P.J. N°46. DESCRIPTION DES PROCEDES DE FABRICATION

SOMMAIRE P.J. n°46

P.J. N°46. DESCRIPTION DES PROCEDES DE FABRICATION 1

1. PRESENTATION DE LA SOCIETE 3

1.1. DESCRIPTION DU PROJET 4
1.2. LOCALISATION DU SITE 6
1.3. ORGANISATION HUMAINE 8

2. CADRE LEGISLATIF 10

2.1. INSTALLATIONS CLASSEES 11
2.2. HISTORIQUE DE LA SITUATION ADMINISTRATIVE DU SITE 12
2.3. CLASSEMENT DE L'INSTALLATION 13
2.3.1. Classement selon la nomenclature ICPE 13
2.3.2. Position du projet au regard de l'article R122-2 du Code de l'environnement 19
2.3.3. Classement IOTA du projet 19
2.4. RAYON D'AFFICHAGE 19

3. DESCRIPTIF TECHNIQUE DES INSTALLATIONS ET DES PROCEDES 20

3.1. DESCRIPTIF ET USAGE DU SITE ET DES BATIMENTS 21
3.2. DESCRIPTIF GENERAL DES ACTIVITES 22
3.3. DESCRIPTION DES ETAPES DU PROCEDE 24
3.4. STOCKAGE DE PRODUITS 27
3.4.1. Matières premières 27
3.4.2. Produits finis 28
3.4.3. Produits liquides 28
3.4.4. Stockage de gaz 32
3.4.5. Autres produits utilisés sur le site 32
3.5. ACTIVITES ASSOCIEES ET UTILITES 33
3.5.1. Alimentation en électricité 33
3.5.2. Chaufferie 34
3.5.3. Installation de sprinklage 34
3.5.4. Alimentation en air comprimé 35
3.5.5. Charge d'accumulateurs 35
3.5.6. Installations de production de froid 36
3.5.7. Récupération de chaleur 37
3.5.8. Tours de refroidissement 37
3.5.9. Distribution de carburant 38
3.5.10. Maintenance 38
3.5.11. Aire de lavage des camions 38
3.5.12. Alimentation en eau 38
3.5.13. Récupération et traitement des effluents liquides 39
3.5.14. Récupération et traitement des effluents gazeux 40
3.5.15. Gestion des déchets 40
3.5.16. Accès et Stationnement 41
3.6. LOCAUX ADMINISTRATIFS ET SOCIAUX 42
3.7. EVALUATION DES ACTIVITES PAR RAPPORT AUX MTD (MEILLEURES TECHNOLOGIES DISPONIBLES) 43

1. PRESENTATION DE LA SOCIETE

1.1. DESCRIPTION DU PROJET

Suite à un diagnostic industriel sur le site d'Ancenis montrant de multiples faiblesses, le Groupe GALLIANCE, lui-même filiale du Groupe coopératif TERRENA, souhaite reconstruire l'unité industrielle d'Ancenis, à proximité immédiate du site existant.

La construction d'un nouveau site a été retenue vis-à-vis de la réhabilitation du site existant étant donné les avantages et perspectives :

- Abattoir moderne avec les dernières technologies disponibles, compétitif et performant ;
- Amélioration du process et de l'ergonomie des postes ;
- Amélioration des conditions d'hygiène ;
- Augmentation des capacités de production.

Le site existant pourra être cédé soit en l'état soit son terrain pourra être cédé après déconstruction et remise en état conformément à la réglementation (article L.511-1 du Code de l'Environnement).

Le site actuel de GALLIANCE ANCENIS est autorisé par arrêté préfectoral du 9 Décembre 1996, complété par les arrêtés du 2 Juin 1998, du 29 Juin 2000, du 12 Novembre 2003 et du 24 Mars 2014, à exploiter un abattoir de poulet et une chaine de découpe sur le site de la Zone Industrielle de l'Hermitage à Ancenis.

L'activité d'abattage est actuellement autorisée pour 115 tonnes/jour, l'activité de découpe est autorisée pour 50 tonnes/jour.

L'activité actuelle (2019) est de 450 000 têtes hebdomadaires en abattage.
L'objectif de production pour le nouvel abattoir est à terme (horizon 2022) de :

- 120 000 volailles/jour en moyenne soit 600 000 volailles/semaine sur 5 jours.
- Pointes à 140 000 volailles/jour sur 5,5 jours soit 700 000 volailles/semaine.

L'ensemble des volailles abattues pourra être découpées sur le site.

Hors période festive, la répartition hebdomadaire des espèces sera approximativement la suivante :

- 190 000 Poulets Bio à 1.6 kg de poids moyen PAD
- 190 000 Poulets Fermiers à 1.6 kg de poids moyen PAD
- 150 000 Poulets Certifiés à 1.6 kg de poids moyen PAD
- 70 000 Poulets Classiques NA à 1.3 kg de poids moyen PAD

Soit 174 tonnes de PAD[1]/jour en moyenne, 870 tonnes de PAD/semaine.
Avec des pointes à 203 tonnes de PAD/jour, 1015 tonnes de PAD/semaine.

Le tableau ci-après présente les volumes de production du futur site hors période festive :

[1] *PAD : Produit A Découper*

	Jour moyen	Jour de pointe	semaine moyenne	semaine de pointe	Année moyenne	Année de pointe
ABATTAGE						
Total Nb de têtes Poulets	120 000	140 000	600 000	700 000	30 000 000	35 000 000
Total Poids vif Poulets (tonnes)	247	288	1 234	1 440	61 700	72 000
Total Poids carcasses PAD Poulets (tonnes)	171	200	857	1 000	42 850	50 000
DECOUPE						
Total Poids carcasses PAD Poulets (tonnes)	171	200	857	1 000	42 850	50 000

L'abattoir aura une activité spécifique pendant la période dite « festive » durant environ 3 semaines. Pendant cette période le site fonctionnera du lundi au samedi sur des amplitudes horaires pouvant aller jusqu'à 2X9h.

Les volumes de productions correspondants à cette période seront augmentés de 15 à 20% par rapport au reste de l'année.

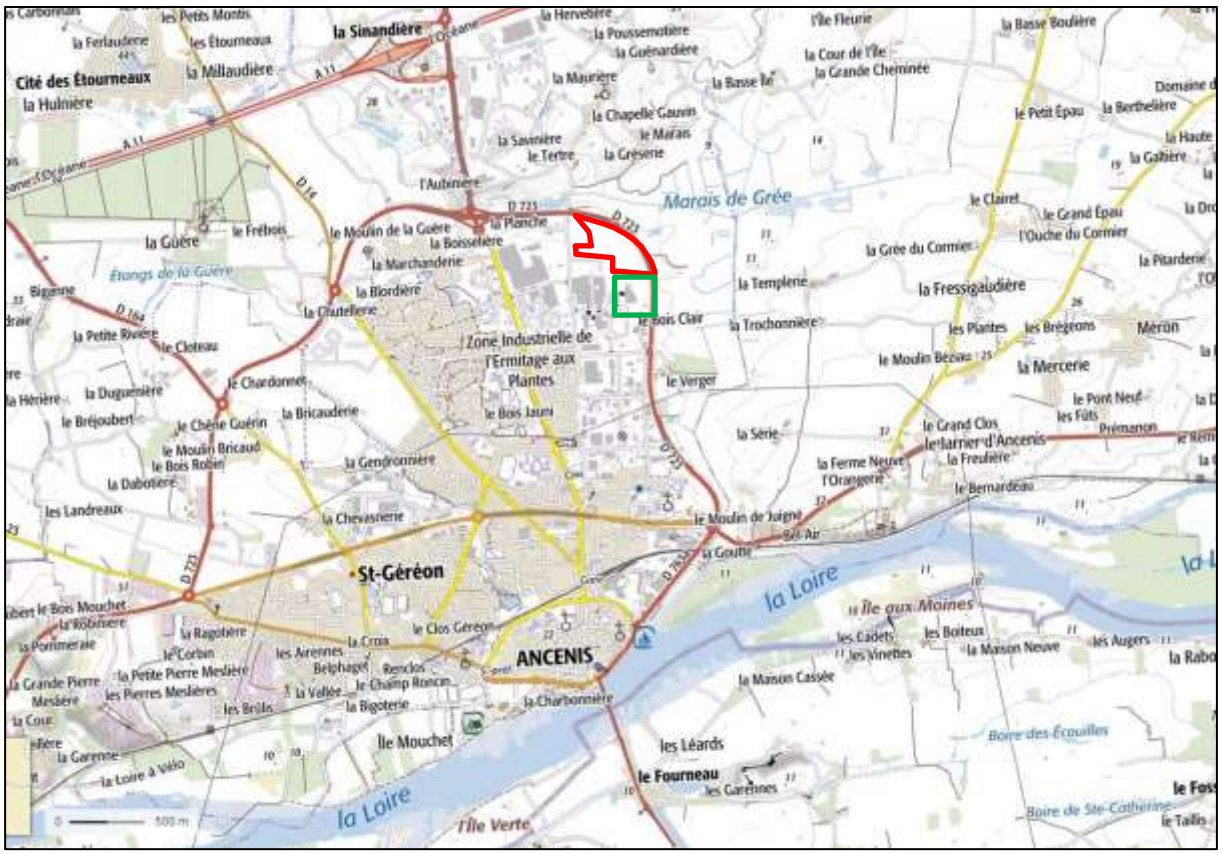
Le présent dossier de demande d'autorisation a pour objet la nouvelle usine, qui sera construite sur la même zone de l'Hermitage en remplacement de l'abattoir existant, afin d'obtenir l'autorisation d'exploiter.

Les plans de masse joints en pièces jointes n°2 et n°48 présentent la configuration du futur site.

1.2. LOCALISATION DU SITE

L'établissement sera situé à l'Est de la commune d'Ancenis (44), au sein de la zone économique de l'Hermitage, le long de la route départementale D723, à l'adresse suivante :

Rue de l'Hermitage
44154 ANCENIS CEDEX



Localisation du site (source geoportail.fr) ↑N

Limites de propriété site actuel
Limites de propriété site futur

Le site actuel GALLIANCE est implanté sur la parcelle 315 section M du plan cadastral d'Ancenis, soit une surface de 47 679 m². La surface des bâtiments et des locaux techniques est de 9 787 m².

Dans le cadre du projet, l'entreprise s'est portée acquéreur d'une partie des parcelles 5, 72, 84, 96a, 96b, 134, 135, 140, 141, 142, 147, 148, 330, 333, 336, 360, 363, 364, 365, 366p section M soit une surface totale de : 100 764 m²

Les nouvelles limites de propriétés sont représentées en rouge sur le plan cadastral page suivante.

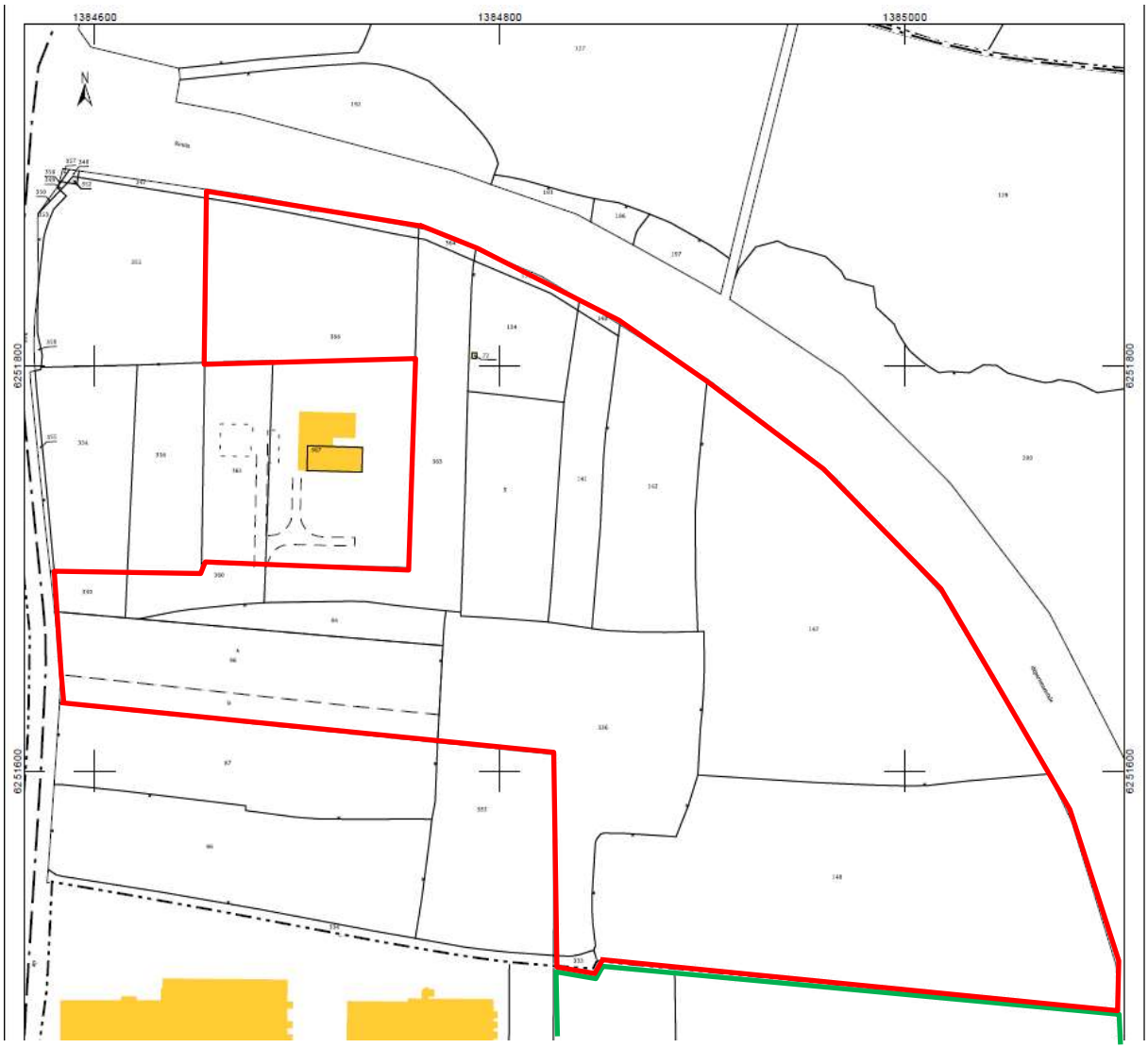


Figure 1 : Extrait plan cadastral Ancenis (source : cadastre.gouv)

Limites de propriété site actuel
Limites de propriété site futur

échelle
100 m

Le site disposera d'une entrée commune pour les camions et pour les véhicules légers depuis la rue de l'Hermitage. Puis les flux VL et PL seront séparés avant l'entrée dans l'enceinte du site industriel.

Le site industriel sera clôturé et sécurisé sur son ensemble par un grillage de 2 mètres de hauteur. Une haie paysagère sera faite le long de la RD723.

1.3. ORGANISATION HUMAINE

Le site sera dimensionné pour une activité moyenne de 600 000 volailles par semaine, hors période festive (49 semaines dans l'année), soit un process d'une capacité de 9 000 pièces/h. Le site fonctionnera en 2 factions sur les ateliers de production. L'administratif et une partie du personnel de quelques services support et de préparation de commande et d'expédition/réception sera en journée.

L'abattoir fonctionnera environ 260 jours par an. A raison de 5 jours par semaine, voire l'ajout du samedi matin en cas de jours fériés dans la semaine ou en cas d'opérations commerciales.

- Horaires et jours d'ouverture des bureaux
  - Du lundi au vendredi de 8 h à 12 h 30 et 13 h 30 à 17 h
- Horaires de production et jours de la semaine
  - Abattage : Du lundi au vendredi de 2h à 19h et le samedi de 2h à 11h
  - Découpe conditionnement expédition : Du lundi au vendredi de 5h à 22h et le samedi de 5h à 14h
- Nombre de jours travaillés par an
  - Tous les jours sauf dimanche et jours fériés et certains samedis. Soit environ 260 jours travaillés
- Saisonnalité et périodes d'arrêt de l'activité
  - Pic de production en fin d'année sur Décembre (activité volailles festives), pas d'arrêt d'activité

En pointe l'activité pourra atteindre 700 000 têtes/semaine sur 5,5 jours (avec le samedi matin).

Le tableau ci-dessous reprend le bilan du nombre de salariés actuel et futur :

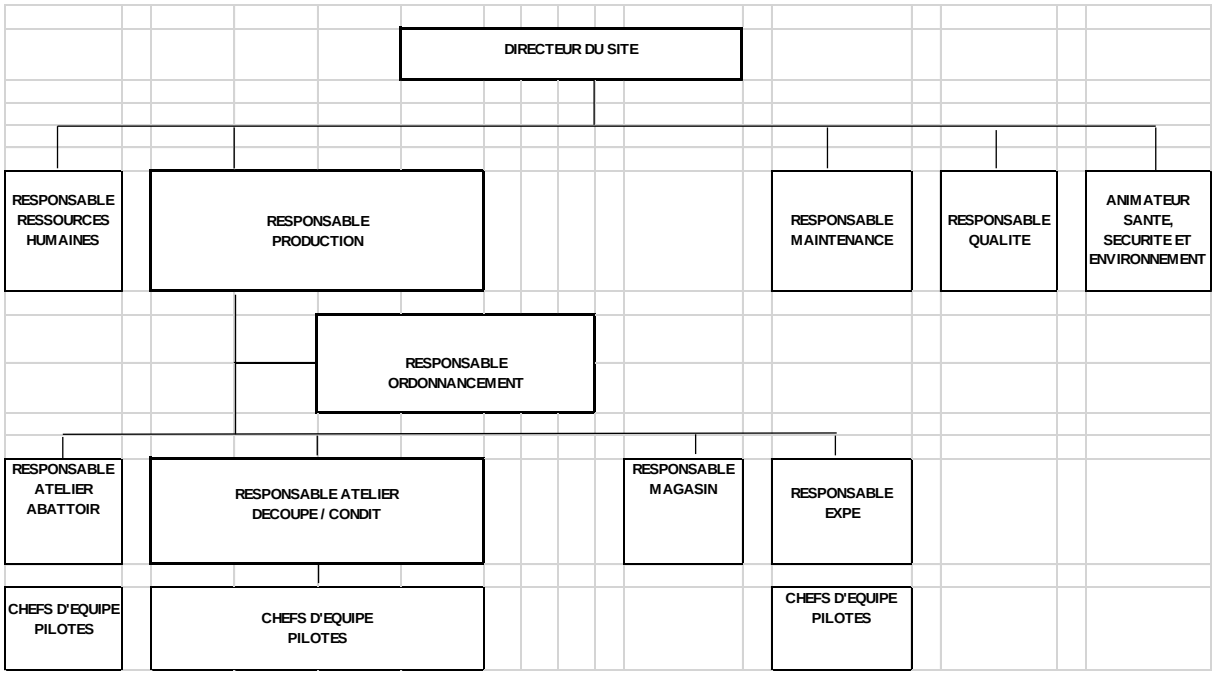
Actuel	Envisagé dans le cadre du projet Dont nombre de créations d'emploi
350 ETP (Equivalent Temps Plein) (2018)	360 ETP ⇨ + 10 ETP au terme du projet Rq = Le projet permettra la titularisation de 30 personnes

Le tableau ci-dessous reprend la répartition des ETP par secteur d'activité :

Secteur d'activité	ETP	Répartition ETP
Abattage	38	10.5%
Découpe condit	206	57%
Prépa commande	41	11.5%
Expédition	29	8%
Magasin/Emballages/divers	9	2.5%
Maintenance	15	4.5%

Qualité/Sécurité/Environnement	4	1%
Administratif/Direction et encadrement.	18	5%
TOTAL	**360**	**100%**

L'organigramme des fonctions sur le site GALLIANCE ANCENIS est présenté ci-après :



La répartition du personnel par catégorie socio-professionnelle est la suivante :

- 83% ouvrier
- 13% maitrise
- 2% employé
- 2% cadre

2. CADRE LEGISLATIF

2.1. INSTALLATIONS CLASSEES

Le livre V du code de l'environnement vise à assurer la meilleure protection possible de l'environnement par la **maîtrise des nuisances et des risques** : bruit, dangers d'incendie et d'explosion, pollution de l'air et des eaux, pollution résultant des déchets, radiations ionisantes, atteintes esthétiques.
Il réglemente les conditions d'**ouverture**, d'**exploitation** et de **fermeture** des installations qui peuvent provoquer des nuisances ou présenter des risques du fait de leur présence ou de leur fonctionnement (industrie, agriculture, artisanat, commerce, services, associations…) ; ces installations sont différenciées selon la gravité de leurs nuisances dans une **nomenclature** établie par décret en Conseil d'Etat.
Il prévoit, en fonction des activités et de leur volume, soit une **autorisation** préfectorale spécifique, soit un **enregistrement**, soit une **déclaration** avec application de prescriptions générales.

L'autorisation préfectorale implique la présentation par l'exploitant d'un dossier incluant **une étude d'impact et une étude de dangers** inventoriant toutes les nuisances potentielles et les parades adaptées. Lorsque, après avis de l'inspecteur des installations classées, le Préfet juge le dossier complet, il le soumet à une **procédure administrative avec enquête publique** et consultation des collectivités locales alentours touchées par le « **rayon d'affichage** » déterminé par la nomenclature pour chaque activité. Celle-ci annoncée au public par **affichage** dans les communes concernées et par publication dans la presse (deux journaux locaux ou régionaux), aux frais du demandeur. GALLIANCE s'engage à s'acquitter de ces dépenses associées à la demande d'autorisation.

L'arrêté préfectoral d'autorisation fixe l'ensemble des conditions d'exploitation de l'installation et permet le contrôle de celle-ci par **l'inspection des installations classées**.

Le site est soumis aux prescriptions du Code de l'Environnement, partie réglementaire, livre V, titre 1er et aux textes pris pour son application, notamment :

Intitulé	Date	Objet
Arrêté	23 janvier 1997	Limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées soumises à autorisation
Arrêté	2 février 1998	Prélèvements, à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées soumises à autorisation
Arrêté	29 septembre 2005	Evaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation
Arrêté	4 octobre 2010	Prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation

Les directives :

- 2001/80/CE du 23 octobre 2001 relative à la limitation des émissions de certains polluants dans l'atmosphère en provenance des grandes installations de combustion,
- 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution)

ont également servi de base à la rédaction de ce dossier, ainsi que la décision d'exécution n°2012/249/UE du 07/05/12 concernant la détermination des périodes de démarrage et d'arrêt aux fins de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil relative aux émissions industrielles.

Notons enfin que l'établissement est également soumis aux dispositions des articles R 4227-46 à R 4227-48 du code du travail relatifs à la prévention des explosions et aux arrêtés du 8 juillet 2003 relatif à la protection des travailleurs susceptibles d'être exposés à une atmosphère explosive et du 28 juillet 2003 relatif aux conditions d'installation des matériels électriques dans les emplacements où des atmosphères explosives peuvent se présenter (dite réglementation ATEX), issus de la directive européenne 1999/92/CE relative aux risques d'explosion.

2.2. HISTORIQUE DE LA SITUATION ADMINISTRATIVE DU SITE

L'historique des arrêtés préfectoraux obtenus sur le site au titre des ICPE est présenté ci-après, par ordre chronologique :

Date		Objet – Rubriques
09/12/1996	Arrêté préfectoral initial n°90 ENV 96	Rubriques : 2210-1 : Autorisation 2920-1-a : Autorisation 2925 : Déclaration 1136-3 : Autorisation
02/06/1998	Arrêté complémentaire du 02/06/1998	Rubrique 1136-3 Ammoniac Etude de dangers et conformité à l'AM du 16/07/1997
29/06/2000	Arrêté complémentaire du 29/06/2000	Nouveaux systèmes de refroidissement Entretien et maintenance Dispositifs à refroidissement par pulvérisation d'eau dans un flux d'air
12/11/2003	Arrêté préfectoral n°2003/ICPE/169 pour la poursuite de l'activité	Rubriques : 2210-1 (115 t/j) 2221-1 (50 t/j) 2920-1.a (634 kW) 1136-B.b (2.2 t) 2925 (10 kW)
24/03/2014	Arrêté de mise en demeure n°2014/ICPE/085	Non conformités sur installation frigorifique employant de l'ammoniac vis-à-vis de l'AP du 12/11/2003 Mise en demeure levée depuis

2.3. CLASSEMENT DE L'INSTALLATION

2.3.1. Classement selon la nomenclature ICPE

Le tableau qui suit dresse le bilan des rubriques concernées par la situation administrative actuelle (selon le dernière arrêté préfectoral du 12/11/2003) et future (2022), qu'il y ait classement ou non, selon la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Rubrique	Désignation activité	Situation administrative actuelle	Configuration projetée	Régime Projeté
2210	*Abattage d'animaux, à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3641* *La masse des animaux abattus exprimé en carcasses étant, en activité de pointe* *1. Supérieure à 5 t/j*	*Autorisation* *115 tonnes/jour*	*220 t/j* *Rubrique modifiée au 29 octobre 2019 : plus de double classement avec rubrique 3641*	-
2221	**Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale, à l'exclusion des activités classées par ailleurs** La quantité de produits entrant étant : - supérieure à 4 t/j (E) - supérieure à 500 kg/j, mais inférieure ou égale à 4 t/j	Autorisation selon 2221-B 50 tonnes / jour *Rubrique modifiée par décret du 20 mars 2012 => Enregistrement*	140 t/j de produits finis Classement selon la rubrique 3642	**E**
2662	**Stockage de polymères** Le volume susceptible d'être stocké étant : 3. Supérieur ou égal à 100 m3 mais inférieur à 1000 m3	-	Stockage plastique de 430 m3 dans local dédié	D
1136	*Emploi ou stockage de l'ammoniac* *Installation de réfrigération* *B- Emploi* *La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant* *b) Supérieure à 1.5 t mais inférieure à 200 t*	*Autorisation* *2.2 t*	*Rubrique supprimée au 1er juin 2015*	-

Rubrique	Désignation activité	Situation administrative actuelle	Configuration projetée	Régime Projeté
4735	**Ammoniac** La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Pour les récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg : a) Supérieure ou égale à 1.5 t (A-3) b) Supérieure ou égale à 150 kg mais inférieure à 1.5 t (DC)	-	1,4 t Récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg	DC
2920	*Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa et comprimant et utilisant des fluides inflammables ou toxiques* *La puissance absorbée étant supérieure à 10 MW*	*Autorisation* *634 kW*	*3 compresseurs de 236 kW + 2 compresseurs de 64 kW* *836 kW au total* *Rubrique supprimée au 25 octobre 2018*	-
2925	**Accumulateurs (ateliers de charge d')** 1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW (D)	Déclaration 10 kW *Déclassement suite à modification de la nomenclature par décret du 31/05/2006*	35.2 kW	NC
2921	**Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air** généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW (E) b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW (DC)	Déclaration 1189 kW	Deux tours de refroidissement Puissance thermique évacuée : 3730 kW	**E**
1220	*Emploi et stockage d'oxygène* *La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant* *3. Supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 t*	*Déclaration* *3.42 t*	*Rubrique supprimée au 1er juin 2015*	-

Rubrique	Désignation activité	Situation administrative actuelle	Configuration projetée	Régime Projeté
4725	**Oxygène** La quantité susceptible d'être présente étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t (A-2) 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t (D)	-	5 000 litres d'oxygène soit 6.5 T Rq = masse volumique de 1,3 pris	D
3642-1	**Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires** 1. Uniquement de matières premières animales (autre que le lait exclusivement), avec une capacité de production supérieure à 75 tonnes de produits finis par jour	-	200 t max /jour de produit à découper générant 30% de perte soit 140 t/j de produits finis	**Autorisation 3 km**
3641	**Exploitation d'abattoirs** Capacité de production supérieure à 50 tonnes de carcasses par jour	Autorisation 115 t/j	220 t/j	**Autorisation 3 km**
2910 – 2	**Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931.** A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel […] si la puissance thermique nominale de l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW mais inférieure à 50 MW (E) 2. Supérieure à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC) La puissance thermique nominale correspond à la puissance thermique fixée et garantie par le constructeur exprimée en pouvoir calorifique inférieur et susceptible d'être consommée en marche continue.	Non classé	Deux chaudières au gaz naturel d'une puissance thermique nominale de 1650 kW 3.3 MW	**DC**

Rubrique	Désignation activité	Situation administrative actuelle	Configuration projetée	Régime Projeté
4510	**Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t	-	Quantité de produits H400 dans l'installation < 20 tonnes	NC
4511	**Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t	-	Quantité de produits H411 dans l'installation < 100 tonnes	NC
4441	**Liquides comburants catégorie 1, 2 ou 3** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t	-	Quantité de produits H272 dans l'installation < 2 tonnes	NC
4331	**Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.** La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t (DC)	-	Quantité de produits H225/H226 dans l'installation < 50 tonnes	NC

Rubrique	Désignation activité	Situation administrative actuelle	Configuration projetée	Régime Projeté
1434 – 1	**Liquides inflammables (installation de remplissage ou de distribution**, à l'exception des stations-service visées à la rubrique 1435) : Depuis le 1er juin 2015 (Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014, Annexe) : 1. Installations de chargement de véhicules citernes, de remplissage de récipients mobiles, le débit maximum de l'installation étant : a) Supérieur ou égal à 100 m³/h (A-1) b) Supérieur ou égal à 5 m³/h, mais inférieur à 100 m³/h (DC) 2. Installations de chargement ou de déchargement desservant un stockage de liquides inflammables soumis à autorisation (A-1)	Non classé	1 poste de débit 3 m3/h	NC

Les textes applicables sont les suivants :

Rubrique	Arrêté ministériel
2662	Arrêté du 14/01/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2662 (Stockage de polymères [matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)
2921	Arrêté du 14/12/13 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2921 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement
4725	Arrêté du 10/03/97 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises a déclaration sous la rubrique n° 4725
4735	Arrêté du 19/11/09 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 4735
2910	Arrêté du 03/08/2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 : Combustion

GALLIANCE ANCENIS dépose le présent dossier auprès de la Préfecture pour une demande d'autorisation d'exploiter, conformément à la réglementation des ICPE, pour les rubriques :

- **3641 : Exploitation d'abattoirs ;**
- **3642-3 : Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires.**

2.3.2. Position du projet au regard de l'article R122-2 du Code de l'environnement

Le projet étant soumis au régime d'autorisation pour les rubriques IED 3641 et 3642, celui-ci est directement soumis à une évaluation environnementale au titre de la rubrique 1 du tableau annexe de l'article R122-2 du Code de l'Environnement.

2.3.3. Classement IOTA du projet

La Loi sur l'eau, aujourd'hui intégrée dans le Code de l'Environnement, a fixé un certain nombre de dispositions pour une gestion équilibrée de la ressource en eau. En particulier, elle prévoit de soumettre à déclaration ou autorisation des Installations, Ouvrages, Travaux ou Activités, définis dans une nomenclature des « installations, ouvrages, travaux et aménagements » dits « IOTA », suivant les dangers qu'ils présentent et la gravité de leurs effets sur la ressource en eau et les écosystèmes aquatiques. Ces « IOTA » sont définis dans l'article R214-1, Livre II du Code l'environnement - Partie Réglementaire, pris en application des articles L214-1 à L214-6 relatifs à la procédure de classement.

Les eaux pluviales de toiture et de voiries du projet seront prétraitées par un séparateur hydrocarbure, puis stockées dans deux bassin d'orages avant d'être rejetées sur le réseau EP de la ville, qui rejette ensuite dans le milieu naturel. Le site est donc visé par la rubrique figurant dans le tableau ci-dessous.

N° de rubrique	Désignation de l'activité	Volume de l'activité	Classement (pour mémoire)
2.1.5.0	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 1°) Supérieure ou égale à 20 ha.....……...A 2°) Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha…D	Rejet des eaux pluviales de toiture et voieries dans deux bassins sur le site Surface du bâti et des zones imperméabilisées : 45 805 m²	D

2.4. RAYON D'AFFICHAGE

Les communes concernées par le rayon d'affichage de 3 km imposé par l'activité d'abattage (rubriques 2210 et 3641) sont :

- Ancenis (8 043 habitants, recensement INSEE – 2016)
- Mésanger (4 763 habitants, recensement INSEE – 2016)
- La Roche-Blanche (1 199 habitants, recensement INSEE – 2016)
- St Herblon et Anetz – devenues Vair-Sur-Loire (4 720 habitants, recensement INSEE – 2016)
- Liré – commune nouvelle d'Orée-d'Anjou (16 581 habitants, recensement INSEE – 2012)
- St Géréon (3 022 habitants, recensement INSEE – 2016)

Selon le recensement INSEE de 2016, et en considérant les communes nouvelles, 38 328 habitants seront ainsi concernés par l'enquête publique.

3. DESCRIPTIF TECHNIQUE DES INSTALLATIONS ET DES PROCEDES

3.1. DESCRIPTIF ET USAGE DU SITE ET DES BATIMENTS

Le nouveau site GALLIANCE ANCENIS sera implanté sur une parcelle globale de 100 764,30 m².

Les bâtiments seront implantés sur 17 197 m². Ils seront constitués de l'abattoir de volailles, de bureaux, d'un local technique annexe et d'un bâtiment de sprinklage annexe.

Le bâtiment principal « Abattoir et bureaux » comporte 2 niveaux (Rdc et R+1 combles techniques/ bureaux).
Les locaux techniques et sprinklage annexes seront sur 1 niveau Rdc également.

Les principales caractéristiques des bâtiments du projet sont les suivantes :

- Ossatures :
  - Métallique pour l'ensemble des bâtiments hors locaux techniques et locaux spécifiques en coupe-feu REI 120
  - Ossature Maçonnerie (mur et plancher coupe-feu 2h) pour les locaux techniques, locaux électriques, locaux de charge
  - EI 120 pour le local emballage
- Bardage :
  - Métallique nervuré pose horizontale ou vertical simple ou double peaux (isolé)
- Couverture :
  - Toiture terrasse béton sur la partie des locaux techniques
  - Charpente métallique et couverture multicouche avec une pente à 3.5 % sur le reste des bâtiments.

La hauteur maximale des bâtiments est de 12.10 m par rapport au niveau NGF.

Le tableau ci-après présente le bilan de répartition des surfaces :

	Bilan des surfaces (m²)	Répartition des surfaces en %
Bâtiments	17 197	17 %
Voiries + parking (incluant les allées piétonnes)	28 608	28 %
Espaces verts	52 549	52 %
Bassins d'orage (deux bassins)	2 410	3 %
Total	**100 764**	100%

3.2. DESCRIPTIF GENERAL DES ACTIVITES

Le procédé général de l'usine s'articule toujours autour de 4 étapes majeures :

- Réception vif
- Abattage
- Découpe
- Conditionnement / expédition

L'outil de production comprendra :

- Un atelier d'abattage
- Une zone de refroidissement des viandes
- Un atelier de découpe
- Un atelier de transformation
- Un atelier de conditionnement
- Un atelier de préparation de commande
- Un atelier d'expédition
- Un atelier de négoce de viande

L'outil industriel sera dimensionné pour une activité moyenne de 600 000 volailles par semaine, soit un d'abattage de 8 000 à 9 000 volailles par heure. L'usine fonctionnera en moyenne en 2X7h et occasionnellement le samedi avec la capacité à découper tous les volumes abattus.

L'outil traitera plusieurs types de volailles sous signe de qualité qui sera la spécificité du site :

- Des poulets Bio
- Des poulets fermiers Labellisés
- Des poulets Certifiés
- Des poulets « gamme festive » (Chapons/poulardes)
- Des poulets Standards en complément de volume

Le plan d'ensemble de la page suivante présente la répartition des ateliers dans la configuration projetée.

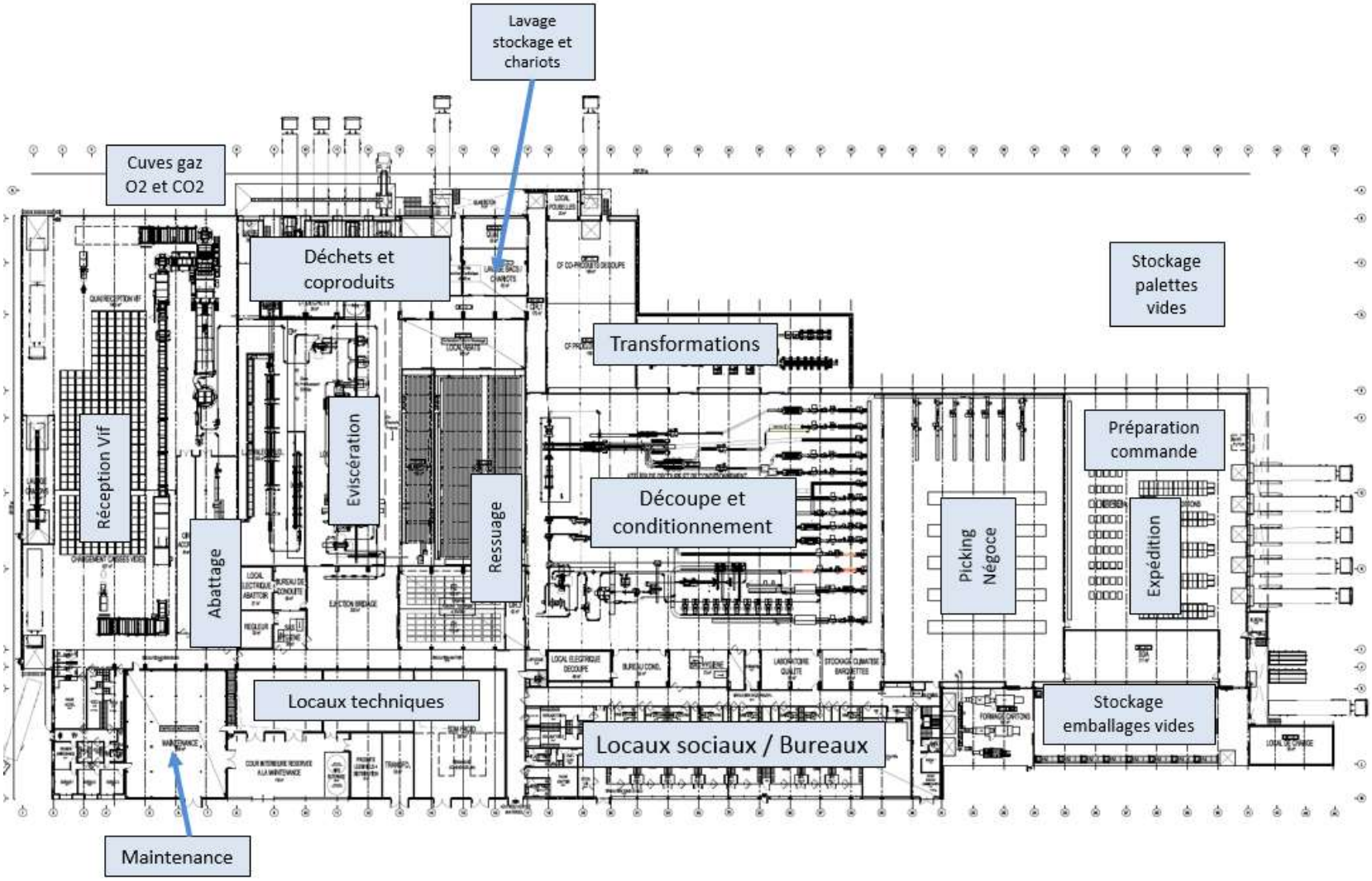


Figure 2 : Répartition des ateliers dans la configuration projetée

3.3. DESCRIPTION DES ETAPES DU PROCEDE

L'ensemble des nouvelles technologies déployées sur le futur site permettra d'avoir un outil innovant et automatisé.

Chaque étape du processus de fabrication est plus amplement décrite dans les paragraphes suivants :

- Réception des volailles

L'approvisionnement en matières premières (volailles vivantes) s'effectuera uniquement par voie routière.
Les volailles seront collectées dans des élevages de la région afin d'alimenter l'abattoir. Les volailles ramassées dans les élevages seront chargées dans des containers adaptés pour le transport.
Les camions arriveront à l'abattoir et seront pesés pour définir le poids des volailles chargées sur le camion. Le camion rentrera dans la zone de déchargement du quai de réception vif. Le déchargement des containers se fera à l'aide de chariots élévateurs adaptés. Après nettoyage du camion sur une aire de lavage spécifique, les containers vides lavés et désinfectés seront rechargés dans la zone de rechargement.

- Stockage des volailles

Les volailles seront stockées en attente d'abattage pendant environ 4h dans une zone dédiée et adaptée afin de favoriser le bien-être animal par mesure et régulation de la température et de l'hygrométrie.

- Anesthésie

Les containers de volailles vivantes seront ensuite déposés sur le process afin d'acheminer les volailles vers le processus d'anesthésie sous atmosphère contrôlé. Ce procédé a pour but d'améliorer les conditions de travail au niveau des postes d'accrochage et d'améliorer le bien-être animal des volailles en les rendant inconscientes avant les étapes d'accrochage et de saignée. Une anesthésie (électronarcose) pourra également être utilisée en secours ou pour des productions spécifiques.

- Accrochage

L'accrochage des volailles (inconscientes) sur la chaine d'abattage se fera manuellement.

- Abattage/Eviscération

Les chaines d'abattage et d'éviscération seront équipées de modules automatiques spécialisés dans la saignée, l'échaudage, la plumaison, l'électrostimulation, l'éviscération et le traitement des abats du poulet. Les déchets, co-produits, et sous-produits seront collectés à l'endroit de leur génération et acheminés vers des zones bien spécifiques et adaptées à leurs conditions de stockage. Ce transport sera adapté au type de produit généré (vide, pompage, bacs…) afin de limiter au maximum l'utilisation et la manutention de contenant à l'intérieur des zones d'abattage et d'éviscération.

- Refroidissement

Le refroidissement des volailles s'effectuera en 2 phases. La première dite de froid choc avec une température de soufflage légèrement négative afin de faire descendre très rapidement la température des volailles. La seconde dite de finition/stabilisation et maturation avec une température de soufflage positive. Ce process permettra d'atteindre une température à cœur comprise entre 0,5 et 4°C. Ce procédé de refroidissement couplé à l'électrostimulation en fin d'abattage permet une maturation accélérée de la viande permettant sa découpe en ligne.

- Calibrage

En sortie de refroidissement, les volailles sont individuellement pesées et analysées en ligne au niveau de leur qualité visuelle. La programmation du système de pilotage permet d'orienter les volailles en fonction de leur poids et de leur qualité vers les ateliers d'entier ou de découpe.

- Bridage

Le bridage des volailles destinées à être commercialisées en entier se fera à froid après passage dans un assouplisseur de volailles automatique. Ce procédé évite l'utilisation de support intermédiaire type chariots.

- Découpe

La découpe des volailles se fera sur 1 chaine automatique et 1 chaine sur obus. La chaine automatique sera équipée des modules automatiques adaptés à la découpe des ailes, des cavités[2], des cuisses et des pilons. Une découpe manuelle ou semi-assistée pourra être réalisée sur les différents morceaux afin de générer des viandes de filet, d'ailes ou de cuisse. Les produits (ailes, filets, cuisses) issus de la découpe seront distribués sur les différentes lignes de conditionnement soit depuis la chaine aérienne, soit par une transitique de type convoyeur, soit par un transfert en bac plastique. Les co-produits générés par la découpe seront collectés à l'endroit de leur génération et acheminés vers des zones bien spécifiques et adaptées à leurs conditions de stockage (réfrigérées). Ce transport sera adapté au type de produit généré, majoritairement par la technologie du vide afin de limiter au maximum l'utilisation et la manutention de contenant à l'intérieur des zones de travail.

- Filetage

Le prélèvement des filets se fera sur des lignes semi automatiques après accrochage des cavités générées par la découpe. Certaines opérations et découpe seront automatisées et le prélèvement final restera manuel.

- Calibrage

Les différents produits de découpe pourront être calibrés avant d'être conditionnés. Les pesées se feront de façon unitaire soit sur chaine aérienne pour les produits cuisses et pilons soit après passage sur des calibreuses à bande pour les filets et les Haut de cuisse.

- Conditionnement

En parallèle des viandes à conditionner, les lignes seront approvisionnées en matériaux de conditionnement et d'emballage (barquettes, bacs, cartons, géobox, film, housses, étiquettes). Le conditionnement des produits se fera en barquette, en carton avec

[2] *Partie avant du poulet contenant les filets*

housse plastique ou papier alimentaire, en bacs plastiques ou en géobox. Ces opérations seront pour la majeure partie manuelle et pour une partie robotisée avec contrôle final manuel.

- Emballage

Les produits conditionnés passent ensuite à l'étape d'emballage sur des machines adaptées aux différents types d'emballage ou sur des lignes manuelles pour d'autres emballages de types vrac. Les produits pourront être emballés en pots (200 à 1000g), en vrac cartons (3 à 10kg), en vrac bacs (10 à 500 kg), en sous vide, en sous atmosphère modifiée, en sous skin.

- Stockage

Les produits semis finis emballés passent ensuite par une étape de stockage avant leur affection aux commandes des clients. Ce stockage se fera dans une zone dédiée et adaptée aux volumes générés.

- Préparation de commandes

Les produits semi finis seront sortis du stock en respectant le FIFO (« First In First Out ») pour alimenter les différentes lignes de préparation de commande en fonction de la demande. Il existe plusieurs types de préparation de commande : La reprise et l'étiquetage de chaque UVC (Unité de Vente Consommateur), la reprise et l'étiquetage des colis vrac ou pré-marqués, la reprise et l'étiquetage de palettes complètes. Ces différents types de préparation de commandes se feront à l'aide d'un WMS (« Wharehouse Management System ») et de machine d'étiquetage adaptées.

- Expédition

Les produits finis sont ensuite collectés et distribués sur les différentes antennes de tri à l'aide d'une installation de transitique de type convoyeur. Chaque palette de tri constituée sera contrôlée et filmée automatiquement ou manuellement afin de déclencher l'édition des bons de livraison et de transport. Les palettes seront ensuite mises en zone d'attente avant chargement des camions à l'aide de transpalettes électriques.

3.4. STOCKAGE DE PRODUITS

3.4.1. Matières premières

Les matières premières stockées sur le site sont présentées dans le tableau suivant :

Nature	Consommation annuelle	Quantité maximale pouvant être stockée	Mode de stockage	Localisation (cf. Figure 2)
Volailles vivantes	31 000 000 unités	50 000 pièces	En container sur une aire de stockage pendant 4 heures (T° et hydrométrie régulées)	Zone Réception Vif
Cartons	9 000 000 unités	200 000 unités	Palettes au sol ou sur Rack	Local emballages vides
colle	15 000 kg	2 500 kg	Bidon de granulés	Local emballages vides
Films plastiques	3 200 km2	180 km2	Bobine sur palettes au sol ou sur rack	Local emballages vides
Barquettes	30 000 000 unités	1 500 000	Housse sur palettes au sol ou sur rack	Local emballages vides
Pots	2 000 000 unités	200 000 unités	Sur palettes au sol ou sur rack	Local emballages vides
Etiquettes	100 000 000 unités	15 000 000 unités	Rouleau dans cartons sur palettes ou rouleau sur étagère	Local emballages vides
Sachets/housses plastiques	3 000 000 unités	450 000 unités	Bobine sur palettes au sol ou sur rack	Local emballages vides
Brides élastique	12 000 000 unités	1 000 000 unités	En cartons sur palettes au sol ou sur rack	Local emballages vides
Palettes	150 000 unités	6 000 palettes	empilées	En extérieur
Gaz alimentaire	40 000 m3 d'O2 et 20 000 m3 de CO2		Cuve	Extérieur
Epices	50 000 kg	4 000 kg	Sachets dans cartons sur palettes au sol ou sur rack	Local emballages vides
Produits lessiviels	75 000 kg	8 000 kg	Bidon sur palettes ou containers sur rétention	Local emballages vides
Produits d'hygiène jetables (gants, manchettes, blouse, charlotte, masques,…)	1 500 000 unités	1 000 unités	Cartons/sac/boite	Local emballages vides
Protections individuelles (chaussures, gants, tabliers, casques…)	100 000 unités	10 000 unités	Cartons	Magasin et lingerie

Les emballages seront stockés dans un local dédié de 440 m². La hauteur du batiment sera de 11.5 m soit 5 060 m3 de volume utile.

Le volume maximum du stockage sera de 472 palettes type Europe (0.8 m x 1.2 m x 2 m).

Les palettes seront stockées en rack sur 4 niveau (Sol + 3 niveaux), la hauteur maximum de stockage est d'environ 8 m. Les racks seront séparés par des allées de 3.5 m.

Le stockage sera composé à environ 50% de cartons et 50% de plastiques (étiquettes, bobines, barquettes), soit 430 m3 de stockage plastique.

Le local sera en panneaux sandwich EI120, et sera muni d'une détection incendie et d'un système sprinklage.

3.4.2. Produits finis

Les produits finis qui seront stockées sur le site sont présentées dans le tableau suivant :

Type de produit	Mode de stockage	Quantité **maximale** stockée
Poulet entier semi-finis	Cartons sur palettes au sol ou rack	100 tonnes
Découpe de poulets semi-finis	Cartons sur palettes au sol ou rack	100 tonnes
Produits finis à expédier	Cartons sur palettes au sol	130 tonnes

Les produits finis seront dans la zone picking Négoce et/ou expédition, visible sur la Figure 2, sous forme d'un stockage tampon. L'ensemble du site sera sprinklé, dont les zones de transfert des produits finis.

3.4.3. Produits liquides

Le site utilisera des produits liquides de nettoyages et de désinfection.

Du fuel sera également présent pour l'alimentation de deux chariots sur site et dix en élevage.

Le tableau ci-dessous reprend les caractéristiques des produits et de leur stockage :

Nom du liquide	Mentions de dangers H	Point éclair	Utilisation	Mode de stockage	Volume	Localisation	Consommation annuelle maximale actuelle (2018)	Consommation annuelle maximale projetée (2019) *Coefficient multiplicateur de 1.5 (ratio nbre de têtes hebdo actuel et futur)*
ANTI-GERM FOAM A-PS	H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves	Non inflammable	Produit de nettoyage	Bidons sur palette ou containers sur rétention	Bidons : 20 litres	Salle de stockage lessiviel	1254 kg	Environ 1900 kg
ANTI-GERM FOAM B-35	H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves H290 : Peut être corrosif pour les métaux	Non inflammable	Produit de nettoyage	Bidons sur palette ou containers sur rétention	Bidons : 20 litres	Salle de stockage lessiviel	2100 kg	3150 kg
ANTI-GERM DES MULTI-QF	H318 : Provoque des lésions oculaires graves H400 : Très toxique pour les organismes aquatiques H411 : Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme H315 : Provoque une irritation cutanée	Non inflammable	Désinfectant	Bidons sur palette ou containers sur rétention	Bidons : 20 litres	Salle de stockage lessiviel	528 kg	Environ 800 kg
ANTI-GERM OXYGAL S	H272 : Comburant H318 : Provoque des lésions oculaires graves H302 : Nocif en cas d'ingestion H332 : Nocif par inhalation H315 : Provoque une irritation cutanée H335-H336 Peut irriter les voies respiratoires. Peut provoquer somnolence ou vertige H412 : Nocif pour les organismes aquatiques,	Non inflammable	Bactéricide	Bidons sur palette ou containers sur rétention	Bidons : 20 litres	Salle de stockage lessiviel	1672 kg	2500 kg

Nom du liquide	Mentions de dangers H	Point éclair	Utilisation	Mode de stockage	Volume	Localisation	Consommation annuelle maximale actuelle (2018)	Consommation annuelle maximale projetée (2019) *Coefficient multiplicateur de 1.5 (ratio nbre de têtes hebdo actuel et futur)*
	entraîne des effets néfastes à long terme							
ASEPTO FL-D	R35 : Provoque de graves brûlures R31 : Au contact d'un acide, dégage des gaz toxique R50 : Très toxique pour les organismes aquatiques EUH031 : Au contact d'un acide, dégage un gaz toxique	>100°C	Désinfectant	Jerricans sur rétention	Jerrican de 24 kg	Salle de stockage lessiviel	12 384 kg	Environ 18 600 kg
P3-ALCODES	H225 : Liquides inflammables, catégorie 2 (éthanol)	**17°C**	Désinfectant	Jerricans sur rétention	Jerrican de 5 kg	Salle de stockage lessiviel	**12 kg**	Environ 20 kg
P3-HOROLITH DUO	H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves H412 : Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	>100°C	Nettoyant de surface	Jerricans sur rétention	Jerrican de 26 kg	Salle de stockage lessiviel	390 kg	585 kg
P3-HYPOCHLORAN	H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves H400 : Très toxique pour les organismes aquatiques EUH031 : Au contact d'un acide, dégage un gaz toxique	Non inflammable	Désinfectant	Jerricans sur rétention	Jerrican de 26 kg	Salle de stockage lessiviel	390 kg	585 kg
TOPAZ CL4	H290 : Substances ou mélanges corrosifs pour les métaux	Non inflammable	Détergent	Bidons sur palette ou containers sur rétention		Salle de stockage lessiviel	10 143 kg	Environ 15 200 kg

Nom du liquide	Mentions de dangers H	Point éclair	Utilisation	Mode de stockage	Volume	Localisation	Consommation annuelle maximale actuelle (2018)	Consommation annuelle maximale projetée (2019) *Coefficient multiplicateur de 1.5 (ratio nbre de têtes hebdo actuel et futur)*
	H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves H400 : Très toxique pour les organismes aquatiques EUH031 : Au contact d'un acide, dégage un gaz toxique							
PENNGAR 650	H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves	Non inflammable	Désinfectant	Bidons sur palette ou containers sur rétention		Salle de stockage lessiviel	6 300 kg	9 450 kg
PENNGAR CHLORE UF	H314 : Provoque des brûlures de la peau et des lésions oculaires graves H411 : Toxique pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme	Non inflammable	Additif	Bidons sur palette ou containers sur rétention		Salle de stockage lessiviel	1 500 kg	2 250 kg
Fuel domestique	226 – 304 – 315 – 332 – 351 – 373 - 411	>55°C	Chariot	Aérien double peau sur rétention	3 m3	Extérieure	30 m3	60 m3

3.4.4. Stockage de gaz

Le site utilisera les gaz suivants :

- Oxygène pour conditionnement et anesthésie sous atmosphère contrôlée ;
- CO2 pour conditionnement ;
- Azote pour conditionnement ;
- Ammoniac pour les chambres froides, en circuit fermé (cf. § 3.5.6).

Une aire de stockage dédiée sera mise en place pour les citernes de gaz en extérieur, à proximité du bâtiment de la zone de réception vif (cf. Figure 2) :

- Oxygène : 5000 litres (6.5 t) pour l'anesthésie et le conditionnement ;
- CO2 : 1500 litres (3 t pour le conditionnement) ;
- Azote : citerne de 7 t pour le conditionnement.

La consommation prévue pour l'anesthésie est de 1 g d'O2/kg vif de poulet et 5 g de CO2/kg vif de poulet.

La consommation annuelle de gaz prévue dans le cadre du projet est donc (sur une base de 61 700 000 kgs de poulets en vif par an) :

- 61,7 t d'O2 par an
- 308 t de CO2/an

3.4.5. Autres produits utilisés sur le site

GALLIANCE disposera des documents lui permettant de connaître la nature et les risques des produits dangereux présents sur site, et en particulier les fiches de données de sécurité à jour.

Outre les principaux produits listés dans les paragraphes précédents, pour les besoins de son activité, des utilités et des opérations d'entretien, maintenance, le site utilise un grand nombre de références de produits, mais pour lesquels les quantités stockées et consommées sont relativement faibles.

3.5. ACTIVITES ASSOCIEES ET UTILITES

3.5.1. Alimentation en électricité

Le site sera raccordé au réseau public de distribution d'électricité. La consommation électrique annuelle estimée est de 10.5 GW.

Deux transformateurs MT/BT de type immergés et faibles pertes seront installés dans un local dédié, représentant une puissance totale de 4000 kVA (Puissance unitaire de 2000 kVA).

Chaque transformateur sera équipé d'un système de type DGPT2 (Détection Gaz / Pression / Température) avec coupure sur MT et BT, et d'un bac de rétention des fuites d'huile de 500 litres.

La répartition d'alimentation des transformateurs sera la suivante :

Transformateur n°1 :
- Installations frigorifiques (groupes de production + poste de distribution des équipements) : 1200 kW
- Production lot Fluides (chaufferie + air comprimé) : 200 kW
- Distribution lot Fluides : 320 kW
- Production lot Sprinkler : 50 kW

Transformateur n°2 :
- Equipements lot CVC : 300 kW
- Equipements lot Serrurerie : 60 kW
- Equipements lot Equipement de quai : 30 kW
- Equipements lot VRD : 30 kW
- Process : 1200 kW

Les installations électriques seront régulièrement contrôlées par un organisme agréé. Les rapports de contrôle seront tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

En cas d'arrêt de l'alimentation en électricité, la production s'arrêterait. Pour pallier ce risque, GALLIANCE prévoit la mise en place d'un équipement de sécurisation d'alimentation basse tension : ressources d'alimentation sans interruption de type onduleurs triphasé / monophasé.

La distribution BT aval se fera depuis une rangée dédiée des armoires divisionnaires suivant les besoins.

Localisation et puissances :
- Local TGBT : 10 kVA.
- Local électrique n°1 : 20 kVA.
- Local informatique des bureaux administratifs : 10 kVA.

La durée minimum d'autonomie est de 10 minutes.

Il n'est pas prévu de groupe électrogène sur le futur site.
Les TGBT seront équipés d'un inverseur de source et d'un interrupteur de couplage pour raccordement d'un groupe électrogène de location.

3.5.2. Chaufferie

Le site projeté sera équipé d'une chaufferie de 2 chaudières eau chaude de 1815 KW fonctionnant au gaz de ville. Ces chaudières couvriront chacune 70 % des besoins soit 140% des besoins totale du site.

Ces chaudières alimenteront :

- Un réseau de chauffage à 90/70 °C pour le process
- Un réseau de chauffage pour la production d'eau chaude sanitaire via un échangeur de chaleur

Les caractéristiques des chaudières sont présentées ci-dessous :

	Chaudière 1	**Chaudière 2**
Localisation	CHAUFFERIE	CHAUFFERIE
Utilisations	PROCESS ET PRODUCTION EAU CHAUDE SANITAIRE	PROCESS ET PRODUCTION EAU CHAUDE SANITAIRE
Puissance thermique maximale (quantité maximale de combustible exprimée en PCI susceptible d'être consommée par seconde) = puissance brute	1815 kW	1815 kW
Puissance nominale utile	1650 kW	1650 kW
Rendement (rendement de la chaudière + pertes parois et rayonnement)	95 %	95 %
Combustible	GAZ NATUREL	GAZ NATUREL
Débit de combustible (consommation) en kg/h ou Nm^3/h	182.1 Nm^3/h	182.1 Nm^3/h
Diamètre intérieur de la cheminée	0.35 m	0.35 m
Vitesse minimale d'éjection des gaz	5 m/s	5 m/s
Température des fumées en sortie de cheminée	205 °C	205 °C
Hauteur de cheminée	12 m	12 m
Coupure de l'alimentation en cas d'absence de flamme	OUI	OUI
Dispositif de détection des fuites de gaz	OUI	OUI
Vanne de barrage extérieure	OUI	OUI

Les installations de combustion respecteront, en tant qu'installations nouvelles, les dispositions de l'arrêté ministériel relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 : Combustion.

Les locaux abritant l'installation présenteront donc les caractéristiques de réaction et de résistance au feu minimales suivantes :
- l'ensemble de la structure est R60 ;
- les murs extérieurs sont construits en matériaux A2s1d0 ;
- le sol des locaux est incombustible (de classe A1 fl) ;
- les autres matériaux sont B s1 d0,
- les murs seront coupe-feu 2H.

Le local sera ventilé par des ouvertures basses et hautes donnant sur l'extérieur, afin d'éviter l'accumulation de gaz en cas de fuite.

3.5.3. Installation de sprinklage

Le réseau de sprinklage couvrira l'ensemble des bâtiments ainsi que les bureaux et locaux sociaux.
Le local sprinkler sera placé hors gel.

Le réseau sera alimenté par 1 réservoir de 600 m3.

Les groupes motopompes de sprinklage seront implantés dans les batiments techniques. Ils disposeront d'une alimentation électrique secourue par un groupe au fioul domestique :

Puissance thermique maximale	Combustible	Temps de fonctionnement	Consommation annuelle de combustible
150 kW	FOD	30 minutes par semaine	1000 litres

Le site sera équipé de deux bassins faisant office de bassin d'orage d'une contenance totale de 4 060 m3 (3150 m3 + 910 m3). Le bassin de 3 150 m3 situé au sud fera également office de rétention des eaux d'extinction incendie.

3.5.4. Alimentation en air comprimé

Pour les besoins en air industriel de l'usine, GALLIANCE disposera de deux compresseurs d'air regroupés dans une salle des machines située à l'étage de la maintenance. Les caractéristiques des compresseurs sont fournies ci-dessous :

Marque / modèle	Type	Puissance absorbée (kW)	Débit nominal (m^3/min)	Pression (bars)	Capacité réserve	Localisation	Utilisation	Refroidissement	Séparateur eau / huile sur les condensats
COMPAIR* 2	Vis	45	520	7	-	Salle des machines	Process	-	oui

Les compresseurs seront équipés d'échangeur pour la récupération d'énergie. La centrale sera équipée d'un sécheur d'air par adsorption d'une capacité de 1500m3/h, d'une filtration et d'un séparateur d'huile. L'air pourra être utilisé en direct sur le produit (soufflage, mise en forme de poches thermoformées).

3.5.5. Charge d'accumulateurs

Pour ses opérations de manutention, le site sera équipé de chariots électriques, dont les caractéristiques sont fournies ci-dessous :

Nature	Marque/type/modèle	Energie (électricité, gaz, fioul…)
9 Transpalettes électriques (6 expédition, 2 prépa commande, 1 Coproduit découpe)	TOYOTA	Electricité
8 Transpalettes gerbeurs électriques (3 expédition, 1 coproduit découpe, 1 coproduit Abattoir, 2 prépa commande, 1 magasin)	TOYOTA	Electricité
1 Nacelle élévatrice	Manitou	Electricité
4 Chariots élévateurs	Manitou/Toyota	3 Gaz 1 Electrique

Seuls les chariots utilisés par le prestataire de transport de vifs seront au fuel.

On recensera ainsi sur le site des chargeurs de batteries regroupés dans deux locaux de charge sur rétention :

Nombre de chargeurs pour chariots	Puissance de courant continu utilisable
17	1.2 kW
4	2.2 kW
1	6 kW
TOTAL	35.2 kW

Les locaux seront pourvus d'une ventilation mécanique et naturelle.

Il n'est pas prévu de mettre en place une détection H2 dans les locaux de charges.

3.5.6. Installations de production de froid

Les chambres froides du site seront alimentées en froid par une installation utilisant de l'ammoniac implantée dans une salle des machines dédiée.

Les dimensions de la salle des machines seront les suivantes : 307 m² sur 6.5 m de haut.

Le local sera muni d'une détection gaz et sera ventilé par une extraction mécanique de 6 605 m3/h. La cheminée de rejet de l'extraction aura une hauteur de 10 m.

Le condenseur évaporatif sera situé à l'extérieur en toiture de la salle des machines.

Groupes 1 à 3 : La salle des machines sera composée de 3 compresseurs NH3, délivrant une puissance frigorifique totale max de 2940 kW.

Groupes 4 et 5 : Correspond à la mise en place d'une PAC (Pompe à chaleur) en surcompression sur l'installation frigorifique.
Celle-ci est composée de deux compresseurs NH3 délivrant une puissance calorifique totale max de 1200 kW.

Les caractéristiques des groupes froids sont indiquées dans le tableau ci-dessous :

	groupe 1	**groupe 2**	**groupe 3**	**groupe 4 et 5**
Usage	**Production frigorifique**			**Production calorifique**
Type de fluide	NH3			NH3
Quantité de fluide (totale SDM + tour)	1300 kg			100 kg
Puissance électrique absorbée **compresseur** en kW	263	263	263	(x2) 64 kW
Puissance frigorifique (kW et fg)	980	980	980	Production « calorifique » totale = **1200 kW**
Localisation	Salle des machines			Salle des machines
Refroidissement condenseur (air, eau)	(x2) tours de refroidissement avec pulvérisation d'eau			Sans objet
Puissance **absorbée totale salle des machines en kW**	+/- 1050 kW			+/- 145 kW

Pour ces installations, l'ammoniac sera entièrement confiné dans la salle des machines et édicule.
En sortie des compresseurs, l'ammoniac en haute pression et en phase gazeuse est dirigé vers un condenseur. Ce dernier est un échangeur thermique et permet à l'ammoniac d'être liquéfié et de céder de la chaleur à un agent de refroidissement (généralement de l'eau). L'eau est ensuite refroidie par une tour de refroidissement.
Le liquide ammoniac en haute pression ainsi obtenu est détendu à l'aide d'un détendeur à flotteur afin d'obtenir du liquide basse pression, beaucoup moins dangereux en cas de perte de confinement.
Le liquide basse pression, sortant des détenteurs, est dirigé vers une bouteille basse pression. Le rôle de ce récipient est d'assurer une capacité tampon nécessaire aux fluctuations des utilisations.
Le liquide basse pression sortant de ce récipient est envoyé généralement par l'intermédiaire de pompes aux différents points d'utilisation dans des évaporateurs.
Sous la bouteille Basse Pression seront installés 2 échangeurs à plaques, ceux-ci assureront la liaison sur le réseau « Eau glycolée froide » pour l'alimentation des postes positifs via les combles accessibles.

Le site ne comprendra pas de gaz à effet de serre type R134 ou FM 200.

3.5.7. Récupération de chaleur

Il sera prévu la mise en place d'une récupération d'énergie sur l'installation frigorifique.
Celle-ci sera réalisée sur les postes suivants :

- Désurchauffe ;
- Condensation ;
- Refroidissement de l'huile des compresseurs.

La puissance théoriquement « récupérable » est estimée à :

- +/- 3 730 kW en été
- +/- 2 400 kW en hiver

Les différents postes(*), alimentés en eau glycolée chaude, ne nécessitent pas l'utilisation de la totalité de la puissance calorifique disponible.

(*)

- Chauffage hors gel des combles
- CTA du lot ventilation et Installation frigorifique
- Dégivrage des postes frigorifiques
- Pré-chauffage d'eau chaude sanitaire

3.5.8. Tours de refroidissement

Le site sera équipé de deux tours de refroidissement, de type condenseur évaporatif avec pulvérisation d'eau :

- Puissance totale max rejetée = 3730 kW
- Quantité d'eau évaporée maxi estimée à 1.82 l/sec

Ces tours feront l'objet d'analyses méthodiques des risques conformément à l'arrêté 2921 Enregistrement, et d'un carnet de suivi.

Elles feront par ailleurs l'objet d'inspections semestrielles et d'un suivi rigoureux conformément aux exigences en vigueur.

3.5.9. Distribution de carburant

Le site sera équipé d'un poste de distribution de fuel pour les chariots du prestataire extérieur avec système de badge.

Le pistolet présentera un débit maximal de 3 m^3 /h, avec un limiteur de remplissage évitant tout débordement.
La consommation annuelle maximale de fuel avoisinera les 30 m3.

Ce poste de distribution sera alimenté par une cuve aérienne sur rétention de 3 m^3, située à proximité du local technique.

Une aire de dépotage fioul sera aménagée, avec sol étanche et écoulements dirigés vers le séparateur à hydrocarbures du site.

3.5.10. Maintenance

Pour ses activités de maintenance, le site utilisera une fontaine de nettoyage de pièces mécaniques. Le produit utilisé ne sera pas inflammable.

Pour les activités de maintenance, des gaz peuvent être utilisés pour des opérations de soudure. Les quantités en présence sont relativement limitées et les bouteilles regroupées dans les zones de maintenance.
La quantité maximum d'acétylène présente sur le site sera de 4 bouteilles de 25 kg.

3.5.11. Aire de lavage des camions

Une aire de lavage des camions sera disponible au niveau du quai de réception du vivant.

L'aire couverte sera munie d'un nettoyeur haute pression, au détergent alcalin « P3-HYPOCHLORAN ».

Les eaux de lavage seront dirigées vers le réseau d'eaux usées du site.

3.5.12. Alimentation en eau

Le site GALLIANCE ANCENIS sera alimenté en eau potable à partir du réseau d'adduction public d'eau potable, via 2 arrivées d'eau.

Les consommations seront suivies grâce à deux compteurs et chaque branchement sera équipé d'un dispositif de disconnexion.

L'eau est utilisée pour le process, le nettoyage et l'alimentation de la chaufferie (production d'eau chaude).

L'eau sera traitée avant utilisation dans la chaufferie par un adoucisseur pour le tartre.

La consommation annuelle d'eau est actuellement de l'ordre de 110 000 m^3. La consommation annuelle d'eau estimée pour le futur site est de 250 000 m3 environ.

3.5.13. Récupération et traitement des effluents liquides

Actuellement les rejets aqueux du site GALLIANCE sont dirigés vers la station de pré-traitement commune à LAITA et GALLIANCE, les rejets en sortie sont dirigés vers la station communale de la Bigoterie, située à Saint-Géréon, de capacité 78 000 eq. Habitants.

Le nouveau site GALLIANCE sera équipé d'un réseau d'évacuation des eaux usées séparatifs. Les effluents seront de type industriels (eaux de lavage et pour le process) et sanitaires.
Les effluents sanitaires seront rejetés dans le réseau d'eaux usées de la ville. Les effluents industriels seront dirigés vers la station de traitement préliminaire du site GALLIANCE.
Cette station de traitement préliminaire sera composée des éléments suivants :

- Dégrillage,
- Tamisage,
- Comptage.

Des analyses journalières seront prévues en sortie pour le pH, le débit et la température.

Les eaux seront ensuite dirigées vers la station de pré-traitement commune à LAITA et GALLIANCE, exploitée par LAITA, avant rejet dans le réseau communal. Une convention de raccordement sera établie entre GALLIANCE ANCENIS et le gestionnaire de la station d'épuration de LAITA (LVA).

Les caractéristiques de l'effluent en sortie de la station de traitement préliminaire GALLIANCE, seront les suivantes :

Désignation		**Période festive (1)** **6 js/semaine sur 3 semaines**	**Période normale** **5.5 js/semaine** **Sur 49 semaines**
Débit	Débit moyen journalier calendaire (2) (m3/jour)	635	
	Débit maximum journalier autorisé (m3/j)	900	800
	Volume maximum hebdomadaire* autorisé (m3/semaine)	5400	4400
DCO	Flux maximum journalier autorisé (kg/jour)	5 399	3 600
	Flux maximum hebdomadaire* autorisé (kg/semaine)	32 396	19 797
MES	Flux maximum journalier autorisé (kg/jour)	1 792	1 176
	Flux maximum hebdomadaire* autorisé (kg/semaine)	10 752	6 468
DBO5	Flux maximum journalier autorisé (kg/jour)	2 870	1 884
	Flux maximum hebdomadaire* autorisé (kg/semaine)	17 220	10 362

Désignation		Période festive (1) 6 js/semaine sur 3 semaines	Période normale 5.5 js/semaine Sur 49 semaines
NTK	Flux maximum journalier autorisé (kg/jour)	293	192
	Flux maximum hebdomadaire* autorisé (kg/semaine)	1 758	1 056
Phosphore	Flux maximum journalier autorisé (kg/jour)	37	24
	Flux maximum hebdomadaire* autorisé (kg/semaine)	222	132
Graisse (MEH)	Flux maximum journalier autorisé (kg/jour)	1 097	720
	Flux maximum hebdomadaire* autorisé (kg/semaine)	6 582	3 960
Divers	pH	Entre 5.5 à 10.5	
	Température	Inférieure à 30°C	

** sur 7 jours du lundi au dimanche inclus*
(1) Période de 3 semaines en fin d'année
(2) Débit journalier sur 365 jours

3.5.13.1. Gestion des eaux pluviales

Les eaux pluviales seront stockées dans deux bassins d'orages d'une contenance totale de 4 060 m^3 (l'un au nord de 910 m3 et l'autre au sud de 3150 m3). Le trop plein ira sur le réseau commun de la ville d'Ancenis. Ces eaux pluviales seront prétraitées par un séparateur hydrocarbure avant d'être stockées.
Le bassin situé au Sud assurera en outre la fonction de bassin de rétention des eaux polluées d'extinction d'incendie.

Des mesures annuelles seront effectuées à la sortie de ces bassins sur les paramètres suivants : MEST, DBO5, DCO, Azote globale, Phosphore total, température, pH.

3.5.14. Récupération et traitement des effluents gazeux

La chaufferie alimentée en gaz naturel va émettre des polluants dans l'atmosphère. Ces polluants seront canalisés et rejetées via une cheminée de 12 m. La vitesse d'extraction sera de 20 m/s.

Des tests de combustion seront menés semestriellement.

3.5.15. Gestion des déchets

Les déchets du site seront regroupés sur une unique zone (cf. Figure 2) pour améliorer la gestion et le tri :

Déchets	Mode de stockage
Sang	Cuve de 30 m3
Hauts risques et étouffés	Zone réfrigérée isolée
Viscère	Cuve réfrigérée
Plumes	Benne
Têtes, pattes, cous	Bac de 500 litres
Carcasses, fouet, peau	bac de 500 litres
Papier cartons, plastiques souillés	2 bennes de 30 m3
Huiles et graisses usagées	bidons
Graisses tamisage effluents	containers 1 m3

La partie « Etude d'Impact » du dossier détaille la nature, les quantités ainsi que les filières d'élimination des déchets générés par les activités du site.

3.5.16. Accès et Stationnement

L'accès au site se fera à partir d'une seule entrée.

Accès :

Il existe déjà un accès au site par la rue de l'Hermitage au Nord-Ouest. Cet accès sera conservé et élargi. Il sera l'accès principal au site pour les Poids-lourds et Véhicules légers offrant une bonne visibilité et un accès sécurisé aux usagers.
Conformément au PLU aucun accès ne se fera depuis la RD723 au Nord-Est afin de favoriser la sécurité des voies de desserte au site de production et préserver le paysage visuel des « Marées de Gré ».
Un autre accès au Sud-Est sera créé avec une voirie de desserte pour relier le site existant à ce nouveau site via les voies privatives existantes. Ce sera un accès pour les pompiers et les véhicules légers. Cet accès desservira directement les parkings du nouveau site.

Le terrain sera clôturé sur toute sa périphérie.
L'entrée sera surveillée en permanence et l'accès réglementé aux seules personnes autorisées. Une barrière sera présente à l'entrée du site afin de contrôler l'accès au site.
Le contrôle de l'accès au site sera assuré depuis un poste de garde, situé à l'entrée du site.

Le bâtiment sera en outre équipé d'un système de détection d'intrusion. Les alarmes générées par une tentative d'intrusion ou par une intrusion seront transmises au gardiennage.
L'accès au site, se fait, pour le personnel de l'entreprise via un tourniquet activé par un badge, et pour les visiteurs par le poste de garde.

Stationnement :

Un parking de stationnement pour véhicules légers sera aménagé le long de la rocade.
Après réception au poste de garde, les camions sont orientés vers les zones de quai, pour chargement ou déchargement. Ils peuvent stationner sur un parking situé à l'entrée du site et disposant d'une aire de manœuvre suffisante.

Le nombre de place de stationnement pour véhicules légers sera de 402 places VL, et de 10 places pour les poids-lourds transportant du vif.

La surface imperméabilisée des parkings sera reliée au réseau d'eau pluviale du site, dirigé vers les bassins de rétention au sud et au nord, équipés de séparateur d'hydrocarbures avec vanne d'isolement en entrée et en sortie en fonction du bassin.

3.6. LOCAUX ADMINISTRATIFS ET SOCIAUX

Le futur site accueillera 2 623 m² de bureaux.

Le site comportera 2 niveaux de bureau.

Locaux disponibles au RdC :

- Salle de pause, vestiaires et douches dédiés à chaque groupe : les chauffeurs, les accrocheurs, la partie abattoir, la partie découpe et conditionnement, la partie expédition ;
- Bureaux.

Locaux disponibles au R+1 :

- Bureaux,
- Salles de réunion,
- Salle de pause.

3.7. EVALUATION DES ACTIVITES PAR RAPPORT AUX MTD (MEILLEURES TECHNOLOGIES DISPONIBLES)

La directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles (adoptée en 2010) dite « IED » (Industrial Emission Directive) a été transposé en droit français en mai 2013.
Cette directive est une refonte de la directive 2008/1/CE relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution, dite « directive IPPC » et de six autres directives sectorielles : la directive relative aux grandes installations de combustion (2001/80/CE), la directive sur l'incinération de déchets (2000/76/CE), la directive relative aux émissions de solvants (1999/13/CE) et trois directives relatives à l'industrie du dioxyde de titane (78/176/CEE, 82/883/CEE, 92/112/CEE).

La partie législative de la transposition a été réalisée via l'ordonnance n°2012-7 du 5 janvier 2012.

Cette ordonnance crée dans la partie législative du code de l'environnement (au chapitre V du titre I du livre V) une nouvelle section spécifique (la section 8) ne visant que les installations qui relèvent de l'annexe I de cette directive. Cette section 8 regroupe les principes généraux applicables et prévoit l'identification des installations dites IED dans la nomenclature des installations classées.

La partie réglementaire de la transposition du chapitre II de la directive IED est assurée par le biais de plusieurs textes :

- le décret n°2013-374 du 2 mai 2013 portant transposition des dispositions générales et du chapitre II de la directive 2010/75/UE. Ce décret définit les conditions d'application de la nouvelle section 8 de la partie législative du Code de l'environnement,
- le décret n°2013-375 du 2 mai 2013 modifiant la nomenclature des installations classées afin d'introduire dans la nomenclature les nouvelles rubriques 3000 correspondant à l'annexe 1 de la directive IED.

Les activités du site projeté sont visées par la rubrique 3641 de la directive IED.

Le site est donc soumis à la Section 8, aux articles R. 515-58 et suivants du Code de l'environnement, et il y a donc lieu d'analyser la position du projet par rapport à un BREF (Best avalable techniques (BAT) REFerence document), document de référence sur les meilleures techniques disponibles.

A ce titre, une comparaison des mesures qui seront mises en œuvre sur le site aux meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF « Abattoirs et sous-produits animaux » est présentée en pièce jointe n°59.