

ANNEXES ET COMPLÉMENTS

ANNEXE 1 :	Informations nominatives relatives au maître d'ouvrage ou pétitionnaire
ANNEXE 2 :	Plan de situation du projet au 1/25 000
ANNEXE 3 :	Photographies de localisation du projet
ANNEXE 4 :	Plan du projet
ANNEXE 5 :	Plan des abords du projet
COMPLÉMENT N°1 :	Modification de l'activité du site de la Rivière – Augmentation de la capacité de production suite transfert d'activité
COMPLÉMENT N°2 :	Création d'un lactoduc entre le site de La Rivière et Petit-Billy

Annexe 2 :

Plan de situation
du projet au
1/25 000

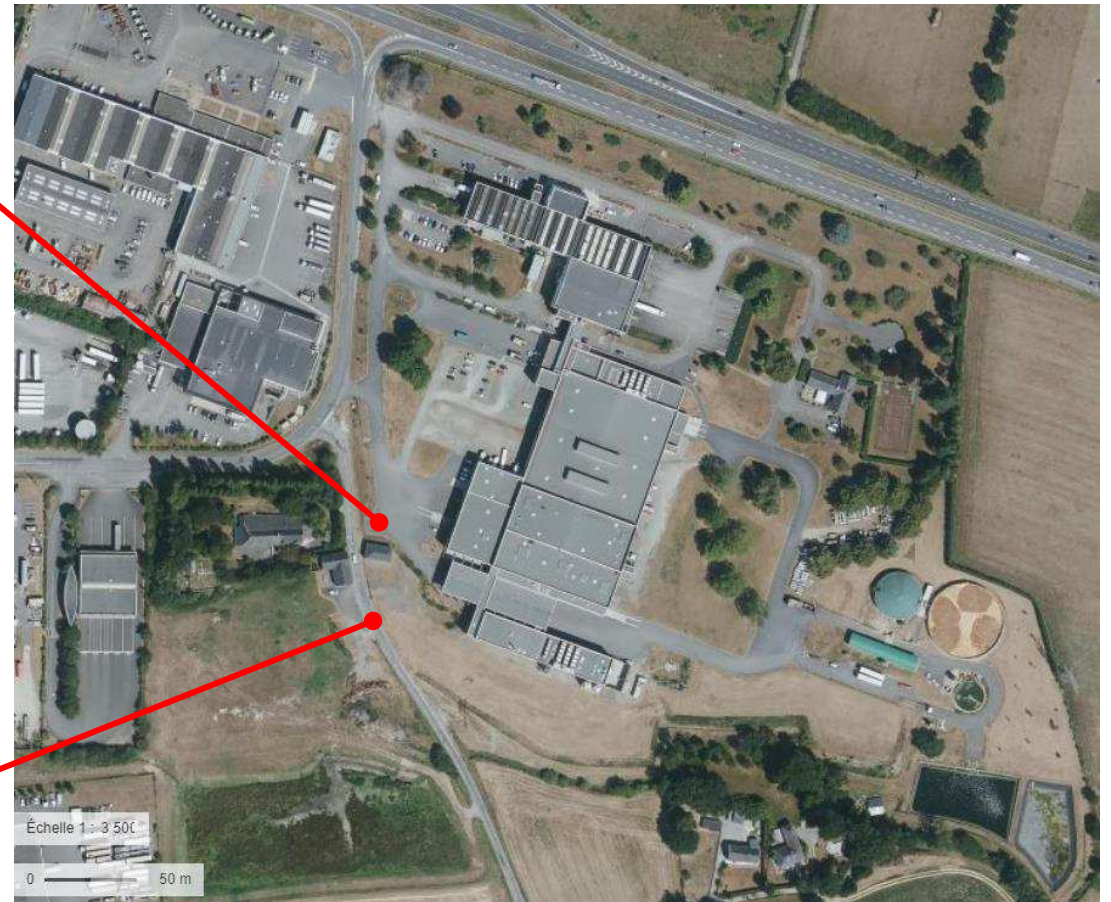


Plan de situation du projet au 1/25 000

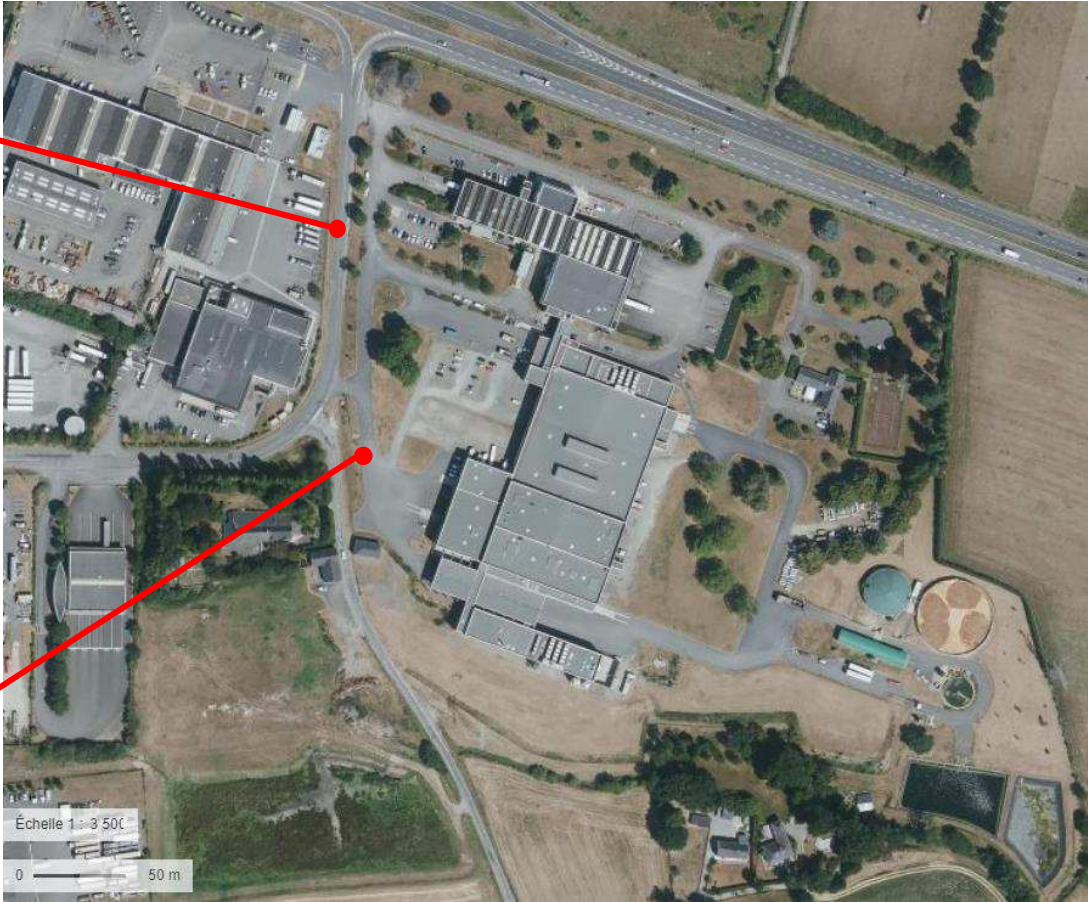
Annexe 3 :

Photographies de
localisation du
projet

Photographies de la zone d'implantation de la réception



Photographies de la zone d'implantation du lactoduc

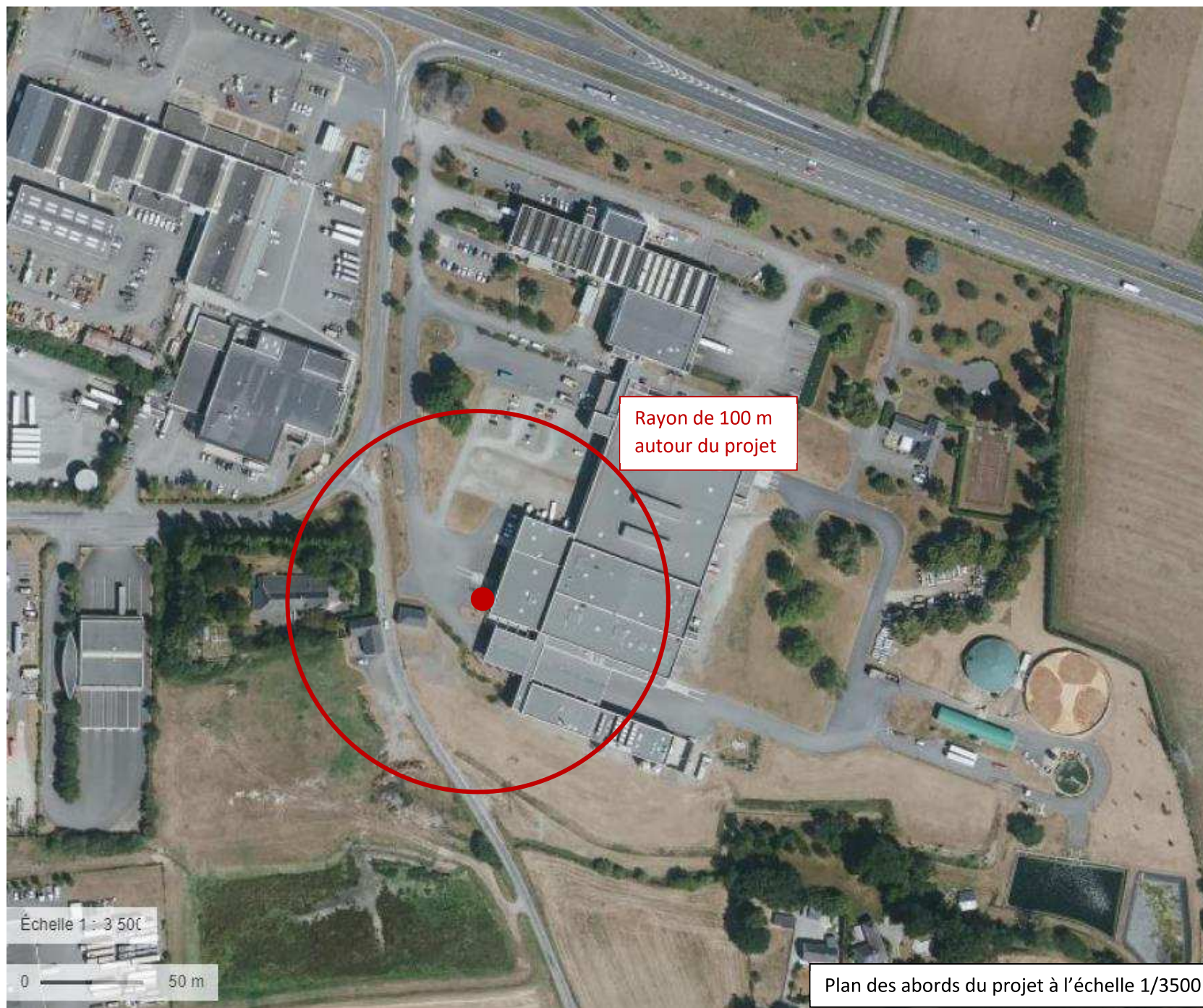


Annexe 4 :

Plan du projet

Annexe 5 :

Plan des abords
du projet



Rayon de 100 m
autour du projet

Échelle 1 : 3 500

0 50 m

Plan des abords du projet à l'échelle 1/3500

Olga – Site La Rivière

Complément n°1 dossier d'examen au cas par cas

Modification de l'activité du site de la Rivière –
Augmentation de la capacité de production suite
transfert d'activité

The logo for Olga, featuring the word "Olga" in a red, stylized, lowercase font. The 'O' is a simple circle, while the 'l' is a vertical line with a small loop at the top. The 'g' is a cursive shape with a loop, and the 'a' is a simple lowercase 'a'.The tagline "Un présent pour l'avenir" in a dark green, sans-serif font. To the left of the text is a small green icon of a stylized flower or leaf.

Table des matières

I.	Présentation succincte du projet	2
II.	Pourquoi ce projet ?	2
III.	Substantialité de la modification.....	2
IV.	Situation administrative du site (selon rubriques ICPE : article R. 511-9 du code de l'environnement).....	3
V.	Positionnement par rapport aux MTD (BREF FDM)	4
VI.	Détail des flux	14
A.	Quantités de produits sortants actuelles La Rivière + Petit-Billy	14
B.	Quantités de produits sortants après transfert d'activité.....	14
C.	Synthèse globale des évolutions de produits sortants sur les sites de La Rivière et Noyal Bourg 15	
D.	Capacité maximale journalière La Rivière	15
VII.	Description du projet.....	16
A.	Beurrerie (intégrée dans le bâtiment existant) :	16
B.	Réception :	16
VIII.	Risques accidentels	17
IX.	Impact du projet sur l'environnement	17
A.	Nuisance sonore	17
1.	Impact sur le site de La Rivière.....	17
2.	Impact du transfert de l'activité pour le site de Noyal bourg	18
B.	Rejets atmosphériques.....	19
C.	Produits chimiques	19
D.	Production de déchets	19
E.	Eau	20
1.	Etat des lieux :	20
2.	Modification des prélèvements d'eau (réduction)	20
3.	Modification rejets aqueux	21
4.	Demande d'adaptation des prescriptions de l'arrêté préfectoral °42202	21
X.	Plans d'implantation du projet sur le site La Rivière.....	22

I. Présentation succincte du projet

L'établissement est actuellement autorisé par l'arrêté préfectoral d'autorisation n°42202 du 26/01/2015 pour 150 tonnes de produits finis par jour, sous la rubrique 3642 (rubrique principale).

Le projet consiste à déplacer l'activité de la beurrerie (sans augmentation de volume) du site de Noyal Bourg vers le site de La Rivière. Les activités de réception du lait de chèvre du site de Petit-Billy et une grande partie de la réception du lait du site de Noyal Bourg seront transférées sur le site de La Rivière. Ce projet entraînera une augmentation de la capacité de production qui restera inférieure à 75 tonnes/jour. Le lait de chèvre prétraité sur le site de la Rivière sera transféré par lactoduc sur le site voisin de Petit-Billy pour y être transformé.

II. Pourquoi ce projet ?

Le projet s'inscrit dans le cadre de notre Schéma Directeur Industriel c'est-à-dire :

- Le transfert progressif de Noyal Bourg vers le site de la Rivière
- La baisse de la collecte laitière (pas de création de nouvelle activité laitière)

Sur le plan environnemental, le transfert de Noyal-Bourg vers le site de La Rivière va permettre de résoudre les problèmes des nuisances pour le voisinage (bruit, circulation de camions en centre-ville...). Les nouvelles installations s'appuieront sur les meilleures techniques disponibles afin d'optimiser la consommation en eau, énergie et matière des process.

Au niveau économique et process, cela permettra d'optimiser la performance matière, d'être au plus proche de l'outil de conditionnement (amélioration de la logistique), et de mutualiser les technologies en créant un pôle préparation des laits (réception et ultrafiltration) pour les besoins de l'atelier ultrafrais de La Rivière et du site de Petit Billy situé à proximité.

III. Substantialité de la modification

Au regard de l'article R122-2 du code de l'environnement ce projet n'est pas soumis à évaluation environnementale systématique ni à l'examen au cas par cas.

L'augmentation de capacité ne dépasse pas en elle-même le seuil IED de 75 tonnes de la rubrique 3642.

A ce titre, le projet de modification n'est donc pas substantiel.

IV. Situation administrative du site (selon rubriques ICPE : article R. 511-9 du code de l'environnement)

Rubriques ICPE	Alinéa	Situation autorisée suite à la dernière enquête publique		Situation actuelle connue du préfet		Projet seul pris isolément		Situation future du site (avec le projet).		Commentaire
		Quantité autorisée	Régime	Quantité autorisée	Régime actuel de l'établissement	Quantité demandée	Régime	Quantité demandée	Régime du site	
3642	3	150 t/j	A	150 t/j	A	65 t/j	/	215 t/j	A	
2220	1	-	A	-	-	-	-	-	-	Evolution réglementaire, rubrique exclue par 3642
2230	1	140 000 l/j	A	-	-	-	-	-	-	Evolution réglementaire, rubrique exclue par 3642
2221	1	-	A	-	-	-	-	-	-	Evolution réglementaire, rubrique exclue par 3642
1136	B) b)	2,86 t	A	-	-	-	-	-	-	Evolution réglementaire, rubrique exclue par 4735
2910	A) 2	7,3 MW	DC	7,3 MW	DC	-	-	7,3 MW	DC	2 chaudières
4735	1.a	-	-	2,86 t	A	-	-	2,86 t	A	
2921	b	577 Kw	DC	-	-	-	-	-	-	Plus concerné (démantelé)
4130	2.b	-	-	12 t	A	-	-	12 t	A	Evolution du classement de l'acide nitrique

V. Positionnement par rapport aux MTD (BREF FDM)

Le site relève de la directive IED au titre de la rubrique 3642. Voici le positionnement du projet par rapport aux MTD du BREF FDM : pour l'activité laitière

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires		Situation de l'établissement	
			Situation	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
MTD 21	Afin d'accroître l'efficacité énergétique, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques spécifiées dans la MTD 6 et des techniques énumérées ci-dessous.			
Technique		Description		
a	Homogénéisation partielle du lait	La crème est homogénéisée avec une faible proportion de lait écrémé. La taille de l'homogénéisateur peut être considérablement réduite, ce qui permet de réaliser des économies d'énergie.	NA	Non applicable. La crème est utilisée pour la fabrication de beurre ; Impossible de diluer la matière grasse. Obligation d'utiliser une crème non standardisée avec du lait écrémé
b	Homogénéisateur à haut rendement énergétique	La pression de service de l'homogénéisateur est réduite grâce à une conception optimisée et, de ce fait, l'énergie électrique associée qui est nécessaire pour faire fonctionner le système est également réduite.	NA	Non applicable
c	Utilisation de pasteurisateurs en continu	Des échangeurs thermiques à écoulement continu (tubulaires ou à plaques, par exemple) sont utilisés. Le temps de pasteurisation est beaucoup plus court que celui des systèmes par lots.	E	Existant. En effet nous prévoyons de pasteuriser le lait cru avec du lait de report. C'est à dire nous utilisons le lait du dimanche pour être pasteurisé le lundi ce qui nous permet de réaliser un seul RUN de pasteurisation (optimisation des nettoyages et mise en condition des outils)
d	Échangeur thermique à récupération de chaleur dans la pasteurisation	Le lait qui arrive est préchauffé par le lait chaud qui quitte la section de pasteurisation.	E	Existant

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires				Situation de l'établissement
			Situation	Demande d'aménagement	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
e	Traitement du lait à ultra-haute température (UHT) sans pasteurisation intermédiaire	Le lait UHT est produit en une seule étape à partir de lait cru, ce qui évite la consommation d'énergie pour la pasteurisation.	NA		Le site de La Rivière n'est pas concerné
f	Séchage en plusieurs étapes pour la production de poudre	Un procédé de séchage par atomisation est utilisé en association avec un sécheur en aval, par exemple, un sécheur à lit fluidisé.	NA		Le site de La Rivière n'est pas concerné
g	Prérefroidissement de l'eau glacée	Lorsque de l'eau glacée est utilisée, l'eau de retour est prérefroidie (par exemple, au moyen d'un échangeur à plaques), avant son refroidissement final dans un réservoir d'eau glacée au moyen d'un évaporateur à serpentin.	NA		Le site de La Rivière n'est pas concerné

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires				Situation de l'établissement
			Situation	Demande d'aménagement	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
MTD 7	Afin de réduire la consommation d'eau et le volume des effluents aqueux rejetés, la MTD consiste à recourir à la MTD 7a et à une ou plusieurs des techniques indiquées aux points b. à k. ci-dessous.				
Technique		Description			
Techniques courantes					
a	Recyclage et/ou réutilisation de l'eau	Recyclage et/ou réutilisation des flux d'eau (précédé ou non d'un traitement de l'eau), par exemple pour le nettoyage, le lavage, le refroidissement ou pour le procédé lui-même.	E		Il est prévu de recycler tous les rinçages finaux des NEP pour être réutilisés en 1 ^{er} rinçage à chaque lavage. Récupération des eaux blanches vers tanks dédiés pour alimentation animale. Pousse de fin de production à l'aide du perméat d'UF. Sur la beurrerie il est prévu d'utiliser le babeurre pour refroidir le grain de beurre (utilisation de l'eau déchlorée aujourd'hui) = 15 000 l/j d'économie d'eau
b	Optimisation du débit d'eau	Utilisation de dispositifs de régulation, par exemple des cellules photoélectriques, des vannes de débit, des vannes thermostatiques, pour régler automatiquement le débit d'eau.	E		Les installations sont alimentées par le réseau pour le rinçage à l'eau neuve et les mises en conditions. Nous prévoyons d'équiper les process de vannes de régulation et de diamètre de tuyauterie adaptés.
c	Optimisation des buses et des canalisations d'eau	Utilisation du nombre approprié de buses et emplacement correct de celles-ci ; réglage de la pression d'eau.	E		Utilisation de buses de lavage pour moyen stockage. La porosité des buses a été étudiée pour maintenir une pression de nettoyage adaptée.
d	Séparation des flux d'eau	Les flux d'eau qui ne nécessitent pas de traitement (par exemple, l'eau de refroidissement non souillée ou l'eau de ruissellement non souillée) sont séparés des effluents aqueux qui doivent subir un traitement, ce qui permet de recycler l'eau non souillée.	E		Réseau EP et EU séparatifs sur site
Techniques liées aux opérations de nettoyage					
e	Nettoyage à sec	Consiste à éliminer le plus possible les matières résiduelles des matières premières et de l'équipement, par exemple au moyen d'air comprimé, de systèmes à vide ou de collecteurs équipés de grilles, préalablement à leur nettoyage par des liquides.	E		Beurrerie : La salle d'encaissage sera lavée à sec

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires		Situation de l'établissement	
			Situation	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
f	Système de curage des canalisations	Utilisation d'un système composé de lanceurs, de receveurs, d'un dispositif à air comprimé et d'un projectile (également appelé «obus», constitué par exemple de matière plastique ou d'une pâte épaisse congelée) pour nettoyer les canalisations. Des vannes en ligne sont mises en place pour permettre à l'obus de circuler dans le réseau de canalisations et pour séparer le produit et l'eau de rinçage.	E	Pousse à l'obus sur process crème : - réception au maturateur + du maturateur aux silos des barattes + réception vers PB via lactoduc
g	Nettoyage à haute pression	Pulvérisation d'eau sur la surface à nettoyer à une pression comprise entre 15 et 150 bars.	E	Nettoyage des tanks crème pour récupérer toute la matière (ressuage)
h	Optimisation du dosage des produits chimiques et de l'utilisation de l'eau dans le nettoyage en place (NEP)	Consiste à optimiser la conception du NEP et à mesurer la turbidité, la conductivité, la température et/ou le pH afin de doser de façon optimale la quantité d'eau chaude et de produits chimiques.	E	Utilisation de turbidimètre sur chaque ligne de retour NEP (2 lignes + 3 lignes NEP process)
i	Nettoyage basse pression à l'aide de produits moussants et/ou de gel	Utilisation de produits moussants et/ou de gel à basse pression à l'aide de produits moussants et/ou de gel	E	Canon à mousse pour nettoyage des sols.
j	Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés	Les équipements et les zones de procédés sont conçus et construits de manière à en faciliter le nettoyage. Il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène lors de l'optimisation de la conception et de la construction.	E	Remplissage des tanks en bas de virole. Intégration des gares d'obus. Conception des manifolds (diminution pertes matières)
k	Nettoyage des équipements dès que possible	Le nettoyage est effectué le plus tôt possible après utilisation des équipements pour éviter le durcissement des résidus.	E	Oui prévu

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires		Situation de l'établissement	
			Situation	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
MTD 8	Afin d'éviter ou de réduire l'utilisation de substances dangereuses, par exemple pour le nettoyage et la désinfection, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.			
Technique		Description		
a	Sélection appropriée de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants	Il s'agit d'éviter ou de réduire au minimum l'utilisation de produits chimiques de nettoyage et/ou de désinfectants nocifs pour le milieu aquatique, en particulier les substances prioritaires prises en considération par la directive 2000/60/CE du Parlement européen et du Conseil ⁴ (directive-cadre sur l'eau). Lors de la sélection des substances, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.	E	Les produits sont sélectionnés en fonction des exigences d'hygiène et de sécurité sanitaires des aliments et de leurs mentions de danger
b	Réutilisation des produits chimiques de nettoyage dans le nettoyage en place (NEP)	Collecte et réutilisation des produits chimiques utilisés dans le NEP. Lors de la réutilisation des produits chimiques de nettoyage, il est tenu compte des exigences en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des aliments.	E	Les NEP sont équipés de trieurs Turbidimètre : triage de la DCO Conductivimètre : optimisation des fronts de dilution
c	Nettoyage à sec	Voir MTD 7e.	NA	

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires		Situation de l'établissement	
			Situation	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
d	Optimisation de la conception et de la construction des équipements et des zones de procédés	Voir MTD 7j.	E	Atelier optimisé pour le nettoyage

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires		Situation de l'établissement	
			Situation	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
MTD 14	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les émissions sonores, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.			
Technique		Description		
a	Implantation appropriée des équipements et des bâtiments	Il est possible de réduire les niveaux de bruit en augmentant la distance entre l'émetteur et le récepteur, en utilisant des bâtiments comme écrans antibruit et en déplaçant les entrées ou sorties des bâtiments.	E	Le bruit a été pris en compte dans la conception du projet. Les opérations provoquant bruit directement à l'extérieur, comme le dépotage des matières premières et le chargement des produits finis sont effectués dans des zones abritées du bruit, par des bâtiments entre les voisins et la source sonore afin de limiter les émissions sonores perceptibles.
b	Mesures opérationnelles	Il s'agit notamment des mesures suivantes :	E	L'inspection des matériels et la maintenance préventive permettront d'éviter différentes nuisances sonores comme les vibrations.

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires		Situation de l'établissement	
			Situation	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
		i. inspection et maintenance améliorées des équipements ; ii. fermeture des portes et des fenêtres des zones confinées, si possible ; iii. utilisation des équipements par du personnel expérimenté ; iv. renoncement aux activités bruyantes pendant la nuit, si possible ; v. précautions pour éviter le bruit, notamment pendant les activités de maintenance.		Les gardiens et les employés sont sensibilisés à la fermeture des portes et fenêtres. Consignes d'extinction du matériel non nécessaire. Le personnel est formé selon le poste de travail et le matériel à mettre en œuvre. Le site fonctionne en 2 x 8 heures, l'activité se répartit de 5 heures du matin à 21 heures ainsi le bruit en période nocturne est réduit (fonctionnement exceptionnel en 3x8). L'activité se concentre essentiellement du lundi au vendredi. Si des camions frigorifiques sont susceptibles de rester garés la nuit sur le site alors ils le feront non chargés c'est-à-dire les compresseurs de froid à l'arrêt.
c	Équipements peu bruyants	Concerne notamment les compresseurs, les pompes et les ventilateurs.	E	
d	Dispositifs anti-bruit	Notamment : i. réducteurs de bruit ; ii. isolation des équipements ; iii. confinement des équipements bruyants ; iv. insonorisation des bâtiments.	E	Le site est équipé d'équipements récents et peu bruyants qui sont intégrés au programme de maintenance et de contrôles réguliers. Le bâtiment de production est en panneaux isothermiques sur un soubassement en béton brut.
e	Réduction du bruit	Intercalation d'obstacles entre les émetteurs et les récepteurs (par exemple, murs antibruit, remblais et bâtiments).	E	Les bâtiments sont implantés dans le but de faire écran entre les sources sonores importantes du site et les voisins (par exemple : bâtiment de production et local technique entre la salle des machines et la ZER 1)

Applicabilité : MTD 15 : La MTD 15 n'est applicable que dans les cas où une nuisance olfactive est probable et/ou a été constatée dans des zones sensibles.

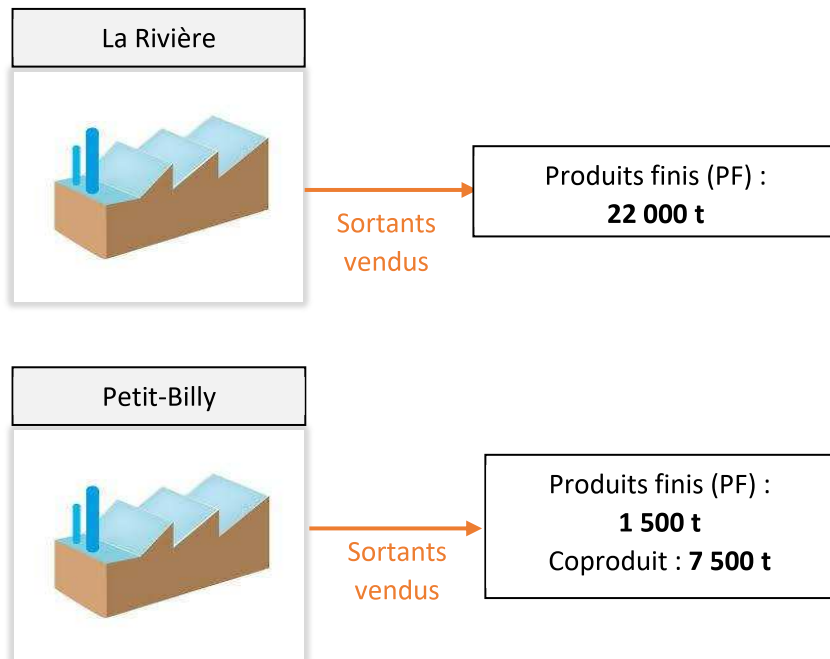
N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires	Situation de l'établissement	
		Situation	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
MTD 15	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants :	E	
	Un protocole précisant les actions et le calendrier ;		Les déchets organiques (loupés de fabrication) seront stockés en camion frigo avant d'être envoyés soit en alimentation animale soit en filière méthanisation. Cette organisation permet de limiter le risque de nuisance olfactives.
	Un protocole de surveillance des odeurs, éventuellement complété d'une mesure/estimation de l'exposition aux odeurs ou d'une estimation des effets des odeurs ;		
	Un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple) ;		
	Un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs ; à mesurer ou estimer l'exposition aux odeurs ; à caractériser les contributions des sources ; et à mettre en œuvre des mesures de prévention et/ou de réduction.		

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires				Situation de l'établissement
			Situation	Demande d'aménagement	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
MTD 22	Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous.				
Technique		Description			
Techniques liées à l'utilisation de centrifugeuses					
a	Fonctionnement optimisé des centrifugeuses	Mise en œuvre des centrifugeuses conformément à leurs spécifications afin de réduire au minimum le rejet de produit.	NA		Sans objet pour le site de La Rivière
Techniques liées à la production de beurre					
b	Rinçage du réchauffeur de crème à l'aide de lait écrémé ou d'eau	Rinçage du réchauffeur de crème à l'aide de lait écrémé ou d'eau qui sont ensuite récupérés et réutilisés, avant les opérations de nettoyage.	NA		Non applicable (pas de réchauffeur). Gestion de la température de la crème dans les maturateurs
Techniques liées à la fabrication de crème glacée					
c	Congélation en continu de la crème glacée	Congélation en continu de la crème glacée grâce à des procédures de démarrage optimisées et à des boucles de régulation permettant de réduire la fréquence des arrêts.	NA		Sans objet pour le site de La Rivière
Techniques liées à la fabrication de fromage					
d	Réduction au minimum de la production de lactosérum acide	Le lactosérum provenant de la fabrication des fromages de type acide (par exemple, cottage cheese, caillebotte, mozzarella) est traité le plus rapidement possible afin de réduire la formation d'acide lactique.	NA		Sans objet pour le site de La Rivière

N°	Description de la MTD applicable aux industries agroalimentaires				Situation de l'établissement
			Situation	Demande d'aménagement	Justification – Proposition de l'exploitant pour maintenir ou atteindre le niveau d'émission ou de performances de la MTD et résultats attendus
e	Récupération et utilisation du lactosérum	Le lactosérum est récupéré (si nécessaire par des techniques telles que l'évaporation ou la filtration sur membrane) et utilisé, par exemple pour produire du lactosérum en poudre, du lactosérum en poudre déminéralisé, des concentrés de protéines de lactosérum ou du lactose. Le lactosérum et les concentrés de lactosérum peuvent également être utilisés pour l'alimentation animale ou comme source de carbone dans une unité de production de biogaz.	NA		Sans objet pour le site de La Rivière

VI. Détail des flux

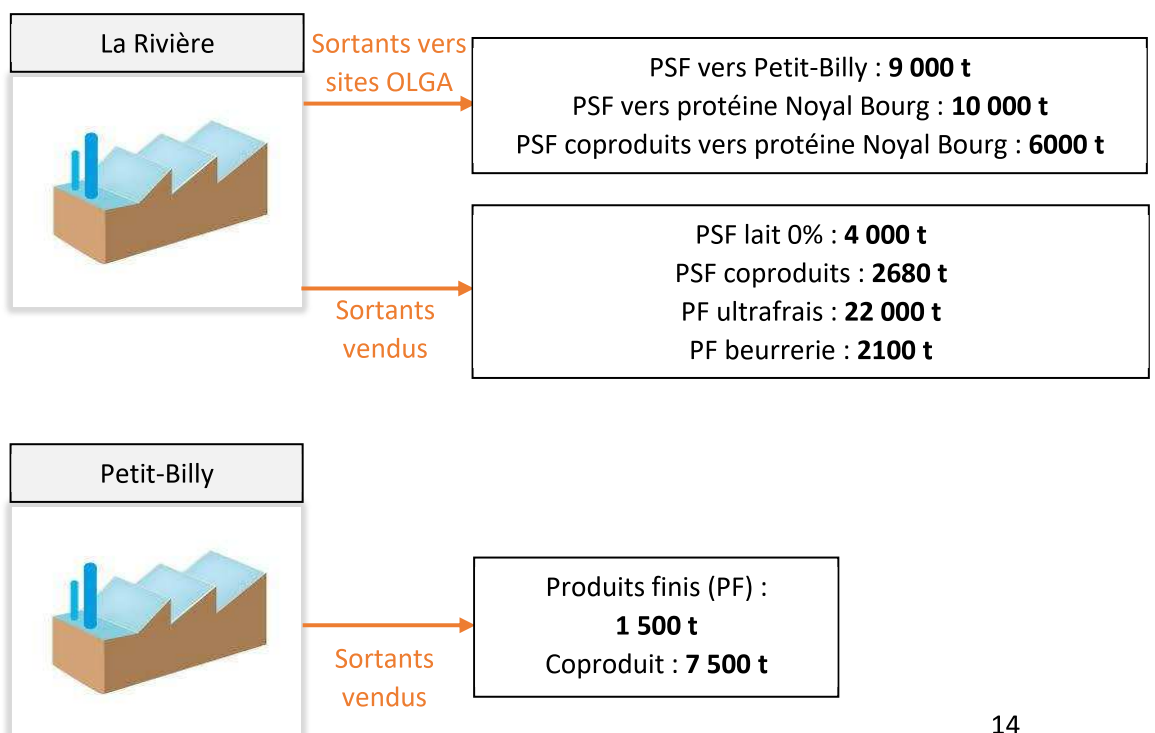
A. Quantités de produits sortants actuelles La Rivière + Petit-Billy



Synthèse des produits sortants (actuellement) :

Ventes de produits finis (PF)	23 500 t
Coproduit	7 500 t

B. Quantités de produits sortants après transfert d'activité



Synthèse des produits sortants du site La Rivière (après transfert d'activités) :

Ventes de produits semi-finis et finis	30 780 t
PSF transformés et utilisés sur autre site OLGA	25 000 t
TOTAL sortants	55 780 t

C. Synthèse globale des évolutions de produits sortants sur les sites de La Rivière et Noyal Bourg

Site	Quantités produits sortants actuelles	Quantités produits sortants après transfert d'activités
Noyal Bourg	34 030 t	16 350 t
La Rivière	22 000 t	55 780 t
TOTAL	57 530 t	71 130 t

L'augmentation des quantités de produits sortants après le transfert d'activités s'explique par la production de produits semi-finis laitier et de coproduits sur La Rivière qui alimenteront le site de Noyal Bourg (16 000 t). Les produits sont ainsi comptés 2 fois comme produits sortants. Le volume de lait transféré via le lactoduc vers Petit-Billy (9000 t) vient s'ajouter à cela.

Le volume de production de produit finis vendus restera stable sur l'ensemble des 3 sites de Noyal sur Vilaine comme on peut le constater sur le tableau ci-dessous.

Site	Quantités produits finis actuels	Quantités produits finis après transfert d'activités
Noyal Bourg	22 330 t	13 700 t
La Rivière	22 000 t	30 780 t
Petit-Billy	1 500 t	1 500 t
TOTAL	45 830	45 980

D. Capacité maximale journalière La Rivière

Volume max journalier après projet (kg de produits sortant)

Mars						
Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi	Dimanche
195 729	200 341	201 967	207 911	214 035	167 725	0

Décembre						
Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi	Dimanche
168 008	171 544	171 775	175 771	182 344	140 997	0

Moyenne journalière : 176 tonnes/jour

Le transfert d'activité entraînera une augmentation de la capacité de production de 65 t/j sur le site de La Rivière.

La répartition des volumes journaliers peut varier en fonction de la saisonnalité mais en aucun cas ne dépassera 215 tonnes/jour de produits sortis.

VII. Description du projet

A. Beurrerie (intégrée dans le bâtiment existant) :

Alimentée en sortie du pôle réception écrémage, elle est composée de 4 tanks de maturation (stockage de la crème dans un bâtiment existant). En sortie des tanks, on alimente les 2 barattes de l'atelier beurre (récupération du matériel de Noyal-Bourg). Il y aura deux lignes de conditionnement (nouvelle conditionneuse à piston).

Une NEP viendra nettoyer le process beurrier (barate, silo). Les 4 tanks crème seront nettoyés par la NEP en place sur le site.

B. Réception :

Périmètre pôle préparation des laits sur la Rivière :

Création d'une zone de stockage lait cru et crème :

- 1 pont bascule
- 3 lignes de dépotage (1 de crème et 2 de lait)
- 5 tanks de réception du lait cru (sur dalle extérieure existante)
- 2 tanks de réception de crème (dans le bâtiment existant)

Création d'une zone de traitement / standardisation :

- 3 pasteurisateurs
 - o 1 pasteurisateur lait de vache
 - o 1 pasteurisateur lait de chèvre
 - o 1 pasteurisateur crème
- Une écrémeuse
- Un skid d'ultrafiltration

L'ensemble sera monté à l'intérieur d'un bâtiment existant.

Création d'une zone de stockage lait pasteurisé / standardisé :

- 6 tanks de stockage (dalle à créer sur zone non couverte)
- 1 tank de stockage du babeurre

Installation de Nettoyage En Place (NEP) :

Intégration de 2 NEP sur le site La Rivière :

- 1 NEP qui assurera le nettoyage zone lait cru et citerne
- 1 NEP qui assurera le nettoyage de la zone lait pasteurisé/standardisé

Création d'une ligne d'approvisionnement :

- 1 ligne de chargement des citernes pour la vente de lait

Création d'un lactoduc : (cf. complément n°2)

- Un lactoduc composé de 4 lignes entre Petit Billy et La Rivière :
 - o 1 ligne d'alimentation Petit-Billy en rétentat
 - o 1 ligne d'alimentation du Petit-Billy en rétentat prévu pour la congélation
 - o 1 ligne d'alimentation du site La Rivière en lait décongelé (Petit-Billy vers La Rivière)
 - o 1 ligne de retour CIP (toutes les lignes présente dans le lactoduc sont nettoyées depuis La Rivière)

Cet ouvrage d'art sera construit dans le respect des règles d'urbanisme. Un permis de construire sera déposé en mairie.

VIII. Risques accidentels

Les besoins en eau d'extinction du site ne seront pas modifiés : la plus grande surface non recoupée n'est pas modifiée. L'usine possède plusieurs ressources en eau sur l'ensemble du site :

TYPE	NOMBRE	DEBIT OU CAPACITE
Poteaux Incendie Externes	2	/
Poteaux Incendie Internes (prise directe sur réseau EV) Diamètre 110 mm	3	60 m³/h
Cuves de stockage de l'eau (Diamètre 110 mm)	1	100 m³
Bassin humide + 2 rampes d'aspiration	1	2000 m³
Bassin sec	1	2000 m³

L'ensemble des produits chimiques sont stockés sur rétention et en fonction de leur compatibilité.

IX. Impact du projet sur l'environnement

A. Nuisance sonore

1. Impact sur le site de La Rivière

Le site de La Rivière est situé en zone d'activités en limite de l'agglomération de Noyal-sur-Vilaine, au sud-est du bourg, en bordure de la voie rapide Rennes-Paris RN157.

La zone industrielle de « La Rivière » s'est développé le long de RN157 et de nombreuses sociétés s'y sont installées. De l'autre côté de la RN 157 (au Nord), une autre zone industrielle s'est développée sur les communes de Brécé (ZI de la Turbannière) et de Noyal-sur-Vilaine (ZI des Basses Forges).

Les émissions sonores dues à l'augmentation de la circulation des camions de réception et d'expédition sur le site n'auront pas d'impact négatif pour le voisinage.

Les dernières mesures de niveaux sonores mesurées en juin 2021 nous montre que les niveaux sonores en limite de propriété et l'émergence au droit des tiers sont largement respectés :

Tableau 1.1 : Conformité des niveaux sonores en limite de propriété du site

	Point	L _{Aeq} dB(A)	Valeurs admissibles dB(A) Arrêté ministériel du 23/01/1997	Valeurs admissibles dB(A) Arrêté préfectoral du 26/01/2015	Respect des valeurs admissibles ?
Jour	L1	48,0	70	70	OUI
	L2	53,0			
Nuit	L1	49,5	60	60	OUI
	L2	53,5			

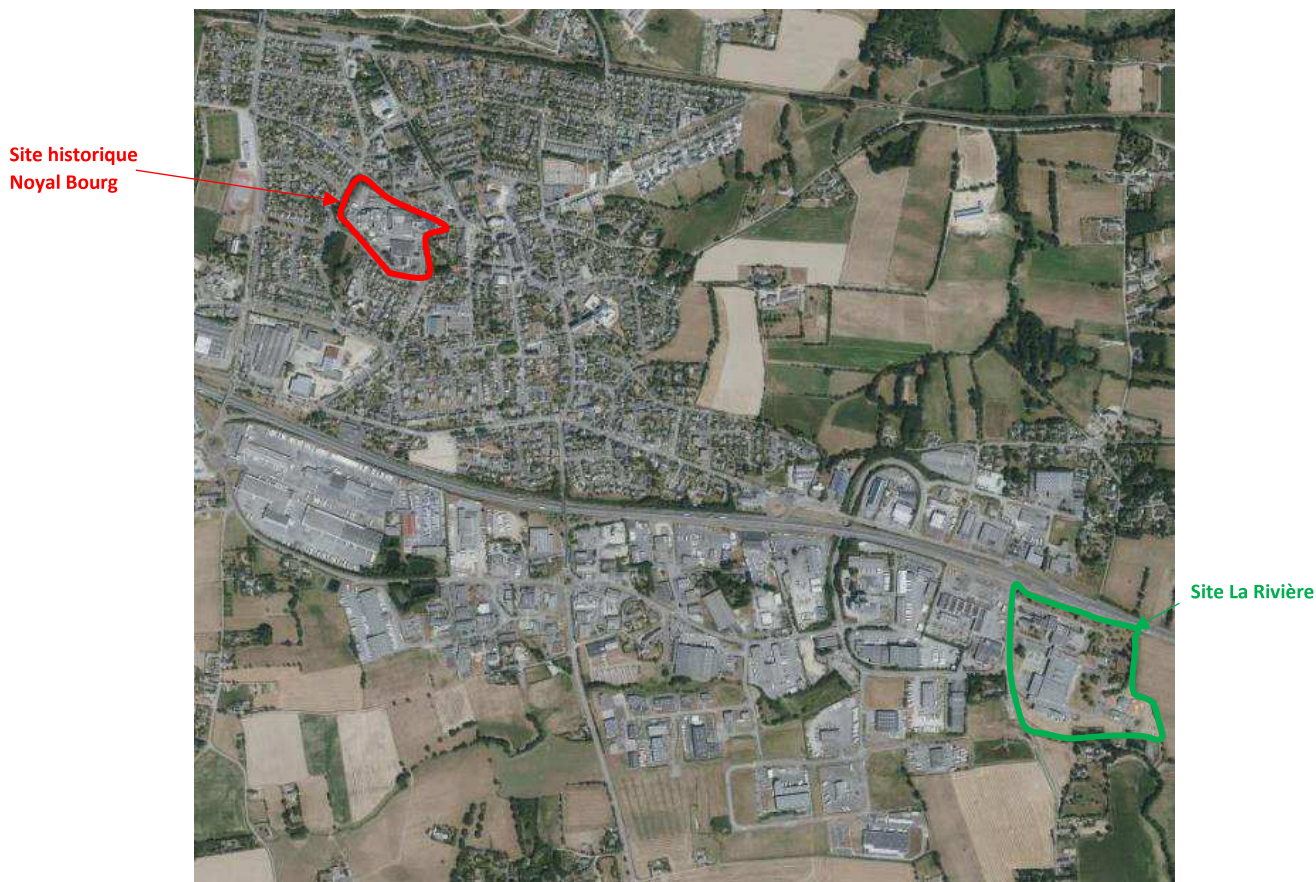
- **Émergence au droit des tiers**

Tableau 1.2 : Conformité de l'émergence au droit des tiers

Point			L _{Aeq} (dB(A))	L ₅₀ (dB(A))	L _{Aeq} -L ₅₀	EMERGENCE (dB(A))			Respect des émergences admissibles ?
						Indice retenu	Émergence calculée	Émergence autorisée	
Jour	1	Ambiant	48,0	47,0	1,0	L50	2,0	5	Oui
	R	Résiduel	55,0	45,0	10,0				
Nuit	1	Ambiant	49,5	48,0	1,5	L _{Aeq}	0	3	Oui
	R	Résiduel	52,5	51,5	1,0				
Jour	2	Ambiant	53,0	49,5	3,5	L ₅₀	2,0	5	Oui
	R	Résiduel	57,5	47,5	10,0				
Nuit	2	Ambiant	49,5	48,0	1,5	L _{Aeq}	0	3	Oui
	R	Résiduel	50,0	48,5	1,5				

2. Impact du transfert de l'activité pour le site de Noyal bourg

Le site historique est situé au cœur du bourg de Noyal-sur-Vilaine. Il est donc bordé de nombreuses habitations en limite de propriété. Le transfert d'une partie de l'activité réception bio et de la beurrerie permettra de diminuer le flux de camion circulant sur et aux abords du site permettant de diminuer les nuisances pour le voisinage. Cela représentera environ 2000 passages de camion allers-retours en moins par an dans le bourg de Noyal sur Vilaine.



B. Rejets atmosphériques

La nature des émissions atmosphériques générées par le projet reste inchangée par rapport à l'existant (pas de nouvelle chaudière).

Les émissions seront principalement liées à l'utilisation de l'eau chaude et la vapeur pour les besoins des process de fabrication.

C. Produits chimiques

Il n'est pas prévu de stockages vrac de produits chimiques liés au projet. Les produits chimiques seront stockés en conteneurs dans le parc produits chimiques.

D. Production de déchets

Le projet va engendrer une augmentation non significative de la production de déchets dangereux et non dangereux sur le site. Ces déchets seront traités conformément à la réglementation en vigueur. La gestion des déchets sera identique à celle déjà existante (tri des 5 flux en place).

E. Eau

1. Etat des lieux :

L'alimentation en eau du site de La Rivière est assurée par l'eau du réseau.

Tableau 1 - Consommation d'eau par site (m³/an)

	2019	2020	2021
Usine La Rivière	65 478	81 558*	77 414
Usine Noyal Bourg	225 763	175 566*	183 411
Usine Petit-Billy	26 104	26 416	24 544
TOTAL	317 345	283 540	285 369

*Dans l'optique de moderniser les lignes et de les rendre plus efficaces, la production d'Ultra Frais a été transférée sur l'usine VRAI en 2019.

2. Modification des prélèvements d'eau (réduction)

Le site de La Rivière verra augmenter ses prélèvements sur la distribution d'eau potable. A contrario le site de Noyal-Bourg et de Petit-Billy verront diminuer leurs prélèvements d'eau potable. A terme, la consommation d'eau du site de la Rivière augmentera progressivement alors que la consommation d'eau de Noyal-Bourg diminuera proportionnellement pour atteindre un volume de 130 000 m³/an.

a) Amélioration des équipements

(1) Atelier Beurrerie

La nouvelle installation de la beurrerie sur le site de La Rivière permettra de faire des économies d'eau :

- Le grain de beurre aujourd'hui refroidi avec de l'eau déchlorée sera refroidi avec du babeurre
- Une conditionneuse à piston avec un système de nettoyage en place viendra remplacer la trémie ouverte qui est aujourd'hui lavée manuellement.
- Deux lignes de conditionnement seront supprimées ce qui amènera à une diminution de la consommation d'eau par le nettoyage en place. Il n'y aura plus que 2 machines versus 4 aujourd'hui.

L'ensemble des actions mises en place sur la beurrerie permettront une diminution de la consommation d'eau potable de 5000 m³/an.

(2) Atelier réception

Le nouvel atelier réception de La Rivière sera plus moderne que l'atelier actuel de la réception de Noyal-Bourg (années 70). Le nouveau process d'ultrafiltration permettra notamment d'économiser 2400 m³/an. La phase de débouillage à la soude qui existait à cause de l'alternance entre la réception du lait biologique et conventionnel sera supprimée et permettra de faire une économie de 650 m³/an.

b) Audit des consommations d'eaux

Nous avons fait procéder à un audit de nos trois installations par une société extérieure. Plusieurs points d'amélioration ont été identifiés et permettront de faire des économies sur l'existant :

- La suppression des filtres à sable sur les sites de Noyal-Bourg et Petit-Billy
- Optimisation du retour des condensats et substitution de l'appoint d'eau adoucie sur la bâche chaudières par de l'eau de vache.
- Amélioration de l'automatisme d'une laveuse sur le site de Petit-Billy.

- Installation d'un skid de traitement dédié pour pouvoir réutiliser l'eau alimentant l'homogénéisateur yaourt de La Rivière.
- ...

L'ensemble des actions décrites ci-dessous permettront de diminuer de 10% les prélèvements d'eau potable à volume de production équivalente soit environ 30 000 m³.

Le projet reste compatible avec les objectifs du SDAGE et du SAGE.

3. Modification rejets aqueux

Le point de rejet au milieu naturel ne sera pas modifié (Ruisseau de « La Giraudière »).

Ce projet engendre des effluents pour le lavage des équipements (cuves, tuyauteries...). Ceux-ci sont évacués vers la STEP de La Rivière qui traite également les effluents des 2 autres sites (Petit-Billy, Noyal Bourg). Le site de Noyal Bourg verra diminuer ses rejets d'eaux usées. La station d'épuration est largement dimensionnée pour traiter ces effluents. Une convention de déversement a été rédigée avec les flux futurs (voir convention en annexe).

4. Demande d'adaptation des prescriptions de l'arrêté préfectoral n°42202

Prescription initiale (rejet de l'usine la Rivière vers STEP)

Référence (article de l'arrêté préfectoral)	Libellé de la prescription initiale		
4.3.9 « valeurs limites d'émission des eaux résiduaires après prétraitement »	Paramètre	Concentration moyenne sur 24h pour le volume maximal autorisé (mg/l)	Flux maximal journalier (kg/j)
	Volume journalier	/	360 m ³
	Matière en suspension	445 mg/l	160 kg
	Demande chimique en oxygène* (DCO)	5450 mg/l	1960 kg
	Demande biochimique en oxygène* (DBO ₅)	3200 mg/l	1150 kg
	NK	150 mg/l	55 kg
	Azote Global (NGL)	240 mg/l	85 kg
	Phosphore Total (PT)	70 mg/l	25 kg

Prescription modifiée

Référence (article de l'arrêté préfectoral)	Proposition de prescription modifiée	Justifications (caractère nécessaire de la modification ...). Mesures compensatoires.
4.3.9 « valeurs limites d'émission des eaux résiduaires après prétraitement » de l'arrêté préfectoral n°42202 du 26/01/2015	Voir tableau ci-dessous	Les flux et concentrations maximal journaliers fixés dans l'arrêté préfectoral ne sont plus compatibles avec le transfert d'activité. Cependant, nous nous engageons à respecter strictement les valeurs limites d'émissions après traitement réglementées au 4.5 de l'arrêté préfectoral n°40128 de l'arrêté du 14 mars 2012 de la station d'épuration de La Rivière.

Référence (article de l'arrêté préfectoral)	Libellé de la prescription modifiée		
4.3.9 « valeurs limites d'émission des eaux résiduaires après prétraitement »	Paramètre	Concentration moyenne sur 24h pour le volume maximal autorisé (mg/l)	Flux maximal journalier (kg/j)
	Volume journalier	/	800 m ³
	Matière en suspension	900 mg/l	720 kg
	Demande chimique en oxygène* (DCO)	5450 mg/l	4360 kg
	Demande biochimique en oxygène* (DBO ₅)	3200 mg/l	2560 kg
	NK	150 mg/l	120 kg
	Azote Global (NGL)	240 mg/l	192 kg
	Phosphore Total (PT)	70 mg/l	56 kg

X. Plans d'implantation du projet sur le site La Rivière

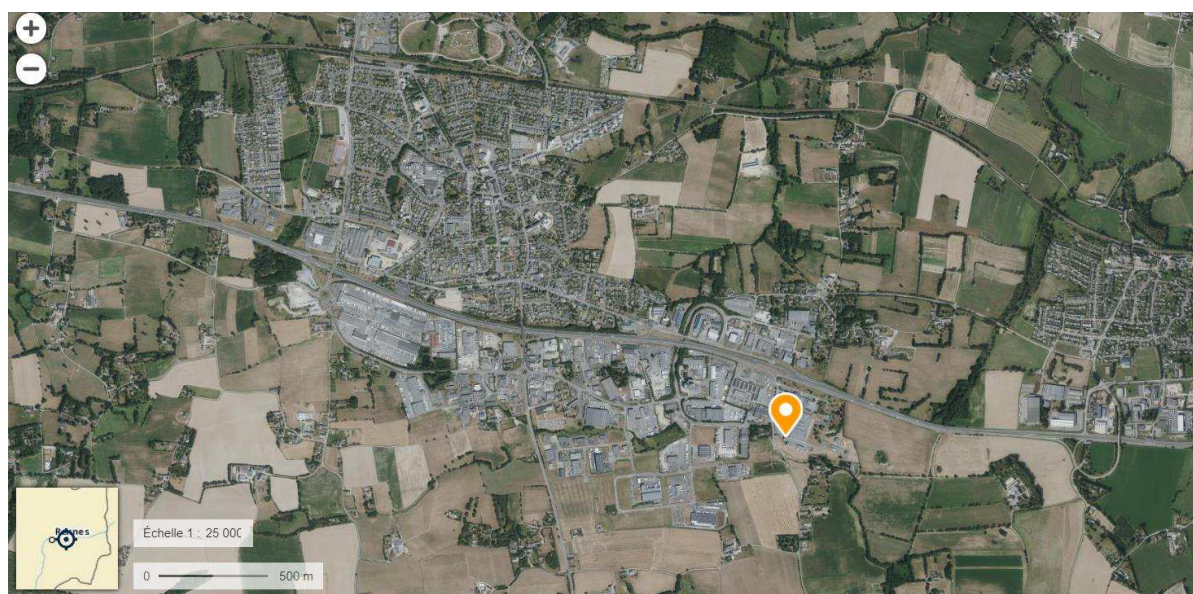


Figure 1 - Plan de l'emplacement du projet à l'échelle 1/25 000

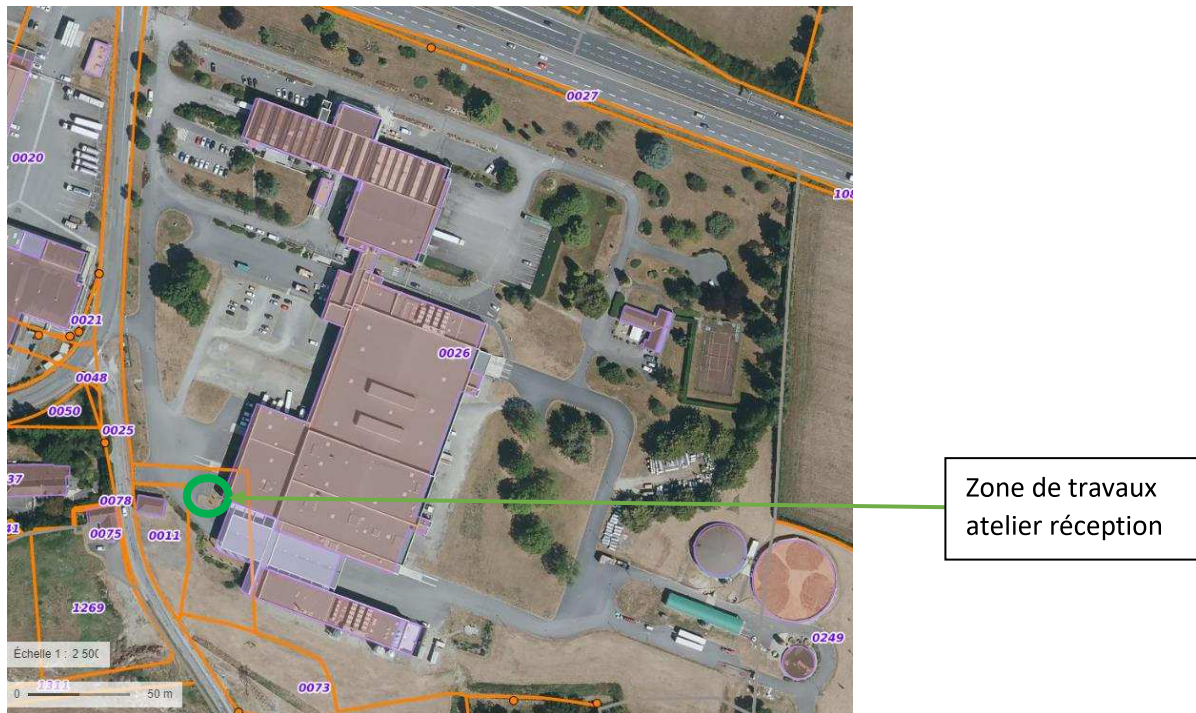


Figure 2 Plan de situation du cadastre à l'échelle 1/2500



Figure 3 Plan de localisation extension couvercle à l'échelle 1/200 avec impact à 35 m

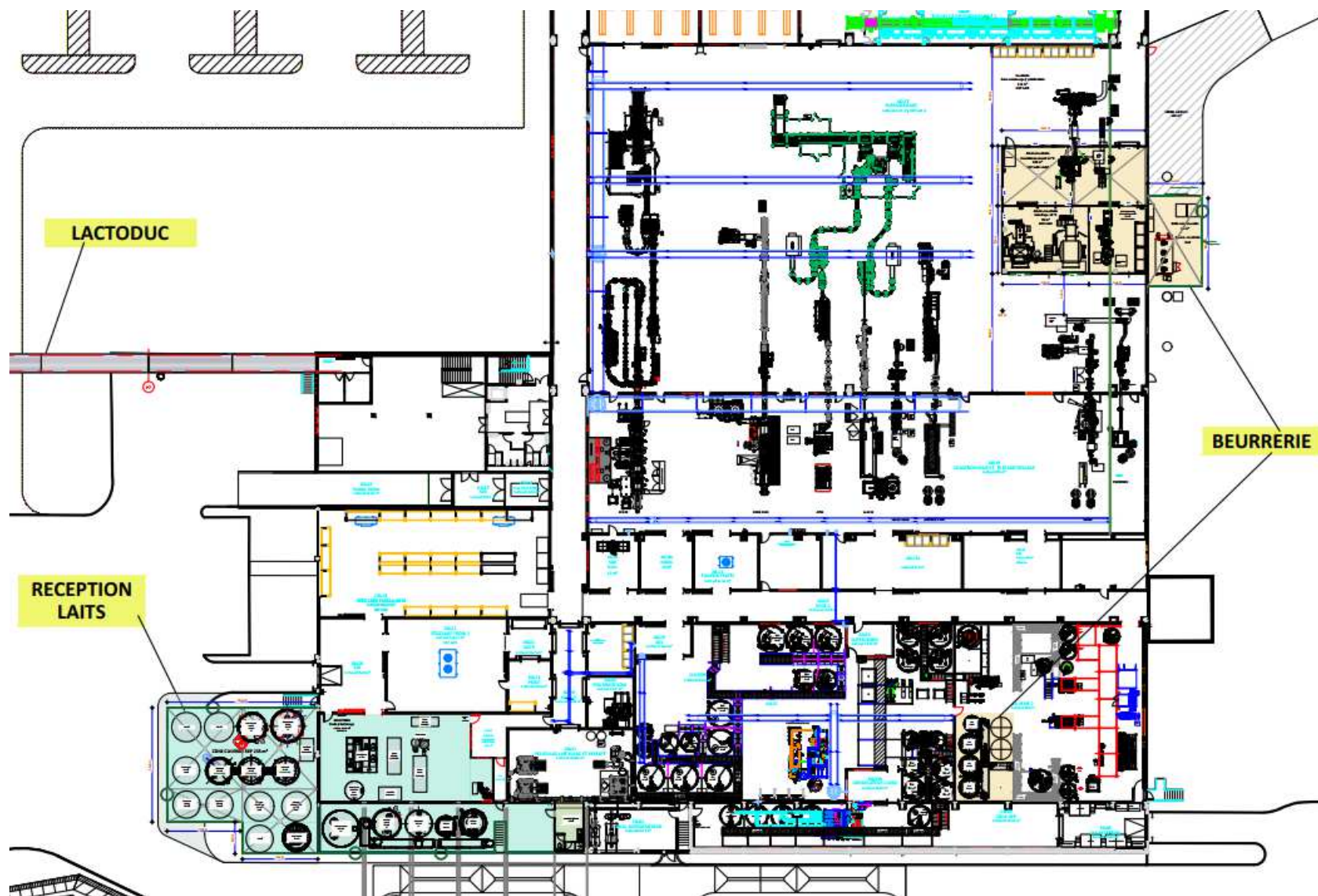


Figure 4 - Plan d'implantation projet

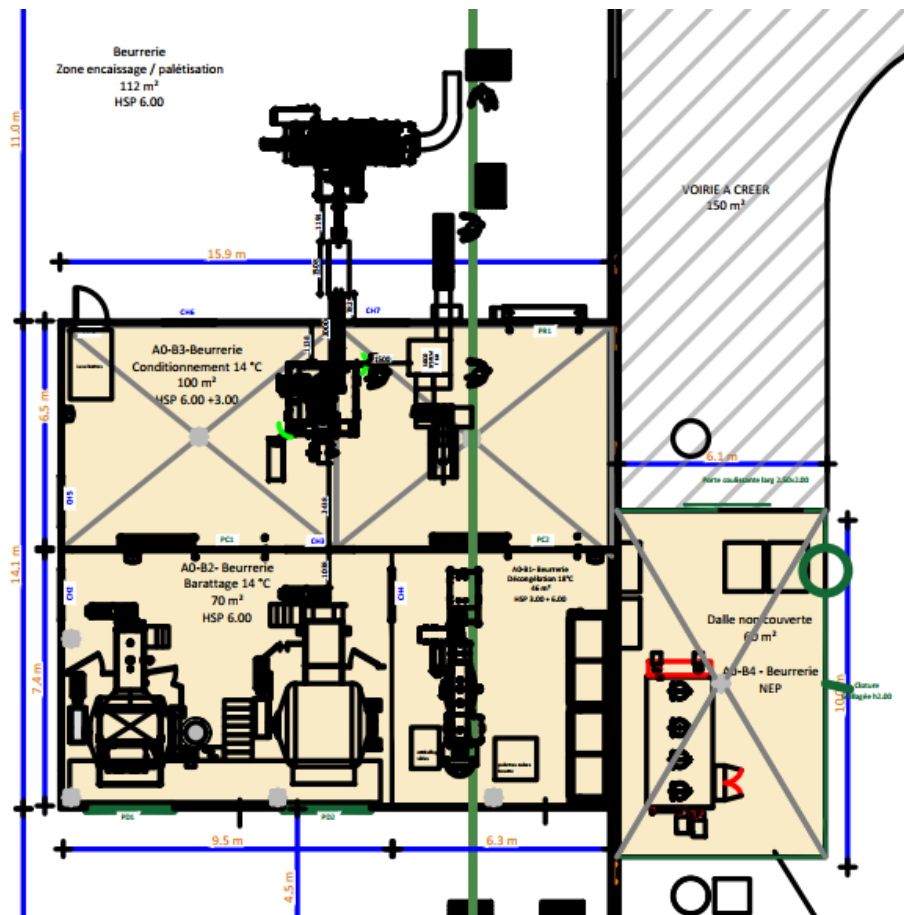


Figure 5 Zoom sur le process beurrerie

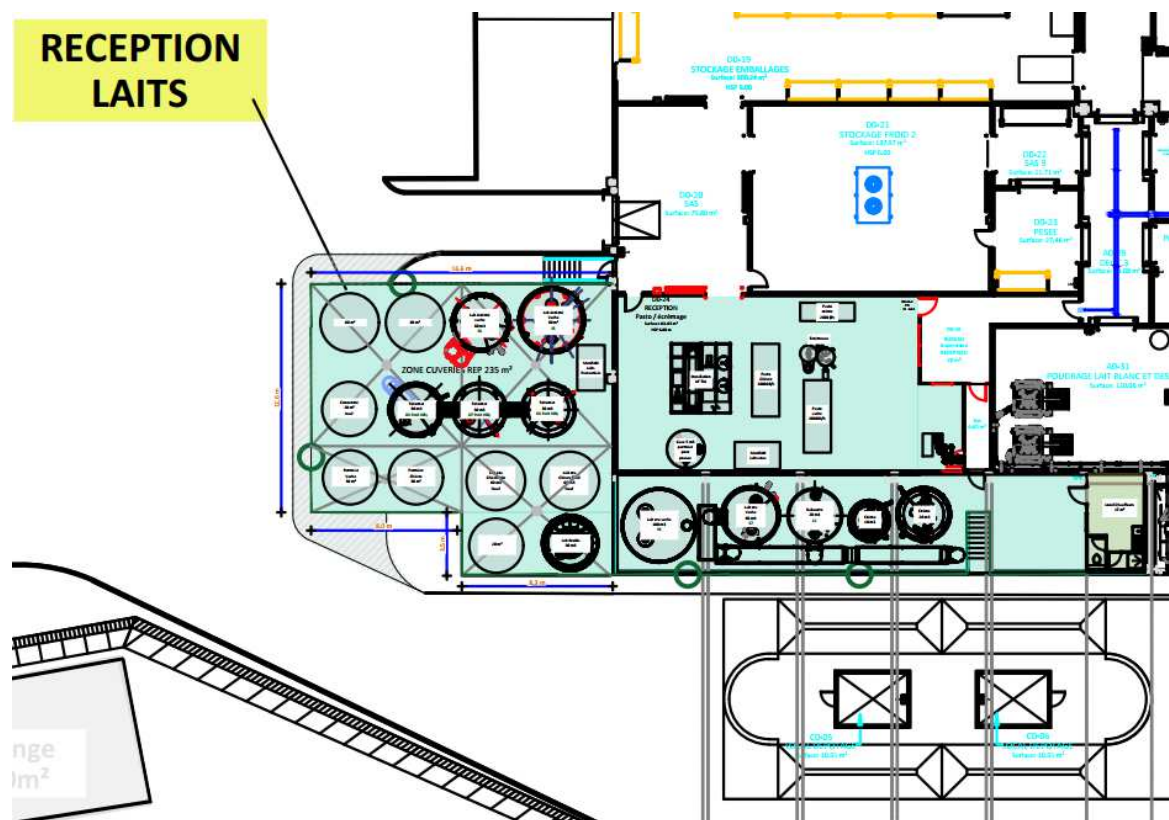


Figure 6 Zoom sur process réception

OLGA – Site La Rivière et Petit-Billy

Complément n°2 dossier d'examen au cas par cas

Création d'un lactoduc entre le site de La Rivière et
Petit-Billy

olga

 Un présent pour l'avenir

I. Description du projet

Le site de La Rivière est actuellement autorisé par l'arrêté préfectoral d'autorisation n°42202 du 26/01/2015 pour 150 tonnes de produits finis par jour, sous la rubrique 3642 (rubrique principale).

Le site de Petit-Billy est actuellement soumis à déclaration au titre de la rubrique 2230.

Le projet consiste à créer un lactoduc entre le site de La Rivière et Petit-Billy. Ce lactoduc permettra d'alimenter le site de Petit-Billy en lait.

Le lactoduc sera composé de 4 lignes :

- 1 ligne d'alimentation Petit-Billy en lait
- 1 ligne d'alimentation du Petit-Billy en lait prévu pour la congélation
- 1 ligne d'alimentation du site La Rivière en lait décongelé (Petit-Billy vers La Rivière)
- 1 ligne de retour CIP (toutes les lignes présente dans le lactoduc sont nettoyées depuis La Rivière)

Le lactoduc sera aérien sur l'ensemble du tracé.

Coordonnées de l'installation dans le système de référence Lambert 93 :

X : 364777.00

Y : 6787774.00

II. Pourquoi ce projet ?

L'objectif de ce projet est d'avoir une réception de lait unique pour le site La Rivière et le site de Petit-Billy. Par conséquent, il est nécessaire de créer un lactoduc entre ces 2 sites. Le projet permettra d'améliorer les taux de service, de fluidifier la gestion des approvisionnements de lait de chèvre. Cela permettra d'éviter les points de coupure logistique. La création de ce lactoduc permettra d'éviter la circulation de citerne entre les 2 sites.

III. Impact du projet sur l'environnement

Le lactoduc sera équipé d'un dispositif de façon à collecter les éventuelles fuites de lait vers le réseau d'eaux usées. Ces éventuelles fuites seront traitées vers la station d'épuration du site de La Rivière.

La création de ce lactoduc n'est pas de nature à caractériser une atteinte à la protection des intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

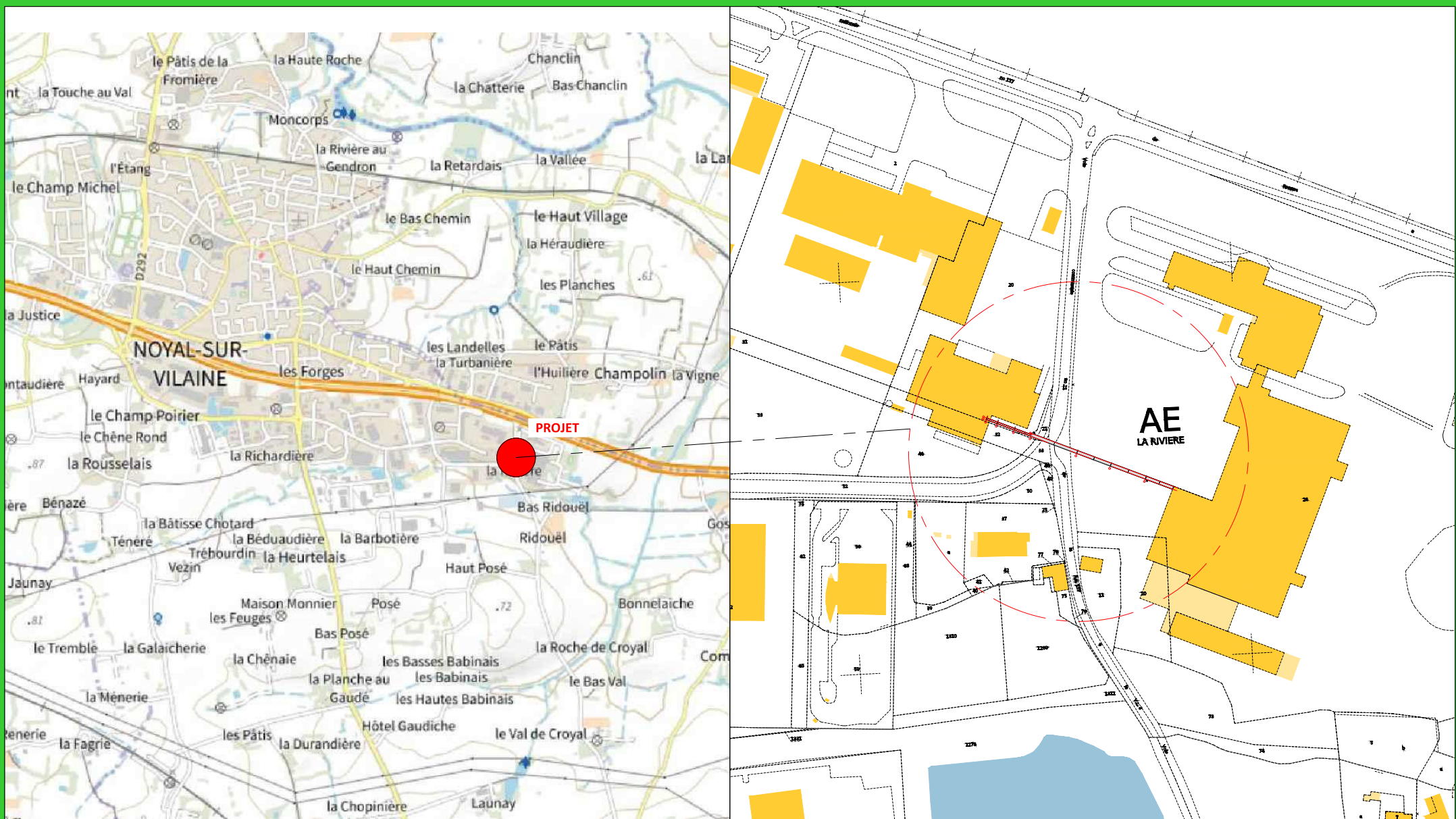
IV. Exploitation et maintenance du lactoduc

L'exploitation, maintenance et l'intervention en cas d'accident/incident du lactoduc sera assurée par le personnel du site de La Rivière.


V. Urbanisme

Cet ouvrage d'art sera construit dans le respect des règles d'urbanisme. Un permis de construire sera déposé en mairie.

VI. Plans d'implantation du projet



ADRESSE DU PROJET
ZI LA RIVIERE , 2 Rue Julien Neveu 35530 NOYAL SUR VILAINE

	----	----	----
	----	----	----
	----	----	----
	----	----	----
	----	----	----
A	03/02/22	CREATION	
REV	DATE	DESIGNATION	
FORMAT	Echelle	Code projet	Dessinateur
A3	1/1000	PDLR	JYM
			Site / Atelier
			LA RIVIERE
21-PDLR - DCE - PLAN LOTS BÂTIMENT - LACTODUC - PLAN DE LOCALISATION.DWG			
LOCALISATION			
			 2 rue Julien Neveu 35530 Noyal sur Vilaine 10102 09/04/11/11

Le présent document est la propriété exclusive de la société TRIBALLAT. Remis à titre confidentiel, il ne peut être communiqué à des tiers, ni utilisé ou reproduit qu'en stricte conformité d'autorisations préalables.

Le présent document est la propriété exclusive de la société TRIBALLAT. Remis à titre confidentiel, il ne peut être communiqué à des tiers, ni utilisé ou reproduit qu'en stricte conformité d'autorisations préalables.

