



Compte-rendu de la réunion de la commission locale d'information et de surveillance des sociétés SOLEVAL Ouest et ATEMAX Ouest du 15 octobre 2012

Le 15 octobre 2012, s'est tenue, sous la présidence de M. Jean-Yves FRAQUET, Sous-Préfet de Fougères-Vitré, la réunion annuelle de la commission locale d'information et de surveillance (CLIS) des sociétés SOLEVAL Ouest et ATEMAX Ouest dans les locaux de l'entreprise SOLEVAL Ouest à Javené.

Participants :

Collège des représentants des collectivités territoriales :

M. BENEDETTI, Maire-adjoint de Javené (titulaire)

Collège des représentants des associations et riverains :

M. PEGEAUD, association Eaux et Rivières de Bretagne (titulaire)

Mme DELATOUCHE, association La Passiflore (titulaire)

Collège de l'exploitant :

M. OLLIVIER, responsable du site SOLEVAL Ouest de Javené (titulaire)

M. BLUTEL, directeur technique AKIOLIS Ouest (titulaire)

M. JOLY, adjoint au directeur de l'usine SOLEVAL Ouest à Javené (suppléant)

Collège des représentants de l'Etat :

M. ENFRIN, ARS-DT 35, pôle Santé Environnement

M. HERBERT, DDCSPP 35

Secrétariat :

Mme BRASSELET, sous-préfecture de Fougères-Vitré

* * *

APPROBATION DU COMPTE-RENDU DE LA RÉUNION DU 17 OCTOBRE 2011.

Le compte-rendu est approuvé à l'unanimité par les membres présents.

BILAN D'ACTIVITÉ.

Présentation d'AKIOLIS Group par M. OLLIVIER.

Le groupe AKIOLIS est composé de 2 entités : SOLEVAL et ATEMAX. Leur activité consiste essentiellement en la valorisation des produits carnés.

3 pôles d'activité :

- ATEMAX : déchets organiques. 25 centres de collecte. Transit de matières de catégorie 1 et 2 (animaux morts en ferme). Ces dernières sont ensuite traitées à l'usine de Saint-Langis.
- SOLEVAL : pôle ingrédients . Traite les produits de catégorie 3 (multi-espèces, plumes et sang) .
- Le pôle développement : dont OLEOVIA pour la collecte et le traitement des huiles alimentaires usagées (HAU); APEVAL pour les produits céréaliers (collecte et transformation), le COMPOSTAGE (en partenariat) et la MÉTHANISATION (en partenariat)

Le site de Javené : 2 entités sont présentes sur le site de Javené. Il s'agit de SOLEVAL et ATEMAX.

SOLEVAL JAVENÉ :

Unité A : composée de 4 chaînes de traitement, qui assurent la collecte et la valorisation des produits :

- Traitement du multi-espèces. Collecte dans les boucheries, abattoirs et ateliers de découpe. Après traitement, les produits finis deviennent de la farine ou PAT, ainsi que des graisses. Les PAT sont valorisées en fertilisation ou pet food et les graisses en savonnerie, lipochimie.
- Traitement de la plume. Le traitement permet de fabriquer des protéines hydrolysées pour le marché du pet food et la fertilisation, et accessoirement pour l'aquaculture.
- Traitement du sang. La ligne 1 sert à la collecte du sang de volaille et de porc afin de les valoriser en petfood et pour l'aquaculture (l'entreprise vient d'obtenir un agrément provisoire pour ce nouveau marché).
- La ligne 2 a été mise en service à l'été 2012. Traitement du sang multi-espèces. Il s'agit du sang essentiellement bovin.

Unité B : dédiée au traitement des matières issues de la volaille. Cette unité fonctionne depuis 2003. Produit des PAT et graisse pour le pet food.

ATEMAX JAVENÉ :

Unité C : collecte et transfert des animaux morts en élevage et des matières à risques spécifiés (MRS), par exemple les colonnes vertébrales des bovins. Les matières sont transférées sur l'usine de Saint Langis où elles sont traitées.

POSITIONNEMENT DU GROUPE AKIOLIS :

Le groupe AKIOLIS est le 2ème acteur sur le marché français et 3ème sur le plan européen.

A la question de M. PEGEAUD qui souhaite savoir combien d'entreprises se situent sur ce secteur d'activité en France, M. BLUTEL répond qu'il y a 3 entités significatives.

Une **nouvelle organisation** sera mise en place au niveau du groupe AKIOLIS : la spécialisation se fera par métiers et non plus par région.

3 directions des opérations seront créées :

- la direction des opérations environnement (pôle ATEMAX)
- la direction des opérations ingrédients (pôle SOLEVAL)
- la direction des opérations HAU (pôle OLEAVIA)

LES EFFECTIFS SUR LE SITE DE JAVENÉ.

Pas d'évolution significative depuis un an.

A noter que M. LEREST est le nouveau directeur de l'usine de Saint Langis. M. COGNY étant devenu le directeur du pôle environnement.

LES CHIFFRES DE L'ACTIVITÉ 2011- 2012.

Les chiffres ont été arrêtés au 31/08/2012.

Rappel : l'arrêté préfectoral d'autorisation est de 210 000T de matières premières par an.

Comme demandé lors de la dernière CLIS, les chiffres de l'activité ont été ramenés à la tonne traitée et les maximum et minimum apparaissent.

SOLEVAL

2012 (prévisions à partir des 8 premiers mois) : 138 000 t traitées.

Les matières premières traitées ont diminuées de 4,3%, essentiellement sur le multi-espèces.

L'unité B a enregistré en 2012 une diminution d'environ 200 tonnes par mois, comparable au niveau de 2009.

Cette baisse est également sensible au niveau national.

ATEMAX

2012 (au 31/08/2012) : 9160 t collectées. Le niveau en fin d'année sera certainement inférieur à celui de 2011. Toutefois, la variation dépend en partie de la quantité de matières qui transite par Javené, au lieu d'être livrée directement à Saint Langis par SVA.

Globalement, il y a une baisse des matières sur le site, notamment pour SOLEVAL qui traite les matières C3 sur le site. M. OLLIVIER précise que cette baisse diffère selon les ateliers, mais il apparaît nettement que l'atelier multi espèces de l'unité A a subi la plus forte diminution (- 10% par rapport à la même période en 2011).

CONSOMMATION, TRAITEMENT ET RECYCLAGE DE L'EAU SUR LE SITE.

– Consommation d'eau de ville :

2012 : 3250 m3/mois. La légère augmentation s'explique par une panne sur la pompe de recyclage d'eau en début d'année.

M. PEGEAUD mentionne qu'il a été informé de la réalisation d'un forage.

M. OLLIVIER précise que le forage est en cours d'aménagement. L'arrêté a été examiné en CODERST le 4 septembre dernier. L'eau de ce forage alimentera la chaufferie afin de produire de la vapeur et limiter ainsi la consommation d'eau de ville de 30 à 40 %.

– Traitement d'eau, la station biologique :

- volumes de boues, 2012: 155t/mois
- volumes traités : 12500 m3/mois
- rendements au 31/08/2012 : - DBO5 99,9 %
 - DCO 99,4 %
 - MES 98,8 %
 - NTK 97,7 %
 - Phosphore 97,9 %

Le recyclage d'eau en interne (29 500 m3 au 31/08/2012) et le rejet au milieu naturel (68 200 m3 à la même date) sont stables.

M. OLLIVIER présente ensuite les résultats détaillés avec les moyennes et les maximum des valeurs.

M. PEGEAUD souligne qu'en ce qui concerne les matières en suspension et le phosphore, les résultats sont très proches des valeurs limites.

M. JOLY fait toutefois remarquer que si certaines concentrations en matières en suspension et en phosphore sont proches des limites, les flux sont très nettement en-dessous de celles-ci.

LA CHAUFFERIE

La chaufferie fonctionne au gaz de ville. Aucune graisse animale ni fuel n'ont été consommées.

La chaudière n° 1 a une capacité de 20 t/heure et la chaudière n° 2 a une capacité de 25 t/heure. Les mesures sur les fumées sont trimestrielles et sont complétées par un contrôle annuel réalisé par un organisme tiers.

CONSOMMATION ÉLECTRIQUE DU SITE

Au 31/08/2012 : 5796 Mwh. Celle-ci a peu évolué par rapport aux années précédentes.

L'examen des chiffres et ratios à la tonne traitée permet de constater une diminution de l'énergie utilisée (eau et électricité).

M. HERBERT demande si la quantité d'eau rejetée est moins importante pour le traitement du sang et de la plume que sur le multi-espèces.

M. OLLIVIER répond que la quantité d'eau rejetée pour une tonne de matière est appelée « quantité d'eau évaporée ». Cette quantité est inversement proportionnelle au rendement en produit fini. Ainsi, le sang qui a un rendement de 10% rejette, pour une tonne, 900 kg d'effluents à la station.

Pour le multi-espèces, le rendement étant proche de 50 %, le rejet d'effluent est de 500 KG pour une tonne traitée. L'eau usée provenant du nettoyage des camions et des ateliers vient s'ajouter à ces effluents.

OBSERVATIONS D'ODEURS PAR LE JURY DE CONTROLE.

M. OLLIVIER informe les membres de la commission qu'il n'a pas pris contact avec les personnes composant ce jury.

M. PEGEAUD rappelle que cela avait été demandé lors de la dernière CLIS et qu'il est important de faire appel à des gens de bonne volonté (retraités, mères de famille...).

M. OLLIVIER précise qu'un formulaire d'enquête est envoyé tous les mois aux membres du jury.

Le Sous-Préfet rappelle la nécessité de mettre à jour ce jury d'odeurs, d'autant que cette revendication est ancienne. Il souhaite l'organisation d'une réunion de concertation réunissant les membres du jury d'odeurs, les participants à la CLIS volontaires, ainsi que l'exploitant. Cette réunion devra se dérouler au sein de la société début d'année 2013.

LES FAITS MARQUANTS DEPUIS LA DERNIERE REUNION.

- En avril 2012, l'accréditation ISO 22000 et GMP+ a été renouvelée pour les 2 unités SOLEVAL.
- Depuis le 26 mars 2012, la station ne reçoit plus les eaux usées de l'unité C.
- Les boues de la station sont donc traitées en compostage ou méthanisation par la SAS META-BIO-ENERGIES située à Combrée (49). A 31/08/2012, 809 t ont été traitées.
- Renouvellement de l'accréditation ISO 14000 du dépôt ATEMAX Ouest du site.
- Concernant le dossier d'épandage des boues de station, l'étude complémentaire, demandée par les services de la DDCSPP, a été réalisée et sera envoyée prochainement aux services compétents.
- Une nouvelle chaîne de traitement du sang (SANG2) a été mise en service fin juin 2012. Elle permet de traiter le sang multi espèces (essentiellement bovin) depuis août 2012. La ligne SANG1 est donc réservée au sang de volaille et porc dont les protéines animales transformées peuvent être utilisées en aquaculture. Une demande d'agrément est en cours pour vendre sur ce marché.

M. OLLIVIER détaille ensuite les process des différents ateliers.

INSPECTION DU SITE PAR LA DDCSPP

M. HERBERT donne lecture du rapport d'inspection réalisé le 05/09/2012 sur le site de Javené (pièce jointe au compte-rendu).

Le Sous-Préfet remarque une accumulation de non-conformités qui révèle un manque de rigueur dans l'émission et le respect des consignes.

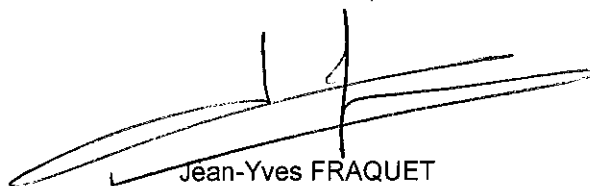
M. OLLIVIER répond aux observations émises suite au rapport d'inspection (lettre jointe).

CONCLUSION

- Une réunion de concertation se tiendra début d'année 2013 afin d'actualiser le jury d'odeurs.
- Le Sous-Préfet demande à ce qu'une nouvelle mission d'inspection des services de la DDCSPP soit réalisée courant 2013.

La prochaine réunion des membres de la CLIS se tiendra le : **LUNDI 14 OCTOBRE 2013 à 15 heures**,
sauf événement majeur.

Le Président,

A handwritten signature in black ink, consisting of several fluid, overlapping strokes. The signature is positioned above the printed name 'Jean-Yves FRAQUET'.

Jean-Yves FRAQUET



PREFET D'ILLE ET VILAINE

**Direction Départementale de la
Cohésion Sociale et de la
Protection des Populations**

**Service de la Protection de
l'Environnement et de la Nature**

**Monsieur le Directeur
Société SOLEVAL
Le champ des Poiriers
35133 JAVENE**

Dossier suivi par herbert didier

Mél : didier.herbert@ille-et-vilaine.gouv.fr

Tél. : 02 99 59 96 68

Fax : 02 99 59 89 68

Objet : inspection sociétés SOLEVAL-ATEMAX, le champ des Poiriers, 35133 JAVENE
Réf. réglementaire : Code de l'environnement, arrêté préfectoral du 11 août 2006.

Réf. IA1200094/C

Rapport de 5 pages

Rennes, le 17 septembre 2012

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de vous transmettre, ci-joint, le rapport de l'inspection de votre établissement réalisée le 05 septembre 2012 par Messieurs HERBERT et BOURRÉE, Inspecteurs des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE).

Vous y trouverez mention des observations effectuées ainsi que des non-conformités relevées auxquelles je vous prie de bien vouloir remédier dans les meilleurs délais. Vous voudrez bien me tenir informé par écrit des mesures correctives mises en œuvre.

De plus, de puissantes odeurs nauséabondes ayant été constatées en extérieur du site, un procès-verbal sera transmis à Monsieur Le Procureur de la République.

En outre, un projet d'arrêté préfectoral de mise en demeure de respecter les prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation sera transmis à Monsieur le Préfet d'Ille et Vilaine.

Pour le suivi de ce dossier, vous pouvez contacter M. HERBERT ou M. BOURREE.

Restant à votre disposition pour toute remarque que ce courrier appellerait de votre part, je vous prie d'agréer, Monsieur le Directeur, l'expression de mes salutations distinguées.

Pour le Directeur Départemental de la Cohésion Sociale et
de la Protection des Populations,
Le Chef de Service de la Protection de l'Environnement et
de la Nature

Luc PETIT



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFET D'ILLE ET VILAINE

RAPPORT D'INSPECTION IA1200094/R

Etablissement inspecté :	Sociétés SOLEVAL-ATEMAX, le champ des Poiriers, 35133 JAVENE		
Motif de l'inspection :	Programmée		
Date :	Le 05/09/2012		
Heure début – Heure fin :	9 h 30 à 12 h 00 et 13 h 30 à 16 h 00		
Inspecteurs :	Didier HERBERT et Serge BOURREE	☎ : 02 99 59 96 68	
Responsables ayant assisté à l'inspection :	Monsieur OLLIVIER, Directeur du site.		
Référence réglementaire :	Code de l'Environnement, arrêté préfectoral 11 août 2006.		

POINTS CONTROLES

A - Inspection physique :

- Abords de l'établissement ;
- Forage destiné à la production de vapeur ;
- Abords de la chaufferie ;
- Magasin ;
- Compresseur ROLLAIR 400 ;
- Local maintenance ;
- Zone des aérocondenseurs ;
- Bennes stationnées sur parking (proche du local de déchargement des matières d'abattoir) ;
- Local de déchargement des matières d'abattoir (os, viscères...) ;
- Atelier de stérilisation (proximité des cuiseurs) ;
- Plate-forme de stockage des déchets « bois » ;
- Station de lavage des camions ;
- Espace « déchetterie » ;
- Ancienne stérilisation « eau » ;
- Local farine plume et cuiseurs sang ;
- Unité B (farine de volailles) ;
- Dépôt de cadavres (société ATEMAX).

B – Inspection documentaire :

- Fiches de données de sécurité ;
- Bordereau de suivi de déchets.

RELEVÉ DES OBSERVATIONS

A - Inspection physique :

- **Abords de l'établissement :**
 - de puissantes odeurs nauséabondes sont perceptibles en extérieur du site depuis le carrefour de la route départementale 798 au lieu-dit « Bellevue » jusqu'au site SOLEVAL, ces mêmes odeurs sont aussi perceptibles rue Alfred Kastier (côté sud du site) vers 09h 15.
- **Forage destiné à la production de vapeur :**
 - la zone de neutralisation de 25 m² autour du forage n'est pas réalisée (5m x 5m) ;
 - le couvercle du forage ne ferme pas à clé ;
 - le regard de la tête de forage ne s'élève pas à 0.50 m au dessus du sol.
- **Abords de la chaufferie :**
 - 2 fûts de 200 l chacun renfermant des produits de traitement de l'eau « IRGATREAT » sont stockés en extérieur sur la zone des eaux pluviales.
- **Magasin :**
 - 2 fûts de 200 l de « P3 TOPAX » ne sont pas sur rétention.
- **Compresseur ROLLAIR 400 :**
 - des écoulements huileux provenant du local sont visibles en extérieur et rejoignent les eaux pluviales lors des épisodes pluvieux.
- **Local maintenance :**
 - plusieurs fûts contenant des solvants sont entreposés sans rétention.
- **Zone des aérocondenseurs :**
 - un puisard est dégradé et obstrué par des plastiques ;
 - une conduite d'eaux usées n'est plus étanche, un liquide blanchâtre et mousseux s'écoule en extérieur.
- **Bennes stationnées sur parking (proche du local de déchargement des matières d'abattoir) :**
 - les bennes vides servant au transport des matières premières sont souillées par des matières anciennes (sur la partie horizontale à l'avant).
- **Local de déchargement des matières d'abattoir (os, viscères...) :**
 - le sol est dégradé par endroits et n'est donc plus totalement étanche ;

- certaines matières premières présentes dans la tremie sont de couleur verte (état de dégradation avancé).

- **Atelier de stérilisation (proximité des cuiseurs) :**
 - un puisard est encombré par des déchets carnés.

- **Plate-forme de stockage des déchets « bois » :**
 - un caniveau est plein d'eau stagnante parce qu'il n'y a pas d'exutoire.

- **Station de lavage des camions :**
 - à l'extérieur du local, des souillures sont visibles au sol, ces souillures rejoindront le réseau des eaux pluviales à la première pluie.

- **Espace « déchetterie » :**
 - la benne réservée aux métaux contient des morceaux de bois, du matériel électrique, des morceaux de plastique et des pièces métalliques graisseuses (graisse minérale), cette graisse rejoindra le réseau des eaux pluviales lors des périodes pluvieuses.

- **Ancienne stérilisation « eau » :**
 - 25 bidons de 13 kg de lessive de soude sont placés à côté d'une rétention qui sert à déposer des palettes bois ;
 - un container de Z79 (liquide acide) n'est pas sur rétention et, de plus, fuit ;
 - un bidon contenant des déchets de graisse minérale est trop plein et déborde (écoulements au sol).

- **Local farine plume et cuiseurs sang :**
 - des dépôts de farine sont visibles sur des équipements en zone « ATEX ».

- **Unité B (farine de volailles) :**
 - il n'y a pas de panneau d'information à proximité de la fosse de vidange des matières premières informant du risque de chute ;
 - le revêtement (goudron) est dégradé devant les pistes de lavage des camions ;
 - le sol est très souillé à proximité de la benne déchets (nombreux insectes présents).

- **Dépôt de cadavres (société ATEMAX) inspection vers 15h30 :**
 - la canalisation, transportant l'air pollué vers le système de traitement, est fendue sur environ la moitié de la circonférence et n'est donc plus étanche ;
 - les bennes vides servant au transport des matières premières sont souillées par des matières anciennes (sur la partie horizontale à l'avant) ;
 - un camion en cours de désinfection des roues après vidange de son chargement est stationné dans l'emplacement de la porte ; la porte est donc grande ouverte et il s'échappe du local des odeurs nauséabondes ;
 - les chauffeurs n'ont pas à leur disposition des E.P.I. lors de la désinfection des camions et les pictogrammes de sécurité ne sont pas affichés ;

- un camion est en cours de chargement, les deux portes du couloir de chargement sont grandes ouvertes (photo en annexe), il s'échappe du local des odeurs nauséabondes.

B - Inspection documentaire :

- **Fiches de données de sécurité :**

- ont été contrôlées les FDS : P3 topax 960 et solvant SK FP.

- **Bordereau de suivi de déchets :**

- le B.S.D. n° 69/2012-36 a été contrôlé.

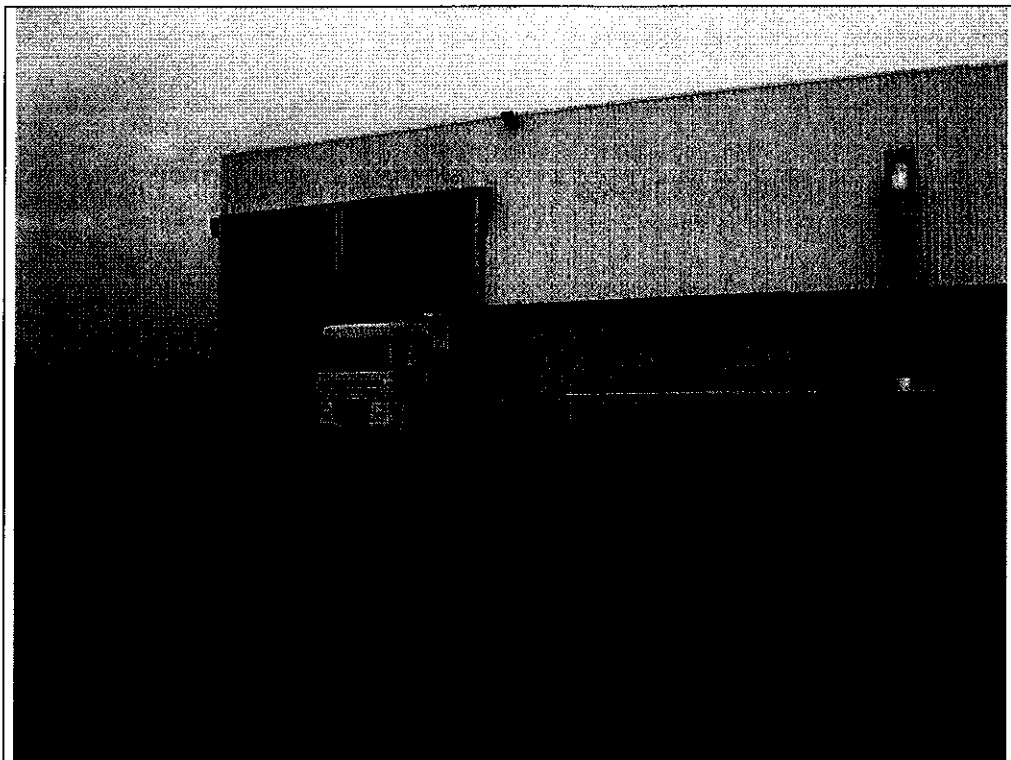
L'Inspecteur des Installations Classées

L'Inspecteur des Installations Classées

Didier HERBERT

Serge BOURREE

ANNEXE



Porte du local de la Sté ATEMAX ouverte alors que des matières très odorantes sont en cours de chargement.

Votre contact

Tél. : +33 2 99 94 61 32

Fax : +33 2 99 94 98 97

andre.ollivier@soleval.akiolis.com

Monsieur Luc PETIT
Chef de Service de la Protection de
l'Environnement et de la Nature
DDCSPP35
15, avenue de Cucillé

35919 RENNES

N/Réf : AO/AO 286-01/12

V/Réf : IA1200094/C du 17 septembre 2012

Javené, le 12 octobre 2012

Objet : Rapport suite à visite ICPE du 5 septembre 2012

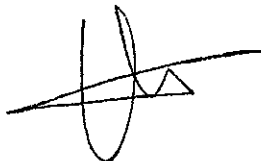
Monsieur,

Vous trouverez ci-joint les réponses aux observations figurant dans le compte rendu de visite en objet.

Je suis à votre disposition pour tout complément d'information.

Nous vous prions d'agréer Monsieur, l'expression de notre considération respectueuse.

André OLLIVIER
Directeur de l'Usine SOLEVAL Ouest Javené



PJ : Réponse au relevé des observations + courrier ATEMAX MLR/MC/C 2012-587

Copies : S GRAWITZ, G COGNY, M LE REST, J JOLY

Le 1ier octobre 2012

VISITE DE CONTROLE EFFECTUEE LE 5 SEPTEMBRE 2012

Par Messieurs D HERBERT et S BOURREE

DE 9h30 à 12h00 puis de 13h45 a 15h30

Réponses au relevé des observations :

Point 1 : Abords de l'Etablissement :

Vous citez de puissantes odeurs nauséabondes perceptibles autour du site.

Il me semble que les adjectifs employés sont très excessifs, et ne reflètent que la subjectivité de cette évaluation.

Il y avait effectivement ce matin du 5 septembre une présence d'odeur, que l'on ne ressent pas habituellement. Elles s'expliquent essentiellement par l'effet des inversions de températures que l'on rencontre de temps en temps, notamment certains matins pendant l'été et l'automne. Cette inversion des températures dans l'atmosphère rabat les odeurs vers le sol alors qu'en temps normal elles se dispersent en s'élevant dans l'atmosphère. En fin de matinée les odeurs avaient d'ailleurs disparues.

Point 2 : Forage destiné à la production de vapeur

Les aménagements mentionnés, ont été portés à notre connaissance a peine une semaine avant la visite, lorsque du projet d'arrêté présenté au CODERST du 4 septembre nous a été envoyé.

Les aménagements ont été pris en compte et sont d'ailleurs en cours de réalisation . Ils seront bien sur terminés avant la mise en exploitation du forage.

Point 3 : abords de la chaufferie : présence de 2 fut de 200l d'Irgatreat.

Il s'agit de produits qui servent au traitement de l'eau d'alimentation des chaudières. Les 2 futs étaient devant la porte du magasin. Ils venaient d'être livré le matin même. Le jour même les futs ont été mis sur rétention dans le magasin.

Point 4 : 2 futs de P3 trisolin blue ne sont pas sur rétention

Il s'agit du désinfectant qui est utilisé lors du nettoyage des contenants des camions livrant les matières premières.

Les futs ont été rapidement mis sur rétention a la suite de la remarque formulée lors de la visite.

Point 5 : Compresseur ROLLAIR 400 ; présence de dépôts gras sur le sol à proximité du compresseur.

Le nettoyage du sol est effectué. Une bordure sera réalisée .

A noter toutefois que le réseau eaux pluviales est sécurisé par un bassin de confinement.

Point 6 : local maintenance : futs de solvant entreposés sans rétention

Les futs ont été remis sur rétention le jour même

Un rappel a été fait au responsable de maintenance de veiller personnellement au rangement des futs sur rétention afin d'éviter les écarts constatés.

Point 7 : Zone de l'aérocondenseur du cuiseur N°2 ;

Il y a effectivement un suintement récent qui semble provenir du collecteur enfoui dans le béton.

Une modification de circuit a été faite les jours suivants et le pot de purge de l'aérocondenseur est maintenant raccordé au collecteur inox de sortie d'eau de l'aérocondenseur. Le collecteur PVC qui suintait n'ai donc plus utilisé .

Point 8 : Bennes stationnées sur le parking

Vous notez la présence de matières restées sous les tôles horizontales des caissons.

Effectivement certains caissons sont équipés de tôles sur le dessus, ce sont les caissons qui transportent notamment des produits plutôt liquides comme les viscères. Néanmoins, cette tôle est impérative pour éviter les débordements et effectuer un transport sécurisé, par contre elle complique le nettoyage effectué par nos salariés.

Nous sensibilisons actuellement les chauffeurs qui nettoient ces caissons, afin d'améliorer la propreté sous ces tôles. Nous entreprenons par ailleurs différentes actions et essais pour faciliter ce nettoyage.

Les caissons garés sur le parking repassent au nettoyage avant utilisation.

Point 9 : hall de déchargement des matières C3 multi espèces

- Sol dégradé : le sol est certes peu régulier a certains endroits par contre il est étanche. Pour tenir compte de la remarque une bande de 1m sur 28m à la liaison entre l'enrobé et la dalle béton a été découpée et comblée par un béton damé et taloché.
- La couleur des matières premières s'explique par la panne que nous avons eu pendant la nuit. Il s'agissait de matières arrivées la veille au soir. Ce type de panne engendrant un arrêt de près de 12h nous arrive très rarement (1 ou 2 fois/an). Les tonnages reçus étant en baisse, le lendemain le retard occasionné par la panne était totalement résorbé .

Point 10 : Atelier de stérilisation, puisard encombré de déchets

Il s'agit du puisard qui reçoit les eaux de nettoyage de l'atelier avant de rejoindre le circuit des eaux usées. Le caniveau de l'atelier est connecté à ce puisard conçu justement pour que les eaux décantent. Les déchets de décantation sont donc des résidus de farine issus du nettoyage du local.

Un programme de curage systématique de ce puisard ainsi que d'autres puisards de l'usine a été institué et est en cours de mise en application.

Point 11 : plateforme de stockage des déchets bois

Il s'agit d'une ancienne rigole restée sur la dalle béton ou sont garés les caissons a déchets. De l'eau stagnait dans le fond de la rigole qui depuis a été comblée de béton.

Point 12 : Station de lavage des camions : devant la piste de lavage souillures sur le sol.

Les souillures constatées correspondent à des déchets de nettoyage des bacs décanteur de la piste de lavage. Ces bacs sont vidés dans un caisson placé devant la piste de lavage. Ces matières issues de la piste de lavage C3 sont donc déclassées en C2 et envoyée chez ATEMAX, d'où la présence de ce caisson C2. Lors de la vidange des bacs dans le caisson il y a des égouttures qui tombent sur le sol.

Depuis, cette zone en amont de la piste de lavage a été qualifiée de zone souillée. De ce fait le caniveau situé en entrée de piste de lavage a été raccordé au réseau des eaux usées. Un autre caniveau a été installé en haut de la zone et celui-ci est raccordé aux eaux pluviales.

Il n'y a donc plus de risque pour que des résidus de la station de lavage soient entrainés dans le réseau des eaux pluviales.

Point 13 : présence dans la benne a ferraille de pièces comprenant de la graisse

Un rappel a été fait auprès du personnel de maintenance pour ne mettre dans la benne à ferraille que des déchets exempts de graisse.

Ce point sera également précisé aux intervenants extérieurs.

Point 14 : Ancienne stérilisation de l'eau

Les différents bidons ont tous été placés sur les rétentions qui étaient dans le local.

Le conteneur de « sal curb » qui est un produit que l'on incorporait aux farines pour éviter les salmonelles a été enlevé pour destruction, par CHIMIREC ainsi que les futs de graisse usagée.

Le local est en cours de nettoyage et a été fermé à clé de sorte que le magasinier gestionnaire de cet endroit en ait le total contrôle.

Point 15 : Local du sécheur sang. Présence de poussière.

Le local n'est pas une zone ATEX. C'est l'intérieur de certains des appareils qui a été classé ATEX.

La présence de poussières était en partie due à la décompression des alvéoles de l'écluse du circuit pneumatique vers le tamis. Nous testons actuellement une modification pour supprimer l'effet de souffle lié a cette décompression.

Point 16 Unité B :

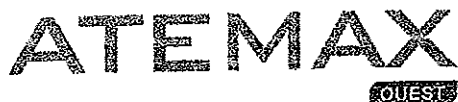
- Le panneau est en commande il sera installé prochainement dès réception.

- Le sol de la cour est un peu déformé au niveau des passages de roues devant la piste de lavage. Cela ne pose pas de réel problème, et l'étanchéité me semble respectée. Les réparations seront faites en 2013 lors de la campagne annuelle de réparations des enrobés dans l'usine .
- Le sol à l'arrière de la benne C2 a été nettoyé le jour même.

Point 17 : Dépôt ATEMAX : voir courrier ATEMAX en date du 11/10/2012

Rédigé par A OLLIVIER

PJ : Courrier ATEMAX réf MLR/MC/C2012-587 en réponse au point 17



Usine de St Langis

Michel LE REST
Tél. : +33 2 33 85 86 95
Fax : +33 2 33 25 48 84
mariane.croteau@atemax.fr

SOLEVAL Ouest
Monsieur André OLLIVIER
Les Poiriers
35133 JAVENE

N/Réf : MLR/MC/C2012-587

V/Réf :

Objet : inspection ICPE

Saint-Langis-lès-Mortagne, le 11 octobre 2012

Monsieur,

Suite aux remarques effectuées lors du contrôle de notre site le 5 septembre 2012, vous trouverez ci-après, les mesures mises en place, ou en passe de l'être.

La canalisation reliant le ventilateur au filtre présente une cassure :

Celle-ci a été réparée aussitôt.

Propreté des tôles en haut des caissons :

Ces tôles, impératives pour éviter les débordements et effectuer un transport en toute sécurité compliquent le nettoyage de nos matériels par nos salariés.

Un maximum de nettoyage sera effectué à ces endroits, difficiles d'accès, mais jamais au détriment de la sécurité de notre personnel.

Désinfection des roues après vidange :

Un arroseur de roues automatique va être installé à la porte d'accès des camions. Ce matériel a été validé par les IC de départements voisins, et donne satisfaction. Cette méthode permettra d'avoir une ouverture limitée au temps de passage camion, ce qui, associé au point suivant (portes ouvertes simultanément) résoudra le problème d'ouverture de porte trop conséquent, la limitant au passage du camion.

Les chauffeurs n'ont pas à leur disposition les EPI, et les pictogrammes de sécurité ne sont pas installés :

Le nécessaire a été fait pour les EPI, les pictogrammes ont été mis en place aux endroits souhaités.

Les deux portes du local de chargement sont grandes ouvertes :

Un asservissement électrique des portes va être effectué. Cette mise en place ne permettra l'ouverture que d'une seule porte, toutes les autres étant fermées. Le débit d'aspiration du filtre à charbon actif amènera donc une dépression suffisante dans les locaux, aucun courant d'air ne pouvant avoir lieu.

Je vous prie d'agréer, Monsieur, l'expression de mes sentiments distingués.

Michel LE REST
Directeur de l'usine



Site de transformation
Route d'Alençon
61400 Saint Langis les Mortagne

Centres de collecte et de transfert : Binas (41) – Clécy (14)
Javené (35) – Milly la Forêt (91) – Saint Aubin le Cauf (76)
Saint Pierre de Cerrières (27) – Sillé le Guillaume (72)