

Dossier de Demande d'Autorisation d'Exploiter

Au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement



TRIANON 41270 DROUE

Description des procédés, matières et produits

Date	Référence	Rédaction	Validation	Version	SNV Trianon 41270 DROUET
19/06/2020	19412544	AFB	AIB	1.0	Description des procédés, matières et produits



CBE Etudes & Conseil en Environnement

BP50024 – 35405 SAINT-MALO Cedex Tél : 02 99 56 48 34

SARL au capital de 25 500€ - Siret 410 135 289 00057 – Code NAF : 7120B

www.cbeconseil.eu

TABLE DES MATIERES

1	INTRODUCTION.....	2
2	LEXIQUE.....	2
3	ACTIVITES DU SITE.....	2
4	MATIERES PREMIERES.....	2
5	PRODUITS.....	2
6	PROCEDES INDUSTRIELS.....	3
6.1	SYNOPTIQUE DU PROCESSUS INDUSTRIEL.....	3
6.2	INVESTISSEMENTS RECENTS.....	6
6.3	PROCESS DU PROJET.....	6
6.3.1	<i>Aire attente – Quai vif.....</i>	<i>6</i>
6.3.2	<i>Abattoir.....</i>	<i>6</i>
6.3.3	<i>Ressuage.....</i>	<i>6</i>
6.3.4	<i>Calibrage.....</i>	<i>6</i>
6.3.5	<i>Connexion découpe.....</i>	<i>7</i>
6.3.6	<i>Conditionnement poulets PAC.....</i>	<i>7</i>
7	PRODUITS CHIMIQUES UTILISES.....	7
7.1.1	<i>Classement 4xxx.....</i>	<i>7</i>
7.1.2	<i>Produits de nettoyage.....</i>	<i>7</i>
7.1.3	<i>Fluides frigorigènes.....</i>	<i>8</i>
7.1.4	<i>Hydrocarbures.....</i>	<i>8</i>
7.1.5	<i>Huiles.....</i>	<i>8</i>
7.1.6	<i>Additifs.....</i>	<i>9</i>
7.1.7	<i>Gaz sous pression.....</i>	<i>9</i>
8	ENERGIE UTILISEE.....	9
9	RESSOURCES NATURELLES UTILISEES.....	9

TABLE DES ILLUSTRATIONS

Figure 1: Synoptique Abattage.....	4
Figure 2: Synoptique découpe-conditionnement-expédition.....	5

1 INTRODUCTION

La pièce jointe n°46 du CERFA de demande d'autorisation environnementale doit comporter une description des procédés de fabrication que le pétitionnaire mettra en oeuvre, les matières qu'il utilisera, les produits qu'il fabriquera, de manière à apprécier les dangers ou les inconvénients de l'installation [2° du I. de l'article D. 181-15-2 du code de l'environnement].

2 LEXIQUE

PAC : poulets prêt-à-cuire, entiers

RHD : restauration hors domicile

PAI : produits alimentaires intermédiaires

IQF : surgélation individuelle rapide

3 ACTIVITES DU SITE

Le projet d'agrandissement augmente les capacités sans modifier l'activité du site.

Le site est spécialisé dans l'abattage et la découpe de poulets à destination de :

- La RHD
- La PAI frais
- L'IQF

Actuellement environ 80% de la production concerne les découpes de poulet et 20% les PAC.

4 MATIERES PREMIERES

SNV Servais travaille actuellement avec 2 organisations de production avicole comprenant 100 éleveurs situés dans un rayon de 80km autour du site. Le ramassage des poulets est effectué par des équipes externes et ils sont transportés par des moyens internes et externes.

Le volume entrant actuel est de 215 000 poulets par semaine, le projet prévoit une augmentation à 350 000 poulets par semaine en pointe.

5 PRODUITS

Les produits sont livrés aux usines du groupe LDC spécialisées dans l'activité traiteur et charcuterie, ainsi qu'à des clients tiers (grossistes, distributeurs...).

Les volumes de productions actuels sont de 215 000 poulets / semaine dont 45 000 PAC et 170 000 poulets « découpe ».

Le projet permettra d'augmenter la capacité d'abattage à 350 000 poulets / semaine en pointe (pas de modification au niveau de la découpe), les volumes projetés sont détaillés ci-dessous :

	Estimation après projet
Volume hebdomadaire moyen	300 000 poulets/semaine
Tonnage moyen	78 t/j
Volume hebdomadaire en pointe	350 000 poulets/semaine
Tonnage en pointe	106 t/j

6 PROCÉDES INDUSTRIELS

6.1 SYNOPTIQUE DU PROCESSUS INDUSTRIEL

Si on excepte la valorisation des abats qui sera une nouvelle étape à intégrer, le processus industriel après projet sera proche du processus actuel. Le synoptique actuel du processus de l'abattoir ainsi que celui de l'atelier de découpe jusqu'à expédition figure ci-après :

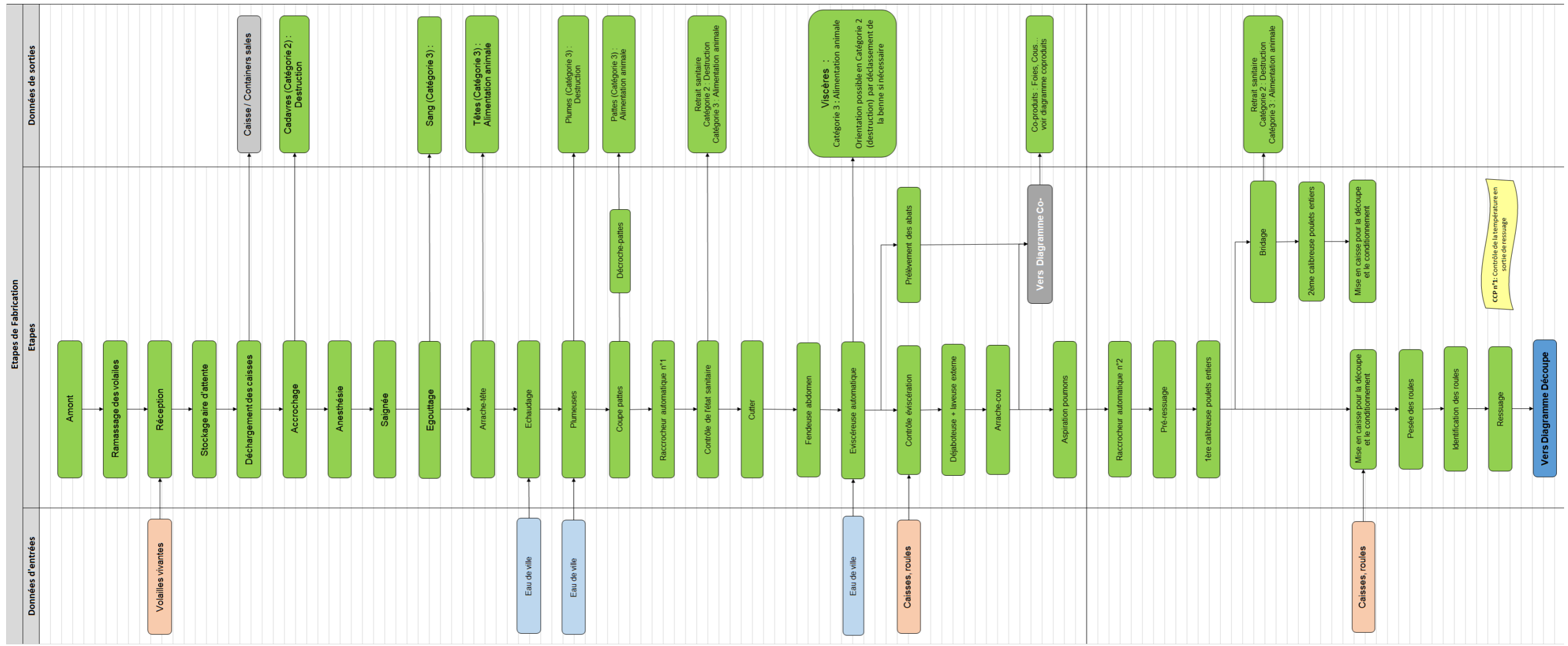


Figure 1: Synoptique Abattage

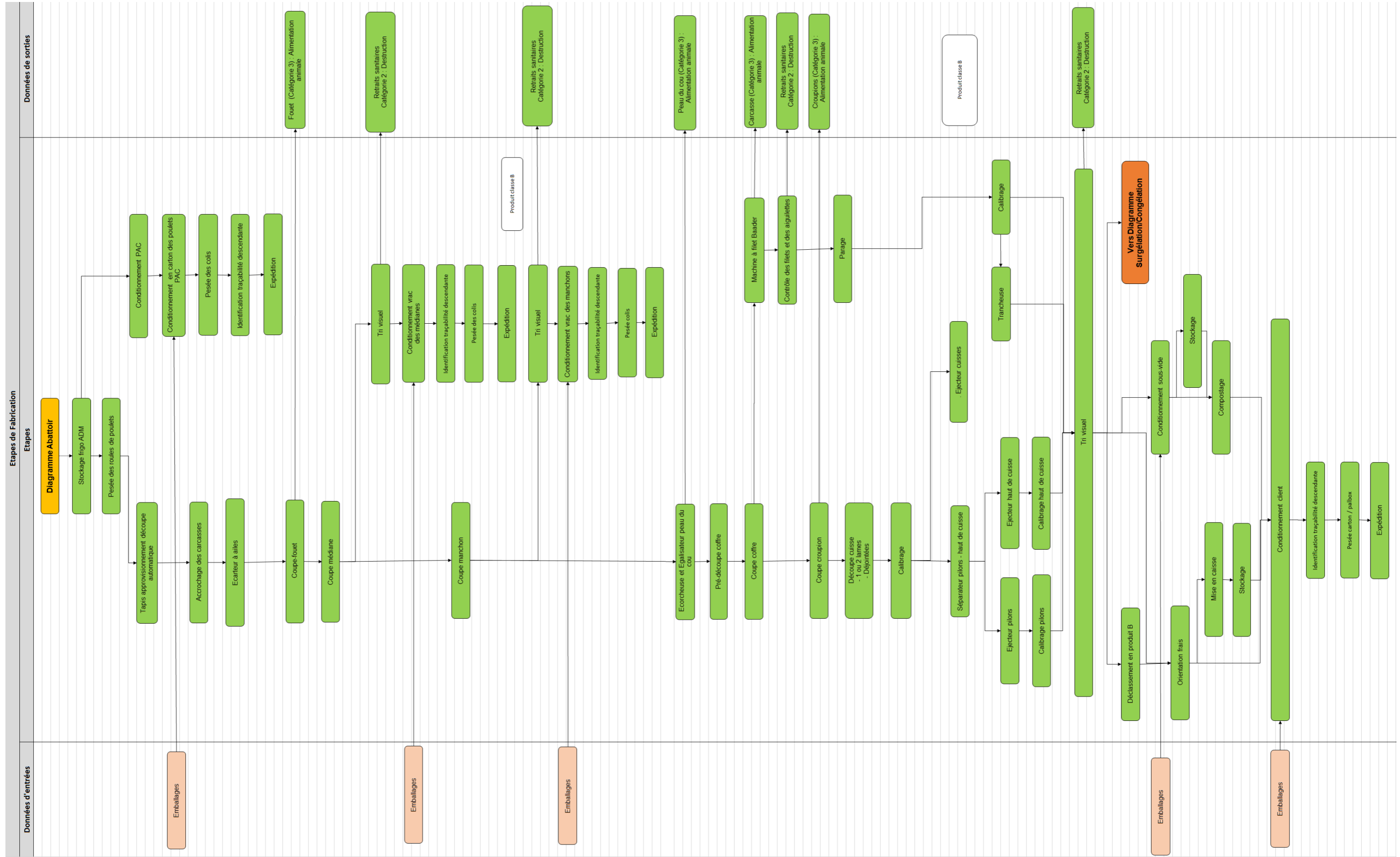


Figure 2: Synoptique découpe-conditionnement-expédition

6.2 INVESTISSEMENTS RECENTS

La société a investi 11 millions d'euros entre 2011 et 2019.

Depuis le dernier porté à connaissance ICPE en 2015, SNV a investi dans les projets suivants :

- Aménagement de la zone stockage volailles vivantes (amélioration du bien-être animal)
- Nouvelle Salle des machines avec utilisation de l'ammoniac
- Station prétraitement des effluents avant rejet dans la station communale
- Tunnel congélation IQF + ligne ensachage et conditionnement
- Thermoformeuse (1kg / 2,5kg / 5kg)
- Traitement d'air pour l'atelier de découpe
- Benne pour les refus de dégrillages
- Calibreuse de filet
- Rayon X pour la détection d'éventuels corps étrangers

6.3 PROCESS DU PROJET

Les process qui seront utilisés dans le cadre du projet sont décrits ci-dessous :

6.3.1 Aire attente – Quai vif

- Stockage répondant aux critères du bien-être animal
- Lavage camions à l'intérieur du bâtiment.
- Emplacement réservé pour anesthésie gaz

6.3.2 Abattoir

- Cage d'accrochage (conditions de travail, CARSAT)
- Electronarcose
- Saignée manuelle (HALAL)
- Echaudoir
- Plumeuses actuelles (+ 1)
- Eviscération neuve.
- Traitement des abats (Gésiers, foies, cœurs)

6.3.3 Ressuage

- Ressuage en ligne pour les poulets avec utilisation d'ammoniac détente directe (+ 2,5 t NH₃, -30% consommation énergie, absence d'impact selon l'étude de dangers NH₃) et d'eau glycolée
- Ressuage statique pour les abats

6.3.4 Calibrage

- Assouplisseur.
- Caméras qualité contrôle poulet
 - Ejection par calibre (poulet PAC) avec bridage et mise en carton

- Ejection par calibre (poulets découpe) de 0 à 100% avec mise en palbox et stockage

6.3.5 Connexion découpe

- Basculeur palbox sur tapis vers poste accrochage découpe actuel.

6.3.6 Conditionnement poulets PAC

- Stockage tampon ou compostage direct des cartons
- Transfert expédition

7 PRODUITS CHIMIQUES UTILISES

7.1.1 Classement 4xxx

Seul l'ammoniac, par sa dangerosité et la quantité présente sur le site est concerné par une rubrique 4xxx.

En effet la quantité d'ammoniac susceptible d'être présente sur le site étant supérieure à 1,5 tonnes (5 tonnes après projet), l'abattoir est par conséquent classé sous le régime de l'**Autorisation (A) pour la rubrique 4735** de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'Environnement.

7.1.2 Produits de nettoyage

Les produits chimiques de nettoyage seront stockés sur rétention dans le local nettoyage du bâtiment en projet. Il n'est pas prévu de modifier les produits de nettoyage après projet.

Dénomination	Phrases de risques	Caractéristiques physico-chimiques
Deptil Mycocide S	H314, H400, H412	Liquide à Ph neutre, ininflammable
Foam CL-650	H290, H318, H411, EUH 031	Alcalin chloré liquide ininflammable
Penngar GB	H290, H314, H318, H411, EUH 031	Alcalin chloré liquide ininflammable
Foam ND-QF	H315, H318, H412	Alcalin liquide ininflammable
Ultrad HA	H319	Poudre, Ph acide dans l'eau ininflammable
Anti-germ des oxi air (peroxyde d'hydrogène)	H319	Acide liquide ininflammable
Agavox-N	H318, H315	Poudre, Ph basique dans l'eau ininflammable
Deptil PA Surf	H314, H335, H302, H332, H410, H290, EUH 071, H318	Liquide acide ininflammable
Hypred force 7	H302, H332, H314, H334, H317, H400, H411, EUH 071	Liquide légèrement acide ininflammable
Deptal smp	H314, H290, H412, H318, H373	Alcalin liquide ininflammable
Deptacid one	H314, H290, EUH071, H318, H332	Acide liquide ininflammable
Penngar D-SP	H314, H318, H290	Alcalin liquide ininflammable

Dénomination	Phrases de risques	Caractéristiques physico-chimiques
Deptil HDS	H225, H319	Liquide à pH neutre très inflammable
Detzym surfaces	H318	Liquide à pH neutre ininflammable
Deptil G4	H302, H317, H332, H334, H410, EUH 071	Liquide à pH neutre ininflammable
Deptil CL	H314, EUH 031, H400, H411, H290, H318	Alcalin chloré liquide ininflammable
Deptal S-max	H290, H314	Liquide alcalin fort moussant

7.1.3 Fluides frigorigènes

7.1.3.1 Ammoniac

L'ammoniac sera stocké dans la salle des machines. La quantité (5 tonnes) présente dans les installations aura pour conséquence le classement en Autorisation pour la rubrique 4735.

Dénomination	Phrases de risques	Caractéristiques physico-chimiques
NH3	H221, H280, H314, H331, H410, EUH071	Gaz inflammable et toxique

Les éléments de sécurité liés à l'utilisation d'ammoniac (système de détection de fuite d'ammoniac, extracteurs de sécurité...) sont détaillés dans l'étude de danger ammoniac annexée à l'étude de danger.

7.1.3.2 Eau glycolée

L'eau glycolée sera stockée dans une cuve de 2000 litres sur rétention.

Dénomination	Phrases de risques	Caractéristiques physico-chimiques
MPG (eau glycolée)	H302	Liquide peu inflammable

7.1.4 Hydrocarbures

Le gazole et le GNR seront utilisés comme carburant pour les camions et les chariots élévateurs, ces produits seront stockés dans des cuves aériennes double peau de respectivement 10 et 3 m³ à proximité de la station de livraison de carburant. A noter que le site n'utilise plus de GPL ni de fioul.

Dénomination	Phrases de risques	Caractéristiques physico-chimiques
Gazole	H226, H304, H332, H315, H351, H373,	Liquide inflammable, vapeurs pouvant être explosives avec l'air
GNR	H411	

7.1.5 Huiles

Les huiles seront stockées sur rétention dans l'ancienne zone de réception des volailles à proximité de la maintenance. 3 fûts de 208 litres sont prévus.

Dénomination	Phrases de risques	Caractéristiques physico-chimiques
Q8 Handel 46	-	Liquide huileux auto-inflammabilité >300°C
Q8 T 520 (15W40)	-	
Q8 T 860 (10W40)	H412	

7.1.6 Additifs

L'ADBlue sera stocké dans une cuve IBC de 1m3 dans un petit local à proximité de la station de livraison de carburant.

Dénomination	Phrases de risques	Caractéristiques physico-chimiques
Adblue	-	Liquide non inflammable

7.1.7 Gaz sous pression

Le service maintenance possède 3 bouteilles ARCAL M20 d'argon pour la soudure.

Dénomination	Phrases de risques	Caractéristiques physico-chimiques
ARCAL M20	H280	Gaz sous pression

8 ENERGIE UTILISEE

Il n'y a pas de gaz sur le site, les bureaux et les locaux sociaux seront chauffés grâce à des radiateurs électriques. Le chauffage de l'eau pour le process et le nettoyage sera assuré par des pompes à chaleur air/air à haute température récupérant l'énergie de la production de froid pour produire de l'eau chaude.

Les pompes à chaleur permettent d'augmenter la température à 50°C, si nécessaire une résistance se met en route. Il n'y a pas de production d'eau plus chaude que ce qui est nécessaire afin de limiter la consommation d'énergie.

Le fonctionnement de l'installation frigorifique avec récupération de chaleur est détaillée dans l'étude de danger ammoniac annexée à l'étude de danger.

9 RESSOURCES NATURELLES UTILISEES

Le processus industriel de l'abattoir SNV consomme de l'eau provenant du réseau public et l'électricité utilisée est produite à 8% à partir d'énergie fossile (charbon 0,3%, fioul 0,4%, gaz 7.2% chiffres EDF 2019).