurs de pression doivent pouvoir évacuer le gaz de telle sorte que la pression à l'intérieur du réservoir n'excède jamais plus de 10% la pression maximale de service.

Toute portion d'installation contenant de l'ammoniac liquide sous pression susceptible d'entraîner des conséquences notables pour l'environnement doit pouvoir être isolée par une ou des vannes de sectionnement manuelles située(s) au plus près de la paroi du réservoir. Ce dispositif devra être, si nécessaire, complété par une vanne de sectionnement automatique à sécurité positive qui devra notamment se fermer en cas d'arrêt d'urgence ou de détection d'ammoniac au deuxième seuil défini.

Les canalisations doivent être les plus courtes possibles et de diamètres les plus réduits possibles, cela visant à limiter au maximum les débits d'émission d'ammoniac à l'atmosphère. De plus, elles doivent être efficacement protégées contre les chocs et la corrosion.

Les sorties des vannes en communication directe avec l'atmosphère sont obturées (*bouchons de fin de ligne, etc.*).

Les canalisations sont maintenues parfaitement étanches. Les matériaux utilisés pour leur réalisation et leurs dimensions doivent permettre une bonne conservation de ces ouvrages. Leur bon état de conservation doit pouvoir être contrôlé selon les normes et réglementations en vigueur.

Ces contrôles donnent lieu à compte rendu et sont conservés durant un an à la disposition de l'inspection des installations classées.

36.9 - Consignes de sécurité

Les opérations pouvant présenter des risques (*manipulation, etc.*) doivent faire l'objet de consignes écrites tenues à jour et affichées dans les lieux fréquentés par le personnel.

Ces consignes doivent notamment indiquer :

- la fréquence de contrôle des dispositifs de sécurité et de traitement des pollutions et nuisances générées;
- les interdictions de fumer et d'apporter du feu sous une forme quelconque;
- les instructions de maintenance et de nettoyage, dont les permis de feu;
- les mesures à prendre en cas de fuite sur un récipient ou sur une canalisation contenant de l'ammoniac;
- les moyens d'extinction à utiliser en cas d'incendie;
- le plan d'opération interne, s'il existe;
- la procédure d'alerte, avec les numéros de téléphone du responsable d'intervention de l'établissement, des services incendie et de secours, du centre antipoison, etc.;
- les procédures d'arrêt d'urgence;
- l'étiquetage (*pictogramme et phrases de risque*) des produits dangereux stockés sera indiqué de façon très lisible à proximité des aires permanentes de stockage d'ammoniac. Ces consignes doivent rappeler de manière brève, mais explicite, la nature des produits concernant les risques spécifiques associés (*incendie, toxicité, pollution des eaux, etc.*).

36.10 – Équipements de protection pour le personnel

En dehors des moyens appropriés de lutte contre l'incendie, l'exploitant doit mettre à la disposition du personnel travaillant dans l'installation frigorifique :

- des appareils de protection respiratoire en nombre suffisant (*au minimum deux*) adaptés aux risques présentés par l'ammoniac;
- des gants, en nombre suffisant, qui ne devront pas être détériorés par le froid, appropriés au risque et au milieu ambiant;
- des vêtements et masques de protection adaptés aux risques présentés par l'ammoniac doivent être conservés à proximité des dépôts et ateliers d'utilisation;
- des brancards pour évacuer d'éventuels blessés ou intoxiqués.

L'ensemble de ces équipements de protection doit être suffisamment éloigné des réservoirs, accessible en toute circonstance et situé à proximité des postes de travail. Ces matériels doivent être entretenus en bon état, vérifiés périodiquement et rangés à proximité d'un point d'eau et à l'abri des intempéries.

L'établissement dispose en permanence d'une réserve d'eau et de l'appareillage approprié (*douches, douches oculaires, etc.*) permettant l'arrosage du personnel atteint par des projections d'ammoniac. Ce poste est maintenu en bon état de fonctionnement et régulièrement vérifié.

36.11 - Formation à la sécurité

L'exploitant doit veiller à la qualification professionnelle et à la formation sécurité de son personnel.

Une formation spécifique est assurée pour le personnel affecté à la conduite ou à la surveillance des installations frigorifiques ainsi qu'au personnel non affecté spécifiquement à celles-ci, mais susceptible d'intervenir dans celles-ci.

Cette formation doit notamment comporter :

- toutes les informations utiles sur l'ammoniac;
- les explications nécessaires pour la bonne compréhension des consignes;

- des exercices périodiques de simulation d'application des consignes de sécurité prévues par le présent arrêté, ainsi qu'un entraînement régulier au maniement des moyens de protection et d'intervention affectés à leur établissement. A la demande de l'inspection des installations classées. L'exploitant doit justifier les exercices qui ont été effectués.
- un entraînement périodique à la conduite des installations frigorifiques en situation dégradée vis-à-vis de la sécurité et à l'intervention sur celles-ci.

36.12 - Opérations de chargement et de vidanges de l'installation

Toutes dispositions doivent être prises pour qu'une fuite d'ammoniac lors des opérations de chargement et de vidange de l'installation soit rapidement maîtrisée et que son extension soit la plus réduite possible.

Le véhicule-citerne doit être disposé de façon qu'il ne puisse, au cours de manœuvre, endommager l'équipement fixe ou mobile servant au transvasement ainsi que tout autre équipement ou dispositif de sécurité de l'installation de réfrigération. De plus, il doit être immobilisé, la cabine face à la sortie.

A l'exception de celles nécessaires à la sécurité des hommes ou à la sécurité des équipements, toute opération de dégazage dans l'atmosphère est interdite. Cette interdiction doit faire l'objet d'un marquage efficace sur les équipements.

Un contrôle d'étanchéité doit être effectué avant remplissage de l'installation et à l'issue de chaque intervention affectant le circuit emprunté par le frigorigène.

Lors de l'entretien, de la réparation ou de la mise au rebut, la vidange de l'installation, si elle est nécessaire ainsi que la récupération intégrale des fluides sont obligatoires. Les opérations correspondantes doivent être assurées par une personne compétente. La solution ammoniacale éventuellement produite au cours de ces opérations ne doit être rejetée à l'égout qu'après neutralisation.

Le transvasement par équilibre de phase doit être privilégié.

Lorsque le transvasement d'ammoniac est effectué à l'aide de flexibles, ceux-ci doivent être équipés conformément aux dispositions suivantes :

- les flexibles doivent être protégés à chacune de leurs extrémités par des dispositifs de sécurité arrêtant totalement le débit en cas de rupture du flexible;
- ces dispositifs doivent être automatiques et manœuvrables à distance pour des flexibles d'un diamètre supérieur au diamètre nominal 25 millimètres.

Les flexibles doivent être utilisés et entreposés après utilisation de telle sorte qu'ils ne puissent subir aucune détérioration. En particulier, ils ne doivent pas subir de torsion permanente, ni d'écrasement.

L'état du flexible, appartenant ou non à l'exploitant, doit faire l'objet d'un contrôle avant toute opération de transvasement (règlement des transports de matières dangereuses, etc.).

Les personnes procédant au transvasement doivent être spécifiquement qualifiées et parfaitement informées de la conduite à tenir en cas d'accident.

Titre VIII - Dispositions générales

Article 37 - Respect de la réglementation du travail.

Les conditions ci-dessus ne peuvent, en aucun cas, ni à aucune époque, faire obstacle à l'application des dispositions édictées par le livre II du code du travail et des textes réglementaires pris en exécution dudit livre, dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs, ni être opposées aux mesures qui pourraient être régulièrement ordonnées dans ce but, notamment pour :

- la formation du personnel,
- les fiches de données de sécurité des produits,
- la prévention des accidents,
- la protection des travailleurs contre les courants électriques,
- les entreprises extérieures.

Article 38- Contrôles, prélèvements et analyses inopinés de l'administration.

L'exploitant doit permettre la visite de son établissement à tout agent commis à cet effet par l'administration.

L'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour qu'en toute circonstance et en particulier, lorsque l'établissement est placé sous la responsabilité d'un cadre délégué, l'administration ou les services d'interventions extérieures puissent disposer d'une assistance technique de l'exploitant et avoir communication d'informations disponibles dans l'établissement et utiles à leur intervention.

Indépendamment des contrôles explicitement prévus dans le présent arrêté, l'inspection des installations classées peut demander que des contrôles spécifiques, des prélèvements et analyses soient effectués par un organisme dont le choix est soumis à son approbation s'il n'est pas agréé à cet effet, dans le but de vérifier le respect des prescriptions d'un texte réglementaire applicable à l'entreprise. Elle peut également demander le contrôle de l'impact sur le milieu récepteur de l'activité de l'établissement.

L'inspection des installations classées peut réaliser ou demander à tout moment la réalisation par un organisme tiers choisi par elle-même, de prélèvements et analyses d'effluents liquides ou gazeux, de déchets ou de sols ainsi que l'exécution de mesures de niveaux sonores et vibrations. Les frais de prélèvements et d'analyses sont à la charge de l'exploitant.

Article 39- Droit des tiers.

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article 40 - Délai de prescriptions.

La présente autorisation se trouverait périmée de plein droit si l'établissement était transféré sur un autre emplacement ou si son exploitation était interrompue pendant un délai de deux ans sauf cas de force majeure.

Article 41- Modification ou extension des installations.

Toute modification envisagée par l'exploitant à l'installation, à son mode d'utilisation ou à son voisinage et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation doit être portée, avant sa réalisation, à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation.

Par conséquent, il est interdit à l'exploitant de procéder à l'extension de son établissement et d'y apporter des modifications de nature à en augmenter les inconvénients avant d'en avoir obtenu l'autorisation administrative.

Article 42- Evolution des conditions de l'autorisation.

Indépendamment des prescriptions figurant dans le présent arrêté, l'exploitant doit se conformer à toutes celles que l'administration pourra juger utile de lui prescrire ultérieurement, s'il y a lieu, en raison des dangers ou inconvénients que son exploitation pourrait présenter pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publique, pour l'agriculture, pour la protection de l'environnement et pour la conservation des sites et monuments.

Article 43- Cessation d'activité.

En cas de cessation définitive d'activité, l'exploitant doit remettre le site de l'installation dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article L 511-1 du code de l'environnement.

Au moins un mois avant la mise à l'arrêt définitif, l'exploitant notifie au préfet la date de cet arrêt. La notification doit être accompagnée d'un dossier comprenant le plan à jour des terrains d'emprise de l'établissement, ainsi qu'un mémoire sur les mesures prises ou prévues pour la remise en état du site et comportant notamment :

- 1°) l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, des matières polluantes susceptibles d'être véhiculées par l'eau ainsi que des déchets présents sur le site qui doivent être valorisés ou évacués vers des installations dûment autorisées ;
- 2°) la dépollution des sols et des eaux souterraines éventuellement polluées après étude spécifique de la qualité des sols et des sous-sols ;
- 3°) la vidange, le nettoyage et le dégazage ainsi que la décontamination si nécessaire des cuves ayant contenu des produits susceptibles de polluer les eaux. Elles doivent être, si possible, enlevées, sinon et dans le cas spécifique des cuves enterrées, elles doivent être neutralisées par remplissage avec un matériau solide inerte (*sable, béton maigre...*) ;
- 4°) l'insertion du site de l'installation dans son environnement ;
- 5°) en cas de besoin, la surveillance à exercer de l'impact de l'installation sur son environnement.

Article 44 – Notification et information des tiers.

Le présent arrêté préfectoral est notifié à l'exploitant par lettre recommandée avec avis de réception.

Une copie de ce document est :

- transmise au maire de la commune de CONDAT SUR TRINCOU qui la déposera aux archives de la commune et pourra la communiquer à toute personne intéressée,
- adressée aux maires des communes concernées par le rayon d'affichage de 3 km : BRANTOME, CHAMPAGNAC DE BELAIR, EYVIRAT et LA CHAPELLE FAUCHER pour information des tiers
- affichée en permanence de façon visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

Un extrait de l'autorisation énumérant notamment les prescriptions auxquelles l'entreprise est soumise, est affiché à la mairie de CONDAT SUR TRINCOU pour une durée minimale d'un mois. L'accomplissement de cette formalité fera l'objet d'une attestation établie par le Maire et transmise à la préfecture.

Un avis sera inséré par les soins de la préfecture et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux diffusés dans le département et sur le site internet de la préfecture www.dordogne.gouv.fr (article R 512-39 du code de l'environnement).

Article 45- Délai et voies de recours.

Cet arrêté pris en application de l'article L. 512-1 peut être contesté au tribunal administratif de BORDEAUX :

▶ par l'exploitant dans un délai de deux mois à compter de la date de notification de la décision attaquée.

▶ par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement, dans un délai de quatre ans à compter de la publication ou de l'affichage dudit arrêté.

Article 46- Abrogation de prescriptions antérieures.

L'arrêté préfectoral n° 01-0543 en date du 11 avril 2001 autorisant la société MARTINE Spécialités, à exploiter une usine de fabrication de pâtisseries sur le territoire de la commune de CONDAT SUR TRINCOU (24530) et établi au titre de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement, est abrogé.

Article 47- Exécution.

M. le secrétaire général de la préfecture de la Dordogne, Mme la sous-préfète de NONTRON, M le Maire de CONDAT SUR TRINCOU, M. le directeur départemental de la cohésion sociale et de la protection des populations, le colonel commandant le groupement de gendarmerie de la Dordogne et tous officiers de police judiciaire,

sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Fait à Périgueux, le 26 JUIL. 2013

Le préfet,



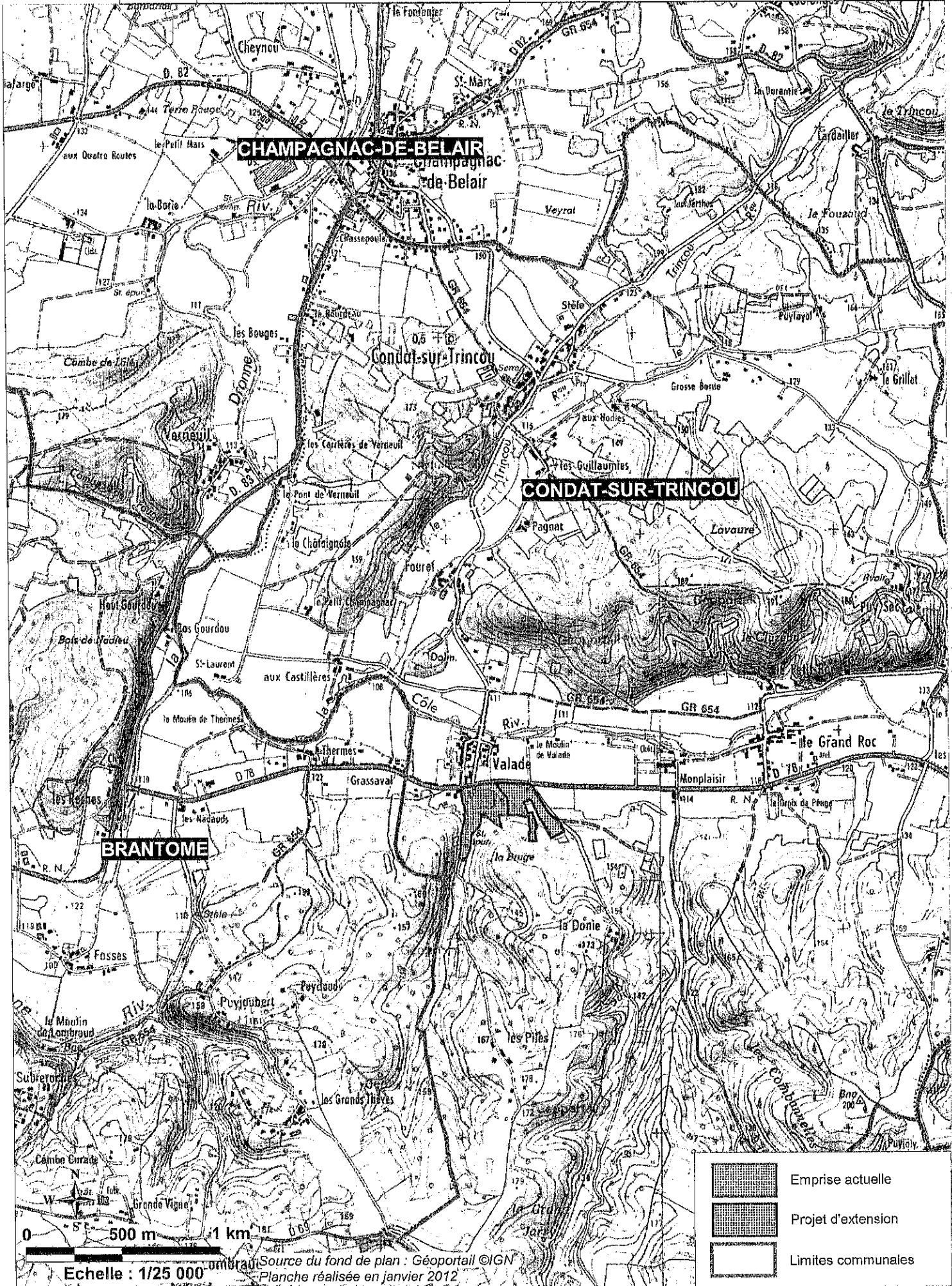
Jacques BILLANT

ANNEXE I

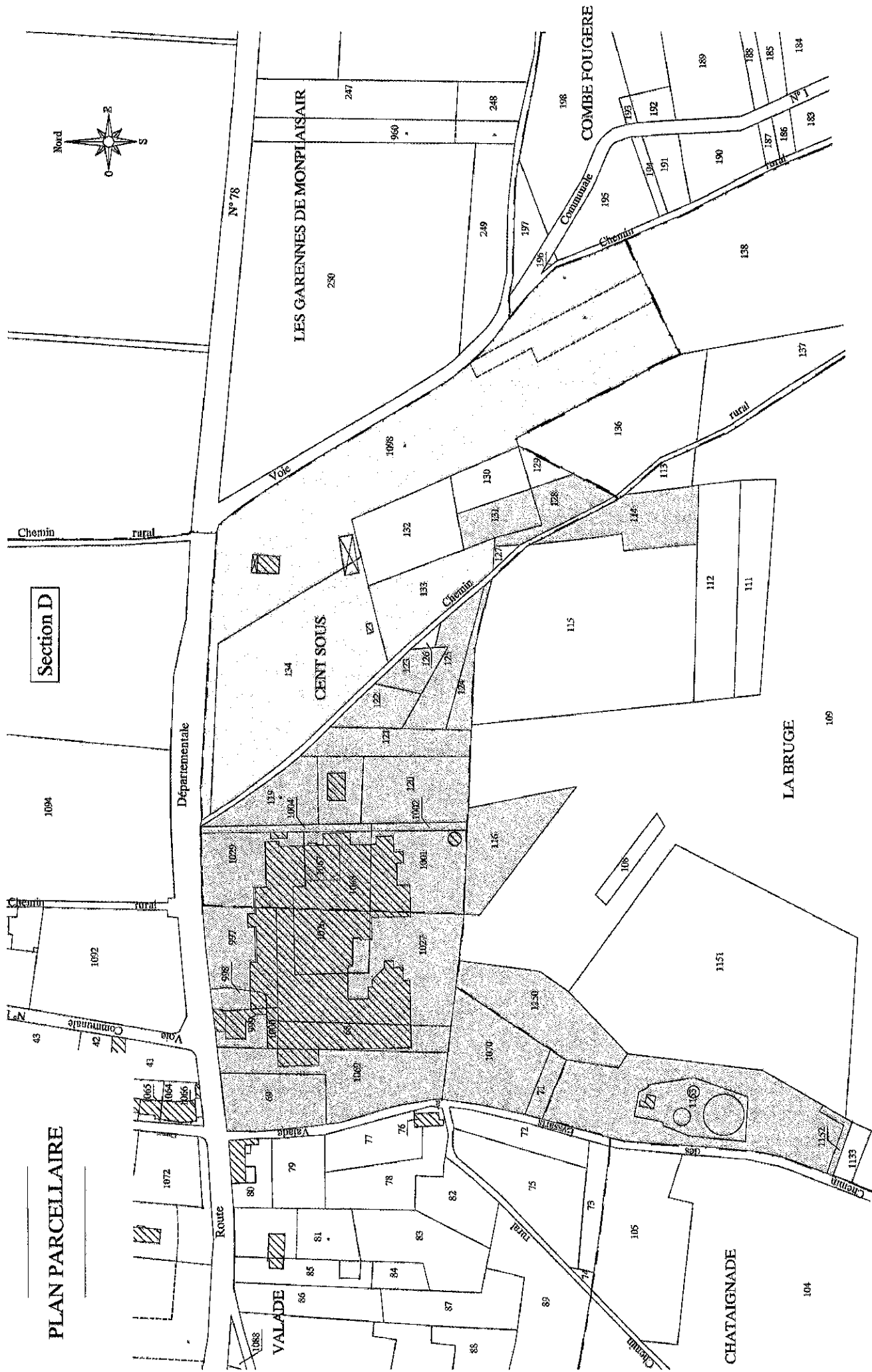
à l'arrêté préfectoral N°2013-207-0012 du 26 juillet 2013

PLANS

- ▶ carte de situation,**
- ▶ extrait du plan cadastral,**
- ▶ plan de l'usine.**



PLAN PARCELLAIRE

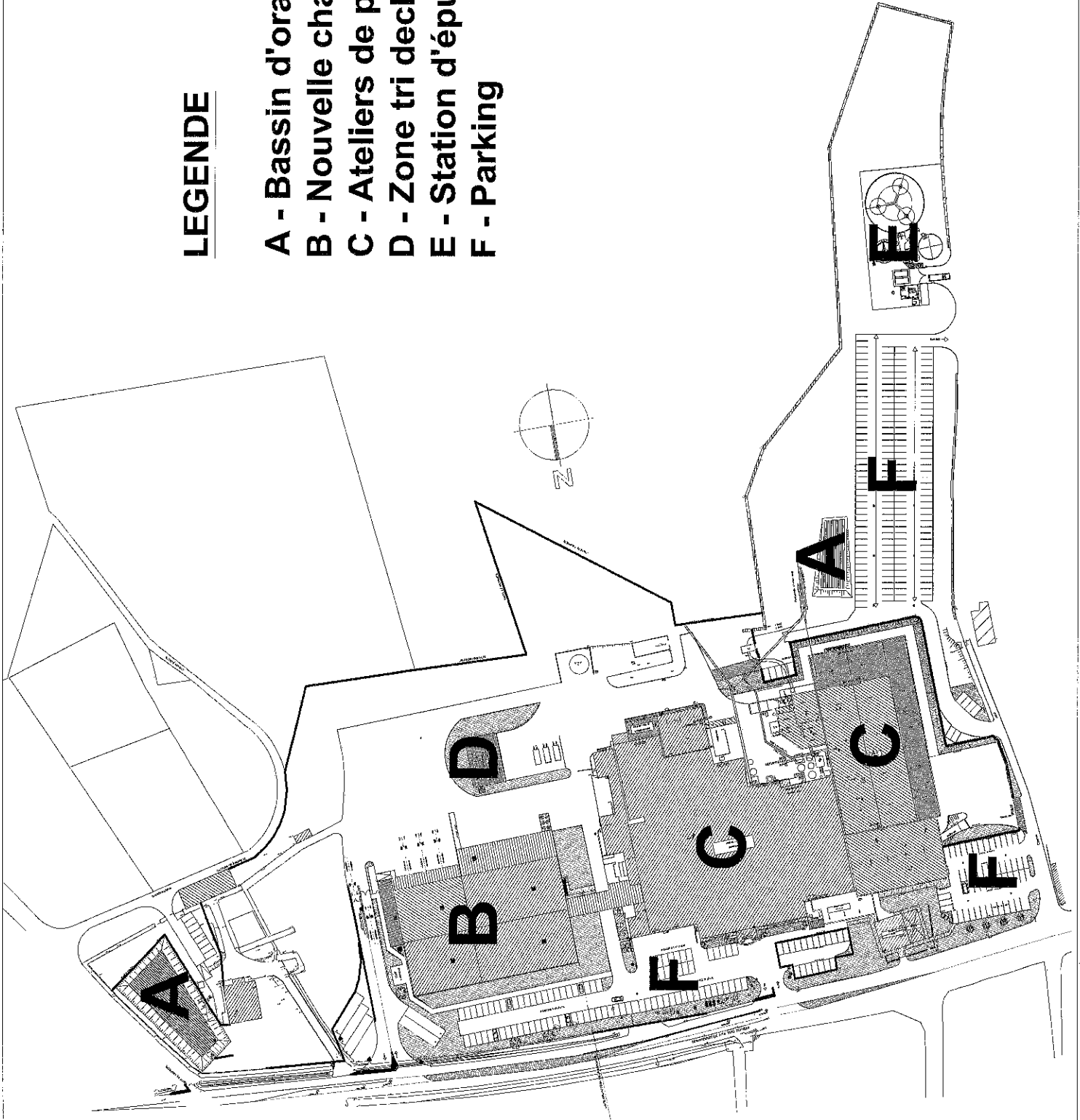


Propriété actuelle de MARTINE SPECIALITES

Projet d'acquisition

LEGENDE

- A - Bassin d'orage**
- B - Nouvelle chambre froide**
- C - Ateliers de production**
- D - Zone tri de déchets**
- E - Station d'épuration**
- F - Parking**



ANNEXE II

à l'arrêté préfectoral N°2013-207-0012 du 26 juillet 2013

- ▶ Tableau BREF Industries alimentaires, des boissons et laitières. Résumé technique V1.1 du 15 mai 2008. Meilleures Techniques Disponibles générales pour l'ensemble du secteur.

- ▶ Tableau BREF Industries alimentaires, des boissons et laitières. Résumé technique V1.1 du 15 mai 2008. Meilleures Techniques Disponibles propres à certains procédés ou opérations unitaires.

MTD générales pour l'ensemble du secteur

⇒ Glossaire

Do- maine	Description des MTD	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Général	Formation des salariés depuis la direction jusqu'aux ateliers, pour les rendre conscients des aspects environnementaux du fonctionnement de l'entreprise et de leurs responsabilités personnelles.	Réduction des consommations et émissions, réduction des risques d'accidents. Réduction des coûts. Développement de la confiance avec les autorités administratives.	Les situations de routine doivent être couvertes, mais aussi les situations de démarrage, de mise à l'arrêt, de nettoyage, de maintenance, de fonctionnement dégradé, ainsi que les situations exceptionnelles (4.1.2.).
	Conception et/ou sélection des équipements présentant les niveaux optimaux de consommation et d'émission, et qui présentent une conduite et une maintenance facilitée. Par exemple on pourra concevoir les tuyauteries pour minimiser les pertes de produits, et les installer suivant une pente permettant l'auto-vidange.	Économies d'énergies, réduction des pertes de produit, réduction des émissions de solides, liquides et gaz, dans l'air, l'eau, les sols.	Exemples : identification et marquage de tous les composants de la chaîne de production (éviter les fausses manœuvres), optimisation des tuyauteries et de la capacité des équipements (éviter les pertes), isolation des équipements, optimisation des moyens de réduction des émissions. Conception d'équipements faciles à nettoyer, éventuellement à sec (4.1.3.1).
	Contrôle des émissions sonores à la source, en concevant/sélectionnant/ utilisant/maintenant des équipements (véhicule inclus) qui évitent ou réduisent l'exposition : par exemple, des ventilateurs tournant moins vite, avec des pales plus nombreuses et de plus grand diamètre, choix des matériaux pour les canalisations. Si de plus amples réductions sont nécessaires, on capotera les équipements bruyants.	Réduction des émissions sonores. A noter : les ventilateurs les moins coûteux sont souvent ceux qui ont le plus petit diamètre, mais le coût des ventilateurs est souvent très marginal par rapport au coût des projets industriels qui y font appel. En plus de l'aspect santé sécurité au travail, l'amélioration de la qualité des relations avec le voisinage est également à prendre en compte.	Exemples : pour les ventilateurs, une réduction de la vitesse de rotation de 10% entraîne une réduction du bruit de 2dB, une réduction de 50% de la vitesse permet une diminution du bruit de 15 dB (NON MTD). Les ventilateurs avec un plus grand nombre de pales émettent des fréquences sonores plus aiguës, plus rapidement dispersées dans l'environnement (4.1.2., 4.1.3., 4.1.5.).
	Mettre en œuvre des programmes de maintenance et d'entretien réguliers et si possible préventifs.	Réduction des émissions de déchets, eaux usées moins chargées grâce à la réduction du nettoyage humide, moins de mauvaises odeurs, réduction du risque d'infestation par les insectes, rongeurs et oiseaux. Réduction des coûts liés à la réduction des odeurs, à l'élimination des déchets et au traitement des eaux usées. Réduction des risques d'accidents du travail par glissades. Sous l'angle économique : production plus régulière, moins d'à coups et de pannes.	Exemples : - détection et réparation des fuites, - surveillance et entretien des raccords, - inspections régulières des pièges à eau dans les circuits de vapeur, - essais « en dehors des heures de service » pour les circuits d'air comprimé, - surveillance régulière des regards vitrés pour les circuits de fluide frigorigène, - surveillance des niveaux d'huile des compresseurs... Toutes ces activités de maintenance doivent être documentées. (4.1.5., 4.1.7.11)
	Mettre en œuvre une méthodologie de prévention et de minimisation des consommations d'eau et d'énergie, et qui minimise également la production de déchets.	Voir description.	Ces méthodologies ont la structure habituelle des systèmes de management : - engagement de la direction, organisation et planification - analyse du processus de production - fixation d'objectifs - identification des solutions possibles - étude de faisabilité et évaluation de ces solutions (technique, économique et environnementale) - mise en place du programme d'améliorations - vérification de l'efficacité de ce programme (4.1.6.)



Do- maine	Description des MTD	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Général	Optimiser la séparation des circuits d'eau pour optimiser sa réutilisation et son traitement. Collecter séparément les condensats et les eaux de refroidissement pour les mêmes raisons	L'objectif principal est de séparer les flux d'eau faiblement contaminée des flux d'eau fortement contaminée. Réduction de la consommation d'énergie liée au traitement de l'eau. Réduction de la consommation d'eau, et réduction des émissions dans l'eau. Permet la récupération de chaleur des eaux chaudes.	Quelques exemples : - dans les laiteries, les eaux de refroidissement, les condensats produits par les opérations de séchage et d'évaporation, les perméats de séparation par membrane, et les eaux de nettoyage peuvent être réutilisées. - utilisation du même flux d'eau dans deux ou plus étapes du process : dans l'industrie de l'amidon, réutilisation de l'eau de l'unité de séparation du gluten pour le lavage des germes et fibres ; dans les sucreries, réutilisation des condensats d'évaporateur dans l'unité d'extraction du sucre à partir des cossettes. - des eaux qui n'ont pas été en contact avec le produit peuvent être réutilisées pour le nettoyage de parties moins « sensibles » de l'installation (attention, pas possible si ces eaux contiennent certains biocides) (4.1.7.8.).
	Éviter d'utiliser plus d'énergie que nécessaire pour les opérations comportant un chauffage ou une réfrigération, sans nuire à la qualité du produit.	Réduction de la consommation d'énergie.	Peut être obtenu par un prétraitement, en arrêtant l'opération dès que le résultat attendu est obtenu, ou en choisissant une machine économe en énergie. Exemples : - un trempage préalable peut réduire le temps de cuisson des lentilles (2.1.4.1.) - sécher les tranches de pomme de terre avant de les cuire (fabrication des chips – 2.2.3.8.1.). - utilisation de fours à chauffage direct simultané à la cuisson (4.1.7.9.)
	Optimiser le contrôle du processus, en mettant en place les équipements de détection et de mesure spécialisés nécessaires (par exemple : températures, flux, niveaux, pH, conductivité, turbidité...).	Réduction de la consommation d'eau et d'énergie, et de la production de déchets.	Nécessite une analyse préalable du process pour déterminer les points de gaspillage et envisager les possibilités d'amélioration. Quelques exemples : - l'installation de thermocouples couplés au contrôle d'alimentation et d'évacuation d'un système de refroidissement et de nettoyage (industrie de la viande) a permis de réduire les coûts d'approvisionnement en eau de 10%, avec un investissement initial de 3000 livres sterling et un temps de retour sur investissement de 12 semaines (NON MTD). - dans une installation de fermentation de mélasse pour production d'alcool, l'introduction d'un contrôle de température amélioré au niveau du fermenteur a permis d'augmenter les rendements et de réduire les déchets de 15% (NON MTD). - un contrôle de pression en amont d'un filtre peut permettre de le nettoyer uniquement si nécessaire (industrie du jus de fruit) - dans les brasseries, des contrôles de niveau et d'interface (bière/levure) permettent d'éviter d'envoyer à la step des charges de DCO excessives et de récupérer la levure pour l'alimentation animale (temps de retour sur investissement : 5 jours). (4.1.8.)
	Utiliser des vannes automatisées pour l'alimentation en eau du process.	Réduction des consommations d'eau, volume d'eaux usées à traiter plus faible, entraînement réduit de matières biologiques et de contaminants	Permet d'interrompre le flux d'eau si le produit n'est pas présent, ou en cas d'arrêt machine. Si des cellules photoélectriques sont utilisées, s'assurer qu'elles sont correctement installées, positionnées et entretenues (4.1.8.6.).
	Choisir des matières premières et auxiliaires de fabrication qui réduisent le production de déchets solides et d'émissions dangereuses dans l'air et dans l'eau	Réduction des déchets solides et des émissions dans l'air et dans l'eau.	Les réglementations de l'industrie agro-alimentaire imposent souvent les matières premières à utiliser. Certaines industries tentent cependant de jouer sur la maturité ou l'état de fraîcheur des produits (poisson, fruits et légumes), en imposant un contrôle réception strict. Pour les auxiliaires de fabrication, voir les réglementations concernant la sécurité des substances chimiques (directive 793/93/CE, le règlement européen Reach, et les législations locales. (4.1.9.)
	L'épandage peut être une solution pour l'évacuation de matières des IAAL, en fonction des législations locales	Réduction des émissions de déchets, valorisation des déchets.	(4.1.6.)

Do- maine	Description des MTD	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Nettoyage des équipements et installations	Détremper les sols et les équipements ouverts pour ramollir les salissures durcies ou brûlées avant nettoyage humide.	Réduction éventuelle de la consommation d'énergie nécessaire pour chauffer l'eau, et de la consommation de détergents.	(4.3.2.)
	Raisonner et minimiser l'utilisation de l'eau, de l'énergie et des détergents utilisés	Réduction potentielle de la consommation d'eau, de détergents, de chaleur nécessaire pour chauffer l'eau.	Doit rester compatibles avec les règlements et normes d'hygiène en vigueur (4.3.5.).
	Munir les tuyaux utilisés pour le nettoyage manuel de pistolets de pulvérisation	Réduction des consommations d'eau et d'énergie	Ces pistolets augmentent la puissance du jet et réduisent le flux d'eau, ils permettent une extinction quand l'arrosage n'est plus nécessaire. Un essai sur un flexible de nettoyage utilisant de l'eau à 71°C montre les résultats suivants : flux sans pistolet : 76 l/mn, avec : 57 l/mn ; temps d'utilisation du flexible : sans pistolet : 8 h/jour, avec : 4 h/jour ; une économie financière de 4897 dollars a été calculée (base 21 \$ /m3), une économie d'énergie annuelle de 919 GJ a été également calculée (NON MTD).(4.3.6.)
	Distribuer de l'eau pressurisée par le biais de buses (gicleurs)	Réduction des consommations d'eau et d'énergie	L'eau est alors distribuée par l'intermédiaire d'une canalisation en boucle munie de raccord automatiques. La pression de la canalisation est ajustée à l'application nécessitant la plus haute pression, et la pression servie à chaque raccord peut être ajustée (4.3.7.1.).
	Favoriser la réutilisation de l'eau chaude issue des circuits de refroidissement ouverts, par exemple pour le nettoyage	Réduction des consommations d'eau et d'énergie	Dans l'industrie laitière, les eaux de refroidissement récupérées à plus de 50° peuvent être réutilisées pour le nettoyage des réservoirs (tanks) de lait, pour le nettoyage manuel, ou pour le nettoyage « en ligne » (4.7.5.17.).
	Choisir et utiliser des produits de nettoyage et de désinfection le moins agressifs possibles pour l'environnement, et mettre en place un contrôle efficace de l'hygiène.	Amélioration de la santé/sécurité au travail et de la qualité microbiologique du produit fini.	Soumis à la directive 98/8/CE. Les principaux produits mentionnés sont les biocides oxydants (bromés et chlorés), les biocides non oxydants, l'ozone, les radiations ultra-violettes et la vapeur. A signaler également les agents chélatants (ex. l'EDTA), principalement utilisés dans le secteur laitier (voir remarque 4 lignes plus bas et 4.3.8.).
	Utiliser des systèmes de « nettoyage en place » des équipements fermés, et s'assurer de son utilisation optimale en mesurant par exemple la turbidité, le pH ou la conductivité en aval, et en utilisant un dosage automatisé des produits employés.	Réduction de la consommation d'eau, de détergents, d'agents de nettoyage et de désinfection, et d'énergie. Réduction de la quantité d'eaux usées produites.	Seules les quantités nécessaires sont employées. Les eaux de rinçage final peuvent être utilisées dans le pré-rinçage ou la préparation des solutions de nettoyage. Utilisable dans le cas d'équipements clos au travers desquels on peut faire circuler des liquides (4.3.9., 4.1.8.).
	Utiliser des systèmes à usage unique		- cas d'installation de petite taille, - cas d'installations rarement utilisées, - cas où l'effluent résultant du nettoyage est très chargé en polluants, comme dans le cas des stérilisateurs UHT, des installations de séparation par membranes, et du nettoyage préliminaire des évaporateurs et des séchoirs cyclones (4.3.9.).
	Quand des écarts de pH suffisamment importants existent entre les différents flux d'eaux usées provenant des systèmes de « nettoyage en place » ou d'autres sources, procéder à l'auto-neutralisation des flux acides et alcalins dans une cuve de neutralisation.	Évite les problèmes liés au caractère trop fortement acide et alcalin des eaux usées (corrosion, réduction de l'efficacité des traitements biologiques, réduction des fonctions d'auto-épuration des cours et plans d'eau).	Utilisable dans certaines installations en secteurs laitier, où l'usage de solutions de nettoyage acides et alcalines est fréquent (4.5.2.4.).
Réduire l'utilisation de l'EDTA	Baisse de la consommation d'EDTA, utilisation optimale de la matière première.	L'employer seulement dans les cas où il est indispensable, à la fréquence requise, et en minimisant les quantités mise en oeuvre, par exemple par le recyclage des solutions de nettoyage. L'EDTA forme avec certains ions des complexes très stables et hydrosolubles, qui peuvent piéger les métaux lourds. Ceux-ci sont alors entraînés dans les eaux qui sortent des stations d'épuration, au lieu de rester piégés dans les boues. Dans les industries laitières où l'EDTA est utilisé pour éliminer les congérences de « pierre de lait » dans les équipements, des modifications de matières premières (utilisation de lait cru avec une bonne stabilité protéique) et de process (renforcement des conditions sanitaires) peuvent réduire la formation de « pierre de lait » et amoindrir la nécessité de recourir à l'EDTA (4.3.8.).	

Do- maine	Description des MTD	Performances environ- nementales et économiques	Points d'attention
Traitement des effluents	Appliquer une régulation des flux et des charges	Permet aux techniques d'épuration mises en oeuvre en aval de fonctionner à leur rendement maximal, en leur fournissant un flux homogène.	Les bassins d'égalisation doivent être suffisamment brassés et aérés pour empêcher le contenu de devenir anaérobie, ce qui provoquerait l'apparition d'acidité et d'odeurs, et réduire l'apparition de boues surnageantes. Les bassins de rétention ont normalement une durée de rétention comprise entre 6 et 12 heures (4.5.2.3.).
	Neutraliser les effluents fortement acides ou alcalins	Éviter la corrosion et la baisse d'efficacité des traitements biologiques dans la SEEU.	Dans le cas des industries produisant à la fois des effluents très acides et très basiques, utilisation possible de l'auto-neutralisation (4.5.2.4.).
	Sédimer les effluents chargés en matières en suspension.	Réduction des taux de solides en suspension et des FOG. Réduction de la production de déchets. Réduction des niveaux de substances dangereuses et à risques flottables et décan- tables.	Utilisation de bassins munis de racleurs appropriés (racleurs de surface pour les FOG, racloir de fond pour les solides). Dans certaines industries (ex. : amidon), les boues sont récupé- rables et valorisées comme sous produits des aliments du bétail. (4.5.2.5.)
	Utiliser la flottation à l'air dissous. Per- met de réduire les rejets de graisses, DCO, DBO, phosphore, azote, matières en suspension.	Diminution des niveaux de matières grasses, de la DBO et de la DCO, des solides en suspension, de l'azote et du phosphore total dans les effluents.	Dans une installation de filetage de hareng, la technique par aérofloitation a permis d'obtenir les résultats suivants (diminution en %) : DCO 70-75, DBO 80, azote total 45, phosphore total 70-85, huiles 85, graisses 98 (NON MTD). L'aérofloitation est utilisée dans le cas où les teneurs en FOG (fat, oil, grease) libres sont élevées (4.5.2.6.).
	Utiliser les traitements biologiques aérobies et anaérobies	Voir les chapitres ci-contre pour les performances environne- mentales, effets croisés et performances économiques	Pour plus de détails sur ces techniques, consulter les chapi- tres 4.5.3.1. à 4.5.3.3.2. Voir en particulier le tableau 4.54 p440 pour les avantages et inconvénients respectifs des deux familles de techniques. Remarque : les installations anaérobies ne produisent pas en sortie une eau de qualité suffisante pour être rejetée dans les cours d'eau et doivent être suivies d'une installation aérobie.
	Utiliser le Méthane (CH ₄) produit par les traitements anaérobies pour pro- duire de la chaleur et/ou de l'énergie	Économies d'énergie	Pour des exemples de techniques de traitement anaérobie, voir la section 4.5.3.2.
	Si besoin de traitement supplémentaires		
	Élimination biologique de l'azote	Réduction des niveaux d'azote, économies d'énergie. Coût modéré.	Cette technique est une variation de la technique des boues activées (4.5.4.1., 4.5.4.7.).
	Éliminer le phosphore par précipita- tion, pendant le traitement à boues activées (si utilisé)	Baisse des niveaux de matières en suspension, des FOG et du phosphore. Réduction des niveaux de substances dange- reuses dans les eaux usées.	Si la précipitation est associée à un système de traitement des eaux usées avec boues activées, elle favorise le dépôt des boues activées. Dans le secteur de l'amidon, une observation menée sur 5 usines associant ces deux techniques a donné les résultats suivants : Phosphore total entrée : 30 à 90 mg/l, phos- phore total en sortie : 1 à 2 mg/l, pour une charge de boues activées de 0,1 à 0,3 kg de DBO/m ³ (NON MTD) (4.5.2.9., 4.5.3.1 1.).
	Utiliser la filtration pour la clarification des eaux usées	Réduction des niveaux de matières en suspension et de phosphore.	Contrairement à l'aérofloitation, la filtration ne nécessite pas de différence de densité entre les solides et l'eau. Dans l'industrie des brasseries, les filtres à sable sont couramment utilisés pour obtenir des valeurs de DBO < 15 mg/l et des taux de matières en suspension de 20 à 30 mg/l (NON MTD - 4.5.4.5.).
Éliminer les substances dangereuses prioritaires		Ces substances sont définies au sens des directives 76/464/CE (substances dangereuses) et 2000/60/CE (substances à risque prioritaires). Les techniques de base permettant cette élimi- nation sont : le décanation, la précipitation, la filtration, et la filtration sur membrane. Une élimination plus poussée peut être obtenue par exemple en mettant en oeuvre l'adsorption sur charbon actif ou l'oxydation chimique (NON MTD - 4.5.4.4.).	

Do- maine	Description des MTD	Performances environne- mentales et économiques	Points d'attention
Rejets accidentels	Identifier les sources potentielles de rejets accidentels qui pourraient nuire à l'environnement	Réduction des risques d'incidents qui pourraient polluer l'environnement.	Plus facile à intégrer et moins coûteux si mis en oeuvre dès la phase d'étude de l'installation. Voir le chapitre 4.6. pour plus de détails, on consultera également le Vadé Mecum Technique de l'Inspecteur, fiche 8.4 « Analyse de risques » et 8.7 « Plans de secours » (4.6.1.).
	Évaluer la probabilité d'occurrence et le niveau d'effets de tels rejets si ils adviennent	Réduction des risques d'incidents qui pourraient polluer l'environnement.	Plus facile à intégrer et moins coûteux si mis en oeuvre dès la phase d'étude de l'installation. Voir le chapitre 4.6. pour plus de détails, on consultera également le Vadé Mecum Technique de l'Inspecteur, fiche 8.4 « Analyse de risques » et 8.7 « Plans de secours » (4.6.2.).
	Identifier parmi ces sources celles qui nécessitent des contrôles supplémentaires pour les empêcher de se produire	Réduction des risques d'incidents qui pourraient polluer l'environnement.	Plus facile à intégrer et moins coûteux si mis en oeuvre dès la phase d'étude de l'installation. Voir le chapitre 4.6. pour plus de détails, on consultera également le Vadé Mecum Technique de l'Inspecteur, fiche 8.4 « Analyse de risques » et 8.7 « Plans de secours » (4.6.3.).
	Mettre en oeuvre les mesures de contrôle nécessaires pour prévenir les accidents et en diminuer la gravité vis à vis de l'environnement	Réduction des risques d'incidents qui pourraient polluer l'environnement.	Plus facile à intégrer et moins coûteux si mis en oeuvre dès la phase d'étude de l'installation. Voir le chapitre 4.6. pour plus de détails, on consultera également le Vadé Mecum Technique de l'Inspecteur, fiche 8.4 « Analyse de risques » et 8.7 « Plans de secours » (4.6.4.).
	Concevoir, mettre en oeuvre et tester régulièrement un plan de secours	Réduction des risques d'incidents qui pourraient polluer l'environnement.	Plus facile à intégrer et moins coûteux si mis en oeuvre dès la phase d'étude de l'installation. Voir le chapitre 4.6. pour plus de détails, on consultera également le Vadé Mecum Technique de l'Inspecteur, fiche 8.4 « Analyse de risques » et 8.7 « Plans de secours » (4.6.5.).
	Analyser tous les accidents, incidents et « quasi-incidents » qui sont survenus et les documenter	Réduction des risques d'incidents qui pourraient polluer l'environnement.	Les « quasi-incidents » sont des situation où toutes les conditions étaient réunies pour que l'incident se produise, mais où il a pu être évité de justesse (4.6.6.).

MTD propres à certains process ou opérations unitaires

⇒ Glossaire

Do- maine	Description des MTD	Performances environnementales et économiques	Points d'attention
Réception/répartition des matières	Quand les véhicules sont en stationnement, ou au moment du chargement/déchargement, extinction des moteurs des véhicules et fourniture d'une source d'énergie externe pour les groupes frigorifiques embarqués	Réduction des émissions sonores	(4.2.1.1.)
Centrifugation/séparation	Utilisation du matériel de centrifugation suivant les spécifications du constructeur, notamment en terme de volume et de fréquence des déversements.	Réduction de la perte de matières premières et accroissement du rendement	Etroite collaboration nécessaire avec les personnel chargés de l'assurance qualité (4.2.3.1.).
Fumage	Réduire le taux de carbone organique total émis dans l'air, par exemple par oxydation thermique des rejets gazeux.	Taux de carbone organique total (TOC) dans l'air inférieur à 50 mg/Nm ³ (MTD).	Exemple : dans une installation norvégienne de fumage de saucisses, on a constaté les taux suivants après oxydation thermique des gaz de fumée : 7mg de TOC/m ³ , soit 0,2 mg de TOC/t de saucisse, pas de CO (Non MTD - 3.3.1.2.2.). L'oxydation thermique permet également de réduire les problèmes d'odeurs (4.4.3.11.1.).
Friture	Faire recirculer et brûler les gaz émis par la friture	Réduction des émissions atmosphériques et des odeurs. Récupération de l'huile et de l'énergie. Recyclage des gaz de combustion.	La réduction porte sur les COV et les composés odorants (4.2.7.1.).
Conservation en boîtes métalliques, bouteilles et pots	Utiliser des systèmes de remplissage automatisés, comprenant un circuit fermé de recyclage des débordements de liquides.	Réduction de la contamination des eaux usées. Baisse de la contamination des eaux de process éventuellement réutilisables (eau des stérilisateurs par exemple)	(4.2.8.2.)
	Utiliser des bacs de lavage des boîtes, bouteilles et bocaux pleins munis de systèmes de récupération de l'huile flottante.	Possibilité de recycler l'eau de lavage, économies d'eau, économies dans le traitement des eaux usées.	Applicables aux aliments gras ou conservés à l'aide de matières grasses (4.2.8.3.).
Évaporation	Utiliser des évaporateurs à plusieurs étages (plusieurs effets)- 4.2.9.1. et optimiser la recompression de la vapeur - 4.2.9.2.	Economies d'énergie, en faisant circuler la vapeur produite dans un étage dans l'étage suivant qui est à une température plus basse.	Applicable à la concentration des liquides, dans l'industrie sucrière, celle des jus de fruits, concentration du lait et du lactosérum. On peut réaliser des économies d'énergies supplémentaires en utilisant une compression /recompression mécanique de la vapeur
Réfrigération et surgélation	Ne pas utiliser des produits halogénés comme fluides frigorigènes	Réduction des émissions de substances nuisibles pour la couche d'ozone	Remplacement par (entre autres) l'ammoniac et le glycol, qui peuvent être nuisibles pour la santé et la sécurité (4.1.9.3.).
	Eviter de maintenir les locaux climatisés et réfrigérés à des températures plus basses que nécessaire	Economies d'énergie. On peut réaliser des économies d'énergie supplémentaire en éteignant les lampes et moteurs présents en zone froide lorsqu'ils ne sont pas nécessaires (ils consomment de l'énergie, et dégagent de la chaleur qui doit ensuite être éliminée par le système frigorigène).	Les installations sont souvent portées à des températures plus basses que nécessaires pour des raisons de sécurité en cas de panne. Mais cette utilisation dans des conditions plus intenses multiplie également le risque de panne (4.2.15.1.).



Do- maine	Description des MTD	Performances environnementales et économiques	Points d'attention
Systèmes de refroidissement à eau réfrigérée	Installer un échangeur à plaques pour pré-refroidir l'eau glacée avec une installation à l'ammoniac avant son refroidissement final par évaporateur à serpentin dans le réservoir d'accumulation	Economies d'énergie	Il est possible de diminuer la quantité d'énergie consommée par la production d'eau glacée en installant un échangeur de chaleur à plaques pour refroidir avec de l'ammoniaque l'eau glacée renvoyée avant le refroidissement final qui a lieu dans un réservoir d'eau glacée avec un évaporateur à serpentin. Cette technique se justifie par le fait que la température d'évaporation de l'ammoniaque est plus élevée dans un refroidisseur à plaques que dans un évaporateur à serpentin (-1,5 °C au lieu de -11,5 °C). Dans un exemple de laiterie, ce dispositif de prérefroidissement a économisé presque 20 % d'électricité lorsqu'il a été installé dans le système d'eau glacée existant (NON MTD - 4.2.10.1.).
	Récupérer la chaleur dégagée au condenseur des installations frigorifiques, par exemple pour réchauffer de l'eau utilisée ailleurs dans le process, ou pour le nettoyage (on peut atteindre des températures de 50-6 °C)	Economies d'énergie	Ce procédé demande des échangeurs thermiques et des cuves de stockage d'eau chaude. En fonction des équipements de refroidissement, on peut obtenir des températures comprises entre 50 et 60 °C La chaleur récupérée peut servir à chauffer l'eau du robinet ou l'air de ventilation, à décongeler des produits surgelés ou à préchauffer les liquides de nettoyage ou le produit. L'installation d'un dispositif de récupération de chaleur dans l'unité de refroidissement d'une laiterie nordique équipée de compresseurs à vis et à piston d'une puissance de refroidissement de 3 200 kW, a permis d'économiser environ 1 200 000 kWh/an (4.2.13.5.)
Conditionnement	Optimiser la conception des emballages, ainsi que le volume et le poids des matériaux et l'utilisation de matériaux recyclables	Réduction des quantités de matières premières utilisées et de la quantité de déchets engendrés	La sélection de matériaux d'emballage doit s'appuyer sur les exigences essentielles exposées à l'Article 9 et l'Annexe II de la Directive 94/62/EC sur les emballages et déchets d'emballage. L'une des méthodes de mise en conformité de son exploitation consiste à suivre les normes harmonisées, comme la norme EN 13428 Emballage – exigences spécifiques à la fabrication et la composition – prévention par réduction à la source, et la norme EN 13432 Emballage – exigences concernant les emballages récupérables par compostage et biodégradation – protocole d'essais et critères d'évaluation pour la validation finale des emballages (4.2.12.2.).
	Acheter les matières premières en vrac	Gain financier, éviter d'utiliser certains matériaux d'emballage et réutiliser ceux utilisés	(4.1.7.2.)
	Collecter les emballages séparément	Optimisation de l'utilisation, de la réutilisation, de la récupération, du recyclage et de l'élimination des emballages. Baisse du volume des déchets et des frais de mise au rebut connexes.	Voir Vade-Mecum Technique de l'Inspecteur, fiche 5.4 Recyclage et valorisation des déchets et 4.2.12.3.
	Réduire les débordements lors du conditionnement, par exemple par l'utilisation sur la ligne de conditionnement de peseuses de contrôle	Réduire les gaspillages et éviter la contamination des emballages et de leurs fermetures	Une machine neuve fonctionnant à une cadence de remplissage de 400 g peut enregistrer des déviations standard de 0,5 g, soit 0,125 %. Les anciennes machines peuvent présenter des déviations encore plus élevées, à savoir entre 0,15 % et 0,25 % (NON MTD - 4.2.12.6.).
Production et consommation d'énergie	Pour les installations qui ont l'utilité de la chaleur et de l'énergie produite, utiliser la cogénération.	Economies d'énergie	Par exemple, industries sucrières, production de poudre de lait, déshydratation du lactosérum, fabrication de café instantané, brasseries, distilleries... Mieux adapté aux installations nouvelles, ou entreprenant une modernisation / un renouvellement substantiel de leurs installations énergétiques (4.2.13.1.).

Do- maine	Description des MTD	Performances environnementales et économiques	Points d'attention
Consomma- tion d'eau	Ne pomper que les quantités d'eau vraiment indispensables	Economies d'énergie et d'eau	Applicable dans les régions disposant de ressources en eau souterraines. Attention aux variations de niveau de la nape phréatique (4.2.14.1.).
	Systèmes à air comprimé	Contrôler les valeurs de pression utilisées et les diminuer si possible	Economies d'énergie et réduction des émissions sonores
Optimiser la température d'entrée de l'air à comprimer		Baisse de la consommation énergi- que.	Plus l'air est froid, meilleure est l'efficacité du compresseur (4.2.16.2.)
Adapter des silencieux aux entrées et sorties d'air du compresseur		Réduction des émissions sonores. Prévention des pertes de l'ouïe dues aux bruits sur le lieu de travail et moins de réclamations de riverains sur les émissions sonores.	On note que le silencieux de pot d'échappement de pratique- ment n'importe quel constructeur automobile peut être utilisé pour réduire un bruit typique de 25 dB(A) (NON MTD-4.2.16.3.).
Systèmes à vapeur	Maximiser la récupération du condensat de vapeur de process	Diminution de la consommation énergétique et d'eau, et réduction du volume d'eaux usées. Moindre consommation des substances desti- nées au traitement chimique de l'eau d'alimentation de la chaudière.	Si le condensat très chaud n'est pas renvoyé dans la chaudière, il doit être remplacé par de l'eau froide épurée, ce qui gaspille environ 20 % de l'énergie absorbée par la production de vapeur à l'origine du condensat (NON MTD). Cette perte peut être la plus importante dans l'utilisation de la vapeur. Si le condensat est contaminé et qu'il ne peut pas être renvoyé dans la chaudière, il est possible de récupérer la chaleur de ce condensat avant de l'utiliser pour des activités de nettoyage sommaires, par exemple pour nettoyer les cours des installa- tions (4.2.17.1.).
	Eviter les pertes de vapeur de dé- tente au retour du condensat	Baisse de la consommation énergi- que et d'eau, ainsi que des dépenses liées.	Lorsque le condensat est rejeté des séparateurs de vapeur et circule dans le conduit de retour, il se forme de la vapeur de détente. Souvent cette vapeur est rejetée dans l'air, et l'énergie qu'elle contient est perdue. Il est possible d'emprisonner et d'utiliser la vapeur de détente, par exemple dans la chaudière (4.2.17.2.).
	Isoler les tuyauteries inutilisées	Baisse de la consommation énergi- que et d'eau.	Les conduites qui acheminent la vapeur aux équipements rarement utilisés peuvent être isolées à l'aide de soupapes ou de plaques glissantes. Les conduites inutilisées ou rarement utilisées entraînent une consommation énergétique inutile et risquent d'être moins bien entretenues (4.2.17.3.).
	Améliorer le piégeage de la vapeur	Baisse de la consommation énergi- que et d'eau.	Veiller à ce que l'inspection des séparateurs de vapeur soit effectuée régulièrement et fasse l'objet d'un rapport (4.1.5.)
	Réparer les fuites de vapeur	Baisse de la consommation énergi- que et d'eau.	Penser également à : - Mettre en place une procédure documentée pour signaler et réparer les fuites de vapeur - S'assurer que la réparation des fuites de vapeur est une tâche prioritaire. Un très petit nombre de presse-étoupe qui fuit peut rapidement coûter beaucoup d'argent. (4.1.5.)
	Réduire les purges sous pression des chaudières	Baisse de la consommation énergi- que et d'eau.	On purge les chaudières pour limiter l'accumulation de sels, comme les chlorures, les alcalis et l'acide silicilique. Il est recommandé de maintenir le total de solides dissous dans l'eau de chaudière aussi près que possible de la valeur maximale autorisée. Pour cela, on a recours à un système automatisé composé d'une sonde de conductance placée dans l'eau de chaudière, d'un régulateur de purge ou d'une soupape régulatrice de purge. La conductance est mesurée en continu. Si elle dépasse le valeur maximale, la soupape de régulation s'ouvre davantage. Pour réduire la consommation énergétique, on peut recycler la chaleur provenant de la purge de la chaudière. (4.2.17.4.)

ANNEXE III

à l'arrêté préfectoral N°2013-207-0012 du 26 juillet 2013

- ▶ **Récapitulatif des documents et envois.**

RECAPITULATIF DES DOCUMENTS ET ENVOIS

A) Documents à tenir à jour et à disposition de l'inspection des installations classées

1) Généralités

- plan de l'établissement,
- liste des installations.

2) Eau

- plan des réseaux,
- registre de consommation d'eau,
- registre de suivi des installations de traitement,
- résultats des autocontrôles.

3) Air

- registre de contrôle des installations,
- résultats des analyses des rejets atmosphériques des installations de combustion,
- suivi des TAR.

4) Déchets

- bordereaux d'enlèvement des boues,
- registre de suivi des déchets (DIB & DIS).

5) Risques

- consignes générales de sécurité,
- registres de suivi des risques : foudre, électricité, etc.
- registre des exercices pour la protection contre l'incendie.

B) Documents ou résultats d'analyses à adresser à l'inspection des installations classées

FREQUENCE	Mensuelle	Trimestrielle	Annuelle	Autre
1) EAU				
- autosurveillance des rejets	X			
2) AIR				
- autosurveillance des rejets			X	
3) DECHETS				
- bilan de production et d'élimination des déchets spéciaux			X	
- contrat d'engagement (exploitant/prestataire de valorisation des boues)				contrat initial et à chaque modification
4) BRUIT				
- étude acoustique				tous les 5 ans
5) RISQUES				
- suivi des dispositifs électriques				tous les ans
6) AUTRES				
- rapport sécurité environnement			X	