



**ZAC MITRA**  
**Chemin de la Courbade**  
**30 800 Saint-Gilles**



## **Demande d'Autorisation Environnementale**

Pièce jointe 46 - Description des procédés

---

Version de juin 2024

---



## DESCRIPTION DES PROCEDES

<b>I.</b>	<b>PRESENTATION DU DEMANDEUR</b> .....	<b>4</b>
I.1.	IDENTITE DU PETITIONNAIRE .....	4
I.2.	LOCALISATION DU PROJET .....	5
I.3.	SITUATION CADASTRALE.....	5
<b>II.</b>	<b>NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES CONCERNEES PAR LE CODE DE L'ENVIRONNEMENT</b> .....	<b>6</b>
II.1.	SITUATION ADMINISTRATIVE .....	6
II.1.1	Du terrain .....	6
II.1.2	De l'entreprise .....	7
II.2.	OBJECTIF DU DOSSIER .....	7
II.3.	CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE R122-2 .....	8
II.4.	CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE EAU .....	8
II.5.	CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE ICPE .....	9
II.5.1	Classement au titre des rubriques .....	9
II.5.2	Classement au titre du régime SEVESO .....	12
II.5.3	Directive IED - Dossier de ré-examen .....	13
II.5.3.1	Rubrique principale.....	13
II.5.3.2	Périmètre IED.....	13
II.5.3.3	Conclusion et dossier de ré-examen .....	14
II.5.4	Garanties financières.....	14
II.5.5	Rayon d'affichage.....	15
<b>III.</b>	<b>DESCRIPTION DU PROJET</b> .....	<b>15</b>
III.1.	ORGANISATION ACTUELLE.....	15
III.2.	AMENAGEMENTS ET TRAVAUX ENVISAGES.....	15
III.3.	ORGANISATION DE L'USINE .....	16
III.3.1	Ensembles bâtis .....	17
III.3.2	Aménagements extérieurs .....	20
III.3.3	Accessibilité .....	20
III.3.4	Répartition des surfaces .....	20
<b>IV.</b>	<b>DESCRIPTION DES INSTALLATIONS CLASSEES</b> .....	<b>20</b>
IV.1.	TRANSFORMATION DE MATIERES VEGETALES ET ANIMALES.....	20
IV.2.	STOCKAGE DE MATIERES COMBUSTIBLES EN ENTREPOT COUVERT .....	21
IV.2.1	Définitions .....	21
IV.2.2	Méthodologie de classement .....	21
IV.2.3	Application au projet.....	23
IV.2.4	Dispositions constructives.....	25
IV.2.5	Modalités de stockage .....	25
IV.2.6	Conformité réglementaire .....	26
IV.3.	EMPLOI D'EQUIPEMENTS D'EXTINCTION.....	26
IV.4.	FABRICATION DE SHAMPOINGS .....	26
IV.5.	INSTALLATION DE COMBUSTION .....	26
IV.6.	ATELIERS ET ZONES DE CHARGE.....	27
IV.7.	SUBSTANCES ET MELANGES A MENTION DE DANGER.....	27
IV.8.	EMPLOI DANS DES EQUIPEMENTS CLOS FRIGORIFIQUES OU CLIMATIQUES DE GAZ A EFFET DE SERRE .....	29
IV.9.	NETTOYAGE AU SOLVANT .....	29
IV.10.	INSTALLATIONS DE STOCKAGE EN VRAC DE PRODUITS ORGANIQUES DEGAGEANT DES POUSSIERS INFLAMMABLES .....	29
IV.11.	LOCALISATION DES INSTALLATIONS CLASSEES.....	30
<b>V.</b>	<b>PROCEDES DE FABRICATION</b> .....	<b>31</b>
V.1.	RECEPTION DES MATIERES PREMIERES, AUXILIAIRES DE FABRICATION ET EMBALLAGES .....	31
V.2.	PET-FOOD .....	32
V.2.1	Synoptique général .....	32
V.2.2	Procédé détaillé.....	33
V.2.2.1	Réception des matières premières, articles de conditionnement et stockage.....	33
V.2.2.2	Tour de broyage.....	34

V.2.2.3	Tour d'extrusion .....	36
V.2.2.4	Conditionnement .....	38
V.2.3	Gamme Pet-food .....	39
V.3.	PET-CARE .....	39
V.3.1	Réception des matières premières, articles de conditionnement et stockage .....	39
V.3.2	Gel oral .....	40
V.3.2.1	Procédé de fabrication .....	40
V.3.2.2	Gamme : Gel oral .....	41
V.3.3	Shampoing .....	41
V.3.3.1	Procédé de fabrication .....	41
V.3.3.2	Gamme : shampoing .....	43
V.3.4	Soft chew (bouchée tendre) .....	43
V.3.4.1	Procédé de fabrication .....	43
V.3.4.2	Gamme : soft chew .....	44
V.4.	EXPEDITION .....	45
<b>VI.</b>	<b>EQUIPEMENTS ANNEXES .....</b>	<b>45</b>
VI.1.	PRODUCTION D'AIR COMPRIME .....	45
VI.2.	PRODUCTION DE FROID .....	45
VI.3.	PRODUCTION D'EAU PURIFIEE .....	45
VI.4.	TRANSFORMATEURS .....	46
VI.5.	ATELIER DE MAINTENANCE .....	46
VI.6.	PRODUCTION D'ENERGIE RENOUVELABLE .....	46
VI.6.1	Energie solaire .....	46
VI.6.2	Géothermie .....	46
VI.7.	MAITRISE DES RISQUES INDUSTRIELS ET DES ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX .....	46
VI.7.1	Installation d'extinction automatique et réseau interne de protection incendie .....	46
VI.7.2	Unité de traitement des eaux usées industrielles .....	47
VI.7.3	Unité de traitement des émissions atmosphériques (hors chaudière et pet-care) .....	47
<b>VII.</b>	<b>AUTRES STOCKAGES .....</b>	<b>47</b>
VII.1.	PRODUITS DE CATEGORIE 3 - SOUS PRODUITS ANIMAUX .....	47
VII.2.	AUTRES PRODUITS, MATIERES PREMIERES ET AUXILIAIRES DE FABRICATION .....	48
VII.2.1	Produits conditionnés .....	48
VII.2.2	Azote .....	48
VII.2.3	Stockage en cuve .....	49

## LISTE DES SIGLES

AC	Articles de Conditionnement
AM	Arrêté Ministériel
AMPG	Arrêté Ministériel de Prescriptions Générales
BVT	Bio Vêto Test (Virbac Diagnostics à partir du 01/06)
CNDP	Commission Nationale du Débat Public
DC	Déclaration avec Contrôle périodique
DDTM	Direction Départementale des Territoires et de la Mer
DREAL	Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement
GMI	Géothermie de Minime Importance
HPM	Marque VIRBAC. Gamme d'alimentation vétérinaire saine (riche en protéines et pauvre en glucides)
IBC	Intermediate Bulk Container ou GRV (grand récipient pour vrac)
ICPE	Installation Classée pour la Protection de l'Environnement
IED	Industrial Emissions Directive
IOTA	Installations, Ouvrages, Travaux et Activités
IPD	Installation Pourvue d'une Toiture
ISO	International Organization for Standardization
LC	Liquide Combustible
MP	Matières Premières
MTD	Meilleures Techniques Disponibles (BAT en anglais)
MW	Méga Watt
NAF	Nomenclature d'Activités Française
NC	Non classé
NEP	Nettoyage En Place
NF	Norme Française
NGF	Nivellement Général de la France
PF	Produit Fini
PL	Poids Lourd
PLU	Plan Local d'Urbanisme
REI	R : résistance mécanique ou stabilité - E : étanchéité aux gaz et flammes - I : isolation thermique
SA	Société Anonyme
SAS	Société par Actions simplifiées
SAT	Société d'Aménagement du Territoire
SB	Seuil Bas
SIRET	Système d'Identification du Répertoire des Établissements
SLC	Solide liquéfiable combustible
STEP	STation d'ÉPuration
TGBT	Tableau Général Basse Tension
VL	Véhicules Légers
ZAC	Zone d'Aménagement Concerté

## I. PRESENTATION DU DEMANDEUR

### I.1. IDENTITE DU PETITIONNAIRE

Raison sociale



Virbac Nutrition

Forme juridique

Société Anonyme Simplifiée

Numéro SIREN

343 010 690

Code NAF

1092Z - Fabrication d'aliments pour animaux de compagnie

Adresse du siège social

252 rue Philippe Lamour  
30 600 Vauvert

Adresse du site d'étude

Chemin de la Courbade  
ZAC Mitra  
30 800 Saint-Gilles

Coordonnées Lambert II étendu

X : 815 351 m  
Y : 6 296 406 m

Signataire de la demande

Philippe DOMPTAIL

En sa qualité de

Directeur Général

Responsable de projet

Marc BISTUER

En sa qualité de

Directeur Général Délégué

Courriel

[marc.bistuer@virbac.com](mailto:marc.bistuer@virbac.com)

Correspondant technique

Guy Belenguier

En sa qualité de

Directeur de projets stratégiques industriels

Courriel

[Guy.belenguier@virbac.fr](mailto:Guy.belenguier@virbac.fr)

Assistance à la rédaction du dossier



Emmanuelle Mercier

En sa qualité de

Ingénieur -Conseil en Environnement et Sécurité industrielle

Téléphone

06.99.91.49.65

Courriel

[emmanuelle.mercier@conceptenvironnement.com](mailto:emmanuelle.mercier@conceptenvironnement.com)

Le projet, dénommé VB30, vise à réunir sur un site unique la fabrication et le conditionnement d'aliments secs pour animaux de compagnie (Pet-food) et la production et le conditionnement de produits de santé et de bien-être pour animaux (Pet-care).

La capacité de production atteindra 65 000 t/an de produits de santé et de bien-être pour animaux, dont 60 000 t/an de Pet-food et 5 000 t/an (dont 3 000 t/an d'aliments complémentaires) de Pet-care.

Le projet assurera à terme 160 emplois.

## I.2. LOCALISATION DU PROJET

Le projet prend place sur le territoire communal de Saint-Gilles, commune française du Gard, en région Occitanie.

### Localisation du projet



<https://fr.mappy.com/>

Février 2024

 CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 1 : Plan de situation

## I.3. SITUATION CADASTRALE

Le terrain se développe en Zone d'Activité Concerté (ZAC) Mitra, gérée par la SAT (Société d'Aménagement du Territoire), Chemin de la Courbade.

Virbac SA sera propriétaire de la parcelle cadastrée :

Commune	Section	Référence parcellaire	Lieudit	Surface (en m <sup>2</sup> )
Saint-Gilles	B	1080	La courbade et le bois	60 246

 CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 3 : Justificatif de la maîtrise foncière

L'emprise de ce terrain représentera donc une surface totale d'environ 6,03 ha, portée sur l'extrait de cadastre ci-après.

### Emprise cadastrale



<https://www.geoportail.gouv.fr/>

Février 2024

Conformément à l'article D181-15-2 du code de l'environnement, les avis du propriétaire et du maire concernant l'usage futur du terrain en cas de cessation d'activité ont été sollicités par courrier en date du 12 février 2024. Ces courriers font état d'un usage futur de type industriel.

Passé un délai de 45 jours, en absence de réponse après saisine, leurs avis seront réputés émis et favorables.

CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 62 : Avis du propriétaire

CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 63 : Avis du maire ou du président de l'établissement public

## II. NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES CONCERNEES PAR LE CODE DE L'ENVIRONNEMENT

Les renseignements, plans et descriptions consignés dans ce document émanent de la direction de Virbac Nutrition qui en assure l'exactitude et l'authenticité.

### II.1. SITUATION ADMINISTRATIVE

#### II.1.1 DU TERRAIN

Le terrain n'a jamais fait l'objet d'occupation industrielle. Actuellement en friche, il est libre de toute activité.

La Zone d'Aménagement Concertée a fait l'objet d'études réglementaires préalables à la réalisation de projet. Ces relevés ont identifié des espèces protégées et ont conduit à la signature d'un arrêté préfectoral DREAL-DBMC-2022-320-02 portant dérogation aux interdictions relatives aux espèces protégées, pris en date du 17 novembre 2022. Les prescriptions édictées en mesures d'évitement et de compensation ne concernent pas la parcelle du projet.

### II.1.2 DE L'ENTREPRISE

S'agissant d'un projet de construction, Virbac Nutrition ne dispose d'aucun acte administratif.

## II.2. OBJECTIF DU DOSSIER

Le groupe Virbac regroupe trois sociétés sur trois sites distincts en France :

- Virbac SA, dont les unités sont localisées à Carros (06), dédiées à la fabrication de produits pharmaceutiques vétérinaires, de produits de soins et de compléments alimentaires (Pet-care),
- BVT<sup>1</sup>, basée à la Seyne sur Mer (83), dédiée à la fabrication de tests rapides pour aider les vétérinaires à poser un diagnostic,
- Virbac Nutrition, unité de formulation et de conditionnement d'aliments secs pour animaux de compagnie (Pet-food), localisée à Vauvert (30).

Depuis quelques années, le marché d'aliments secs pour animaux est devenu stratégique pour le groupe et constitue un important axe de croissance.

Compte tenu de cette croissance attendue et de l'importance stratégique de cette activité, une réflexion a été enclenchée afin d'intégrer toute la chaîne de production d'aliments secs, y compris l'activité d'extrusion, actuellement sous-traitée.

Au-delà d'une augmentation de la capacité de production, son intégration permettra une sécurisation de la qualité des produits, des marges, de la valeur et de la capacité à développer de nouveaux aliments.

Ce projet intègrera une production Pet-care, actuellement fabriquée sur le site de Virbac SA et permettra ainsi d'autres développements pharmaceutiques à Carros.

La capacité de production atteindra 65 000 t/an de produits de santé et de bien-être pour animaux, dont 60 000 t/an de Pet-food et 5 000 t/an (dont 3 000 t/an d'aliments complémentaires) de Pet-care.

Une autorisation environnementale doit donc être sollicitée auprès de la préfecture.

Le présent dossier s'inscrit donc dans le cadre de cette demande au titre du code de l'environnement et de ses articles R181-1, R181-12 et suivants.

Ce projet fait également l'objet d'une demande de permis de construire.

---

<sup>1</sup> La dénomination sociale de la filiale diagnostic change le 01/06 pour passer de "Bio Veto Test (BVT)" à "Virbac Diagnostics".



### II.3. CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE R122-2

Les rubriques de la nomenclature de l'article R122-2 du code de l'environnement concernées par le projet sont répertoriées dans le tableau ci-après :

Catégorie du projet	Intitulé de la rubrique	Projet soumis à
1. Installations classées pour la protection de l'environnement	a) Installations mentionnées à l'article L515-28 du code de l'environnement	Rubrique 3642 : Transformation de matières végétales et animales pour une capacité de production supérieure à 75 t/j <b>Projet soumis à évaluation environnementale</b>
	b) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement	Rubrique 1510 : enregistrement <b>Projet soumis à examen au cas par cas</b>
39. Travaux, constructions et opérations d'aménagement	a) Travaux et constructions qui créent une surface de plancher au sens de l'article R.111-22 du code de l'urbanisme ou une emprise au sol au sens de l'article R.* 420-1 du code de l'urbanisme comprise entre 10 000 et 40 000 m <sup>2</sup>	Surface totale de planchers : 14 750 m <sup>2</sup> (surface développée) <b>Projet soumis à examen au cas par cas</b>

**Le projet est donc soumis à évaluation environnementale.**

### II.4. CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE EAU

Les rubriques de la nomenclature « Installations, Ouvrages, Travaux et Activités (IOTA) » de l'article R214-1 du code de l'environnement concernées par le projet, sont répertoriées dans le tableau ci-après :

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Caractéristiques de l'installation	Classement
1.1.1.0	Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau	Plusieurs forage (Alimentation en Eau Potable, forages (pompage, réinjection géothermie, piézomètres)	D
1.1.2.0.2	Prélèvements permanents ou temporaires issus d'un forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé, le volume total prélevé étant supérieur à 10 000 m <sup>3</sup> /an, mais inférieur à 200 000 m <sup>3</sup> /an	Prélèvement à partir du forage (AEP) Volume total prélevé : 30 950 m <sup>3</sup> /an	D
5.1.1.0.2	Réinjection dans une même nappe des eaux prélevées pour la géothermie, l'exhaure des mines et carrières ou lors des travaux de génie civil, la capacité totale de réinjection étant supérieure à 8 m <sup>3</sup> /h, mais inférieure à 80 m <sup>3</sup> /h	Géothermie de Minime Importance (GMI) Capacité totale de réinjection inférieure à 80 m <sup>3</sup> /h	D

Les eaux pluviales du projet seront rejetées au réseau de la ZAC.

L'étude d'impact réalisée lors du projet d'extension de la ZAC Mitra n'a identifié aucune zone humide sur le parcellaire.

Le projet n'est donc pas concerné par les rubriques :

- 2.1.5.0. : rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces ou dans le sol ou dans le sous-sol,
- 3.3.1.0. : assèchement, mise en eau, imperméabilisation, remblais de zones humides ou de marais.

## II.5. CLASSEMENT AU TITRE DE LA NOMENCLATURE ICPE

### II.5.1 CLASSEMENT AU TITRE DES RUBRIQUES

Sont répertoriées dans le tableau ci-après, les rubriques de la nomenclature de l'article R 511.9, Livre V, titre 1<sup>er</sup> du code de l'environnement.

Rubrique	Désignation de la rubrique	Quantité	Régime*	RA (en km)
3642.3.a	Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, des matières premières ci-après, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux issus de matières premières animales et végétales, aussi bien en produits combinés qu'en produits séparés, avec une capacité de production, exprimée en tonnes de produits finis par jour, supérieure à 75 si A est égal ou supérieur à 10 Où « A » est la proportion de matière animale (en pourcentage de masse) dans la quantité entrant dans le calcul de la capacité de production de produits finis. Nota 1 : L'emballage n'est pas compris dans la masse finale du produit. Nota 2 : La présente rubrique ne s'applique pas si la matière première est seulement du lait.	Transformation de matières végétales et animales  Capacité de production Pet-food 60 000 t/an, soit 350 t/j au max.  Pet-care (Complément alimentaire) 3 000 t/an, soit 12 t/j au max.  Capacité totale maximale : <b>362 t/j</b>  Proportion de matière animale dans la quantité entrante > 50% (A>10)	A	3
1510.2.b	Entrepôts couverts (Installations Pourvues d'une toiture Dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 t), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques, autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant supérieur ou égal à 50 000 m <sup>3</sup> mais inférieur à 900 000 m <sup>3</sup>	Deux groupes d'IPD  Groupe 1 IPD A Stockage et expédition : 30 862 m <sup>3</sup> IPD D Local palettes : 1 800 m <sup>3</sup> Volume total : 32 662 m <sup>3</sup>  Groupe 2 IPD B Stockage matières premières Pet-care et emballages : 16 445 m <sup>3</sup> IPD C Stockage matières premières Pet-food et dosage : 26 985 m <sup>3</sup> IPD E Déchetterie : 1 398 m <sup>3</sup> Volume total : 44 828 m <sup>3</sup>  Quantité de matières combustibles supérieure à 500 t  Volume total IPD : ~ <b>77 500 m<sup>3</sup></b>	E	/
1185-2.b	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage), emploi dans des équipements clos en exploitation, équipements d'extinction, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 200 kg	Emulseur pour 4 m <sup>3</sup> , soit <b>4,2 t</b>	D	/
2630.b	Détergents et savons (fabrication de ou à base de) à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3410, la capacité de production étant supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure ou égale à 50 t/j	Fabrication de shampoings par opération de mélange, à base de détergents et savons (Pet-care)  Capacité de production : ~ <b>3,5 t/j</b>	D	/

RA : Rayon d'Affichage

\* A : Autorisation / E : Enregistrement / DC : Déclaration à Contrôle périodique / D : Déclaration / NC : Non classé

Rubrique	Désignation de la rubrique	Quantité	Régime*	RA (en km)
2910.A.2	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion (*) est supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW	Combustible : gaz naturel  Une chaufferie équipée d'une installation de combustion  Puissance thermique nominale : <b>4 MW</b>	DC	/
2925-1	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d'), lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	Trois locaux de charge  Puissance maximale de courant continu totale : <b>170 kW</b>	D	/
4510.2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 20 t, mais inférieure à 100 t	Matières premières, auxiliaires de fabrication et produits divers Produits étiquetés H400 ou H410  Quantité totale : <b>30 t</b>	DC	/
1185.2	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage), emploi dans des équipements clos en exploitation, équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 300 kg	Une installation de froid Fluide : R410A  Quantité : <b>54,1 kg</b>	NC	/
1436	Liquides de point éclair compris entre 60 et 93°C, à l'exception des boissons alcoolisées (stockage ou emploi de), la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines étant inférieure à 100 t	Matières premières et produits divers 60°C < Point éclair < 93°C  Quantité totale : <b>0,5 t</b>	NC	/
1630	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de), le liquide renfermant plus de 20% en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 t	Matières premières et produits divers Soude et autre produit contenant plus de 20% d'hydroxyde de sodium  Quantité totale : <b>2 t</b>	NC	/
1978-5	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des), autres nettoyages de surface, lorsque la consommation de solvant (1) est inférieure à 2 t/an	Nettoyage aux solvants Solvants sans mention de danger (H340, H350, H350i, H360D, H360F ou halogénés H341 / H351)  Consommation annuelle : <b>1,3 t/an</b>	NC	/

RA : Rayon d'Affichage

\* A : Autorisation / E : Enregistrement / DC : Déclaration à Contrôle périodique / D : Déclaration / NC : Non classé

Rubrique	Désignation de la rubrique	Quantité	Régime*	RA (en km)
2160-2	Silos et installations de stockage, en vrac, de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables, y compris les stockages sous tente ou structure gonflable, à l'exception des installations relevant par ailleurs de la rubrique 1532, autres installations qu'un silo plat, le volume total des stockages étant inférieur à 5 000 m <sup>3</sup>	Stockage de matières premières en silo pour : - 25 cellules de 60 m <sup>3</sup> - 15 cellules de 120 m <sup>3</sup>  Volume total : <b>3 300 m<sup>3</sup></b>	NC	/
2925.2	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d'), lorsque la charge ne produit pas d'hydrogène, la puissance maximale de courant utilisable pour cette opération étant inférieure à 600 kW, à l'exception des infrastructures de recharge pour véhicules électriques ouvertes au public définies par le décret n° 2017-26 du 12 janvier 2017 relatif aux infrastructures de recharge pour véhicules électriques et portant diverses mesures de transposition de la directive 2014/94/ UE du Parlement européen et du Conseil du 22 octobre 2014 sur le déploiement d'une infrastructure pour carburants alternatifs	Locaux de charge et zones de charge Batterie Lithium - ion  Puissance : <b>170 kW</b>	NC	/
4320	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 15 t	Produits divers étiquetés H222 ou H223 contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1  Quantité totale : <b>2 t</b>	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 les installations y compris dans les cavités souterraines étant inférieure à inférieure à 50 t	Matières premières, auxiliaires de fabrication et produits divers Produits étiquetés H225 Flam. Liq.2 ou H226 Flam. Liq.3  Quantité totale : <b>20 t</b>	NC	/
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 t	Matières premières, auxiliaires de fabrication et produits divers Produits étiquetés H411  Quantité totale : <b>80 t</b>	NC	/
4718	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1% en oxygène), la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant inférieure à 6 t	Installations de froid Fluides : R1234 Ze et R32  Quantité totale : <b>0,180 t</b>	NC	/
4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphas, kérosènes (carburants d'aviation compris), gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris), fioul lourd, carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement, la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines, étant inférieure à 50 t au total	Installation d'extinction automatique d'incendie, cuve aérienne de carburant d'1 m <sup>3</sup>  Quantité : <b>1 t</b>	NC	/

RA : Rayon d'Affichage

\* A : Autorisation / E : Enregistrement / DC : Déclaration à Contrôle périodique / D : Déclaration / NC : Non classé

## Remarques

La production de produits de santé et de bien-être pour animaux, Pet-food et Pet-care (aliments complémentaires) étant visée par la rubrique 3642, elle intègre les rubriques :

- 2220 (Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale),
- 2221 (Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale),

Et exclut la rubrique 2260 (Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage, décortication ou séchage par contact direct avec les gaz de combustion des substances végétales et de tous produits organiques naturels).

Les produits combustibles entreposés ne peuvent être classés sous une rubrique unique, au même titre que les chambres frigorifiques. Les stockages sont donc visés par la rubrique 1510.

L'usine ne produira aucun produit pharmaceutique à base de solvant et n'est donc pas concernée par la rubrique 1978.20.

## II.5.2 CLASSEMENT AU TITRE DU REGIME SEVESO

Par application de l'article R511.11 du livre V, titre 1<sup>er</sup> du code de l'environnement, l'établissement est concerné par l'article L515.32 si les installations d'un même établissement relevant d'un même exploitant sur un même site répondent respectivement à la "règle de cumul seuil bas" ou à la "règle de cumul seuil haut" lorsqu'au moins l'une des sommes Sa, Sb ou Sc définies ci-après est supérieure ou égale à 1 :

### Dangers pour la santé

La somme Sa est calculée pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4100 à 4199 (y compris le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_a = \sum \frac{q_x}{Q_{x,a}}$$

Où  
 "qx" désigne la quantité de substance ou mélange dangereux "x" susceptible d'être présente dans l'établissement  
 "Qx, a" la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4100 à 4199

### Dangers physiques

La somme Sb est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4200 à 4499 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_b = \sum \frac{q_x}{Q_{x,b}}$$

Où  
 "qx" désigne la quantité de substance ou mélange dangereux "x" susceptible d'être présente dans l'établissement  
 "Qx, b" la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3, 2792 ou numérotée 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4200 à 4499

### Dangers pour l'environnement

La somme Sc est calculée, pour l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant les classes, catégories et mentions de danger visées par les rubriques 4500 à 4599 (y compris, le cas échéant, les substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4899 et les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799), suivant la formule :

$$S_c = \sum \frac{q_x}{Q_{x,c}}$$

Où  
 "qx" désigne la quantité de substance ou mélange dangereux "x" susceptible d'être présente dans l'établissement  
 "Qx, c" la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique 2760-3, 2792 ou 4700 à 4799 applicable, si la substance ou le mélange dangereux est visé par l'une de ces rubriques, ou sinon la quantité seuil bas ou la quantité seuil haut mentionnée à la rubrique applicable numérotée 4500 à 4599

Pour l'application de la règle de cumul seuil bas, ne sont pas considérées dans les sommes Sa, Sb ou Sc, les substances et mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799 pour lesquels ladite rubrique ne mentionne pas de quantité seuil bas.

Les substances dangereuses présentes dans un établissement en quantités inférieures ou égales à 2% seulement de la quantité seuil pertinente ne sont pas prises en compte dans les quantités "qx" si leur localisation à l'intérieur de l'établissement est telle que les substances ne peuvent déclencher un accident majeur ailleurs dans cet établissement.

Le détail du calcul est présenté ci-après (<https://seveso3.din.developpement-durable.gouv.fr/>) :

Substance	Quantité en tonnes	Etat physique	N° CAS déchet	Rubrique principale	Seuil haut associé	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)	Seuil Bas associé	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)
Divers 4510	30.0	Solide	Non	4510	200.0t			0.15	100.0t			0.3
Divers 4320	2.0	Gazeux	Non	4320	500.0t		0.004		150.0t		0.01333	
Divers 4331	20.0	Liquide	Non	4331	50000.0t		0.00040		5000.0t		0.004	
Divers 4511	80.0	Solide	Non	4511	500.0t			0.16	200.0t			0.4
Divers 4718	0.18	Gazeux	Non	4718	200.0t		0.00090		50.0t		0.0036	
Divers 4734	1.0	Liquide	Non	4734	25000.0t		0.00004		2500.0t		0.00040	

Total haut						Total bas					
Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)	Poids de la somme (a)	Poids de la somme (b)	Poids de la somme (c)
		0.005			0.31			0.021			0.7

**Le projet n'est donc pas classé au titre du régime Seveso.**

### II.5.3 DIRECTIVE IED - DOSSIER DE RE-EXAMEN

Source : Guide de mise en œuvre de la directive sur les émissions industrielles, Ministère de la Transition écologique et solidaire, janvier 2020

#### II.5.3.1 Rubrique principale

Le projet est soumis à une rubrique ICPE relevant des rubriques 3000 à 3999 de la nomenclature des ICPE<sup>2</sup>.

La production de produits de santé et de bien-être pour animaux, Pet-food et Pet-care (aliments complémentaires) est ainsi visée par la rubrique 3642 : Traitement et transformation, à l'exclusion du seul conditionnement, des matières premières, qu'elles aient été ou non préalablement transformées, en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux issus (...) de matières premières animales et végétales.

**Le projet est donc assujéti à la directive IED<sup>3</sup>.**

#### II.5.3.2 Périmètre IED

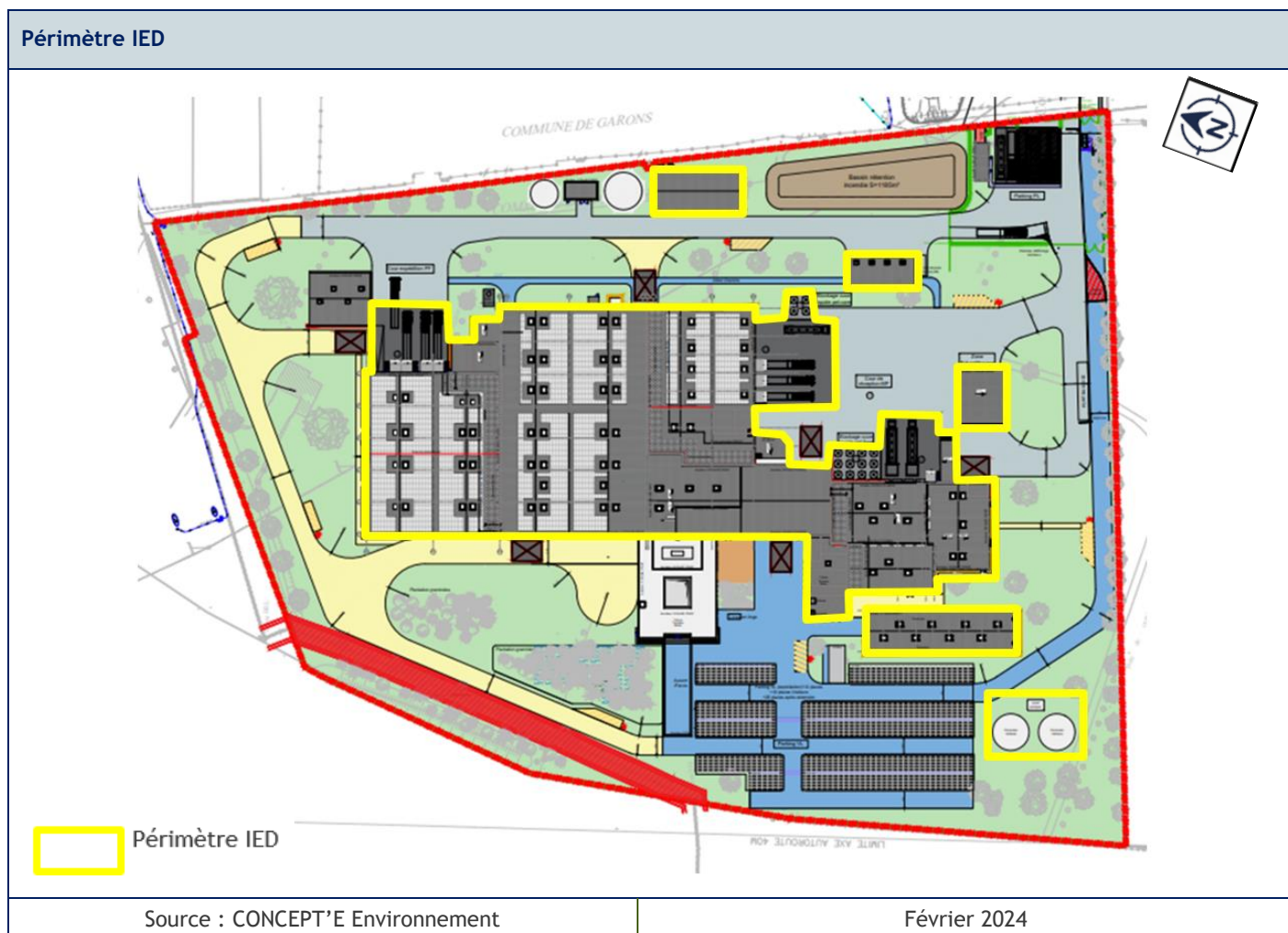
Le périmètre d'application de la section 8, décrit à l'article R515-58, dénommé périmètre IED, est constitué de l'installation visée par la rubrique 3000 et des installations ou équipements :

- S'y rapportant directement,
- Exploités sur le même site,
- Liés techniquement à cette installation,
- Susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution.

<sup>2</sup> Installation Classée pour la Protection de l'Environnement




<sup>3</sup> Industrial Emissions Directive

Le périmètre IED de l'usine est matérialisé sur le plan suivant.



### II.5.3.3 Conclusion et dossier de ré-examen

Par décision d'exécution du 12 novembre 2019, parue au Journal Officiel du 4 décembre 2019, la commission européenne a adopté les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour les industries agroalimentaires et laitières au titre de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010. Ces MTD ont été retranscrites dans l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 27 février 2020.

-  CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 57 : Compatibilité aux MTD
-  CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 58 : Proposition motivée de rubrique principale
-  CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 59 : Proposition motivée de conclusions sur les MTD

### II.5.4 GARANTIES FINANCIERES

Source : <https://www.grand-est.developpement-durable.gouv.fr/>

La loi 2023-973 relative à l'industrie verte est entrée en vigueur au lendemain de sa publication, soit le 25 octobre 2023. Elle a eu pour effet de modifier l'article L. 516-1 du code de l'environnement. Ainsi, les Installations Classées ne sont plus soumises à l'obligation de constituer des garanties financières.

**Le projet n'est pas assujéti à garantie financière.**

## II.5.5 RAYON D’AFFICHAGE

Selon l’article R.512-46-11 du code de l’environnement, le rayon minimal d’affichage est de 3 km. Matérialisé sur le plan de situation, il touche les communes de :

Communes	Code INSEE
Bellegarde	30034
Bouillargues	30047
Caissargues	30060
Garons	30125
Nîmes	30189
Saint-Gilles	30258



CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 1 : Plan de situation

## III. DESCRIPTION DU PROJET

L’organisation du site est présentée sur les éléments graphiques annexés à la demande d’autorisation environnementale.



CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 2 : Eléments graphiques, plans ou cartes



CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 48 : Plan d’ensemble

### III.1. ORGANISATION ACTUELLE

Le site d’implantation est composé d’un terrain vierge de toute construction, intégralement rattaché au zonage ZAUM du Plan Local d’Urbanisme (PLU) de Saint-Gilles, sous-section ZAUMb3, destinée à recevoir des activités diverses. Les constructions et installations à usages d’activités multiples, artisanat, industrie et services, relevant éventuellement du régime des installations classées y sont autorisées.

L’entité foncière est libre de tout enjeu écologique.  
Elle est connectée à la ZAC, au Sud-est, via le chemin de la Courbade.

### III.2. AMENAGEMENTS ET TRAVAUX ENVISAGES

Le chantier de construction se déroulera en plusieurs phases réparties sur une période d’environ 18 mois. Il nécessitera l’aménagement de constructions temporaires (base-vie), qui seront évacuées à la réception des travaux.

Le projet vise à réunir sur un site unique la fabrication et le conditionnement d’aliments secs pour animaux de compagnie (Pet-food) et la production et le conditionnement de produits de santé et de bien-être pour animaux (Pet-care).

Cette usine sera ainsi conçue pour accueillir des activités de stockage et fabrication comprenant :

- La réception et le stockage des matières premières, auxiliaires de production et emballages,
- Des halles de production Pet-food et Pet-care,
- Une zone de stockage et expédition des produits finis,
- Les utilisés nécessaires au fonctionnement de l’installation : local palettes, unités de traitement des effluents, déchetterie et locaux techniques.

Les bureaux et locaux sociaux compléteront ces constructions.

Les volumes des halles de stockage prendront place à plus de 20 m des limites d’exploitation.



La première phase de travaux consistera en la réalisation des terrassements, voies de circulation et fondations. La seconde phase verra l'identification des structures et clos couverts : usine et locaux annexes.

Des aires de manœuvre des poids lourds et aires de stationnement des véhicules seront également créées.

Une voirie périphérique pompiers sera réalisée, accompagnée des éléments de défense incendie.

Les éléments de gestion des eaux pluviales seront constitués d'ouvrages de raccordement au réseau d'assainissement collectif et de cuves enterrées pour le recyclage des eaux pluviales de toiture.

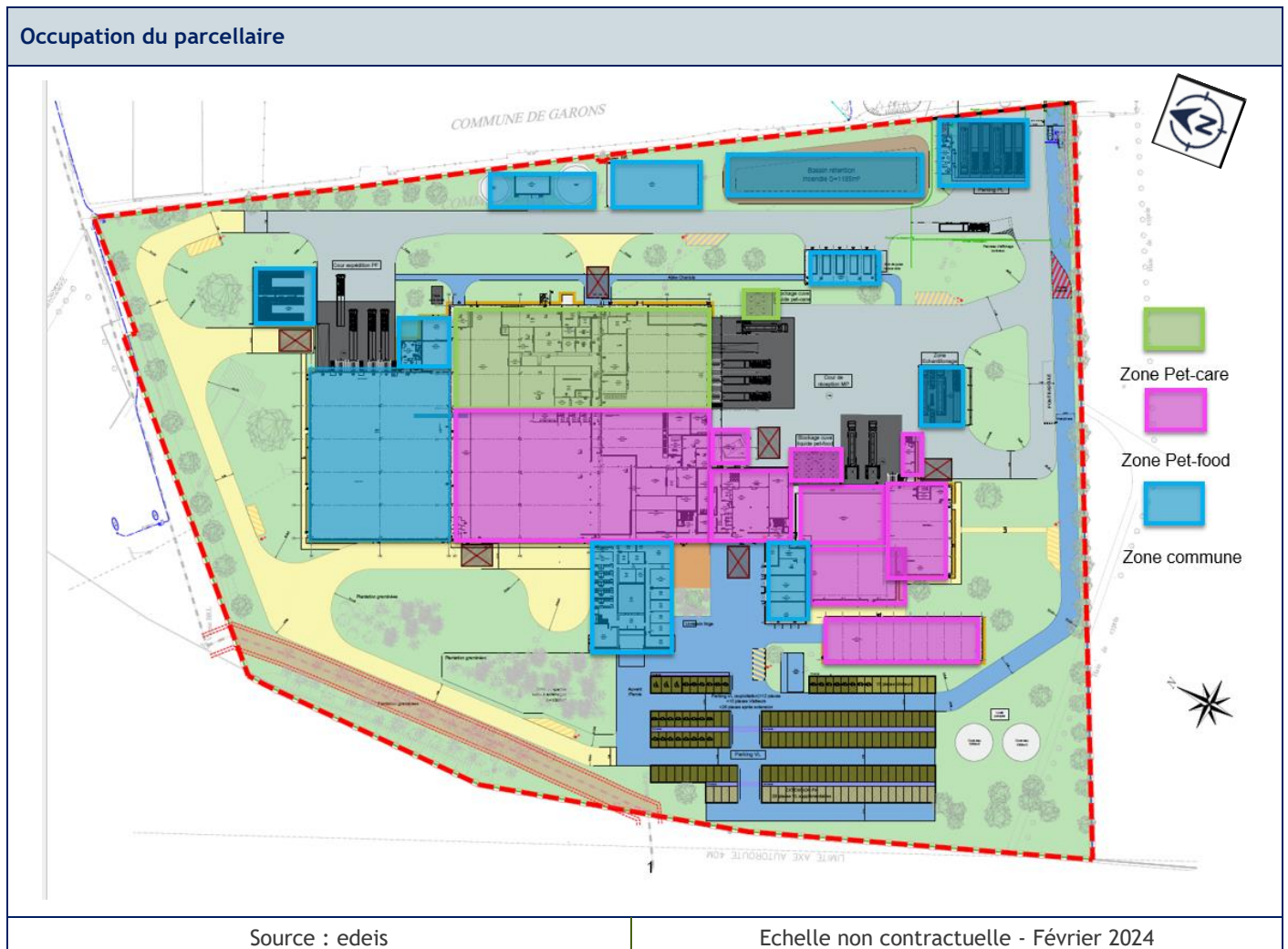
Un bassin de confinement assurera la collecte et les rétentions des eaux d'extinction en cas de sinistre.

La dernière phase de travaux concernera les aménagements intérieurs (bureaux, lots techniques).

### III.3. ORGANISATION DE L'USINE

L'usine se développera au cœur du parcellaire.

Organisée par unités de production, Pet-food et Pet-care, les aménagements périphériques seront communs aux deux unités.



### III.3.1 ENSEMBLES BATIS

L'usine sera organisée en un volume unique, pour des flux de production linéaires, de la livraison des matières premières et auxiliaires de fabrication à l'expédition des produits finis :

- Une zone de réception et stockage des matières premières, auxiliaires de fabrication et emballages,
- Les halles de production Pet-food et Pet-care,
- Une cellule de stockage et expédition des produits finis.

Un pavillon abritant les bureaux et locaux sociaux prendra place en façade Ouest.

Les équipements et aménagements communs seront constitués d'un(e) :

- Entrée et contrôle d'accès,
- Zone d'échantillonnage,
- Unité de traitement des émissions atmosphériques (hors chaudière et Pet-care),
- Local pompe et cuves d'eau,
- Local palettes,
- Installation d'extinction automatique et réserve incendie,
- Unité de traitement des eaux usées industrielles,
- Déchetterie.

Les matières premières liquides en vrac prendront place en façade Est, représentés par deux ensembles de cuves aériennes verticales placées sur rétention (zones de stockages non couvertes).

Des aires de dépotage non couvertes seront associées à ces installations.

Les matières premières sèches en vrac prendront place en bâtiment, dans la zone de stockage des matières premières Pet-food et dosage, en silo constitué de 40 cellules verticales fermées.

Les autres matières premières, auxiliaires de fabrication et emballages (hors palette) conditionnés en sacs, big bags, GRV<sup>4</sup>... seront stockés en bâtiment dans les zones de stockage dédiés à cet usage.

Ces zones de stockage seront isolées des autres locaux par des parois et portes coupe-feu (EI 120).

Une cuve d'azote liquide nécessaire au conditionnement de certains produits sera installée en façade Nord - Est de l'unité de production Pet-care.

Les locaux techniques accueilleront les installations électriques (TGBT<sup>5</sup>, condensateurs), les compresseurs, la chaufferie et une unité de purification d'eau.

Ces locaux techniques seront isolés de la production par des parois et portes coupe-feu (EI 120).

Le pavillon des bureaux et locaux sociaux, en façade Ouest, sera isolé de la production par une paroi et des portes coupe-feu (EI 120).

Il renfermera, entre autres, des bureaux et salles de réunion, des vestiaires, des sanitaires, un réfectoire, une infirmerie, ...

Une partie des toitures sera revêtue de panneaux photovoltaïques permettant de produire de l'énergie solaire. Les onduleurs associés à ces équipements prendront place en toiture.

Ces constructions représenteront une surface au sol de 14 550 m<sup>2</sup>.

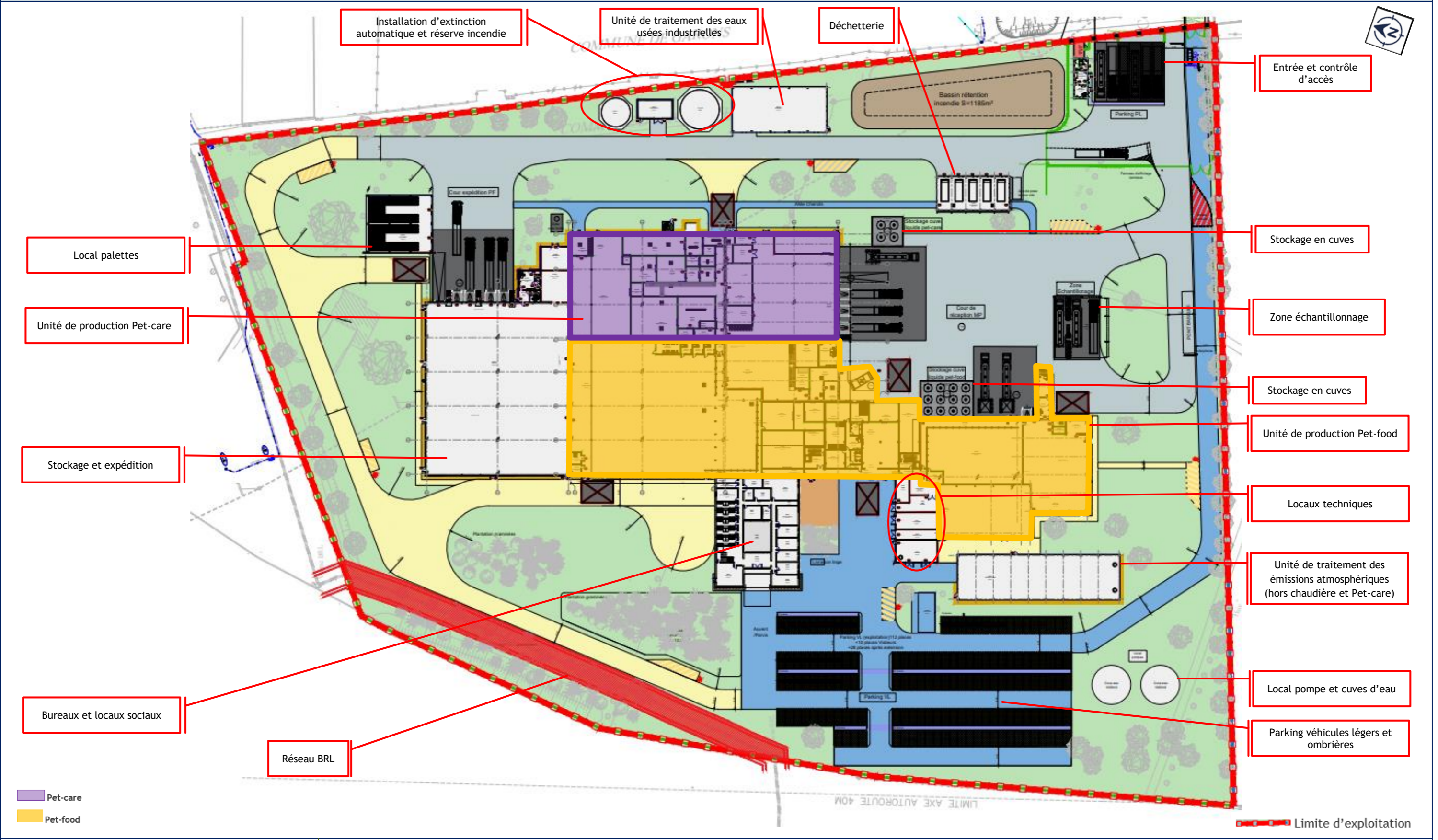
L'organisation détaillée du projet est présentée en pages suivantes.

---

<sup>4</sup> Grand Réservoir Vrac

<sup>5</sup> Tableau Général Basse Tension

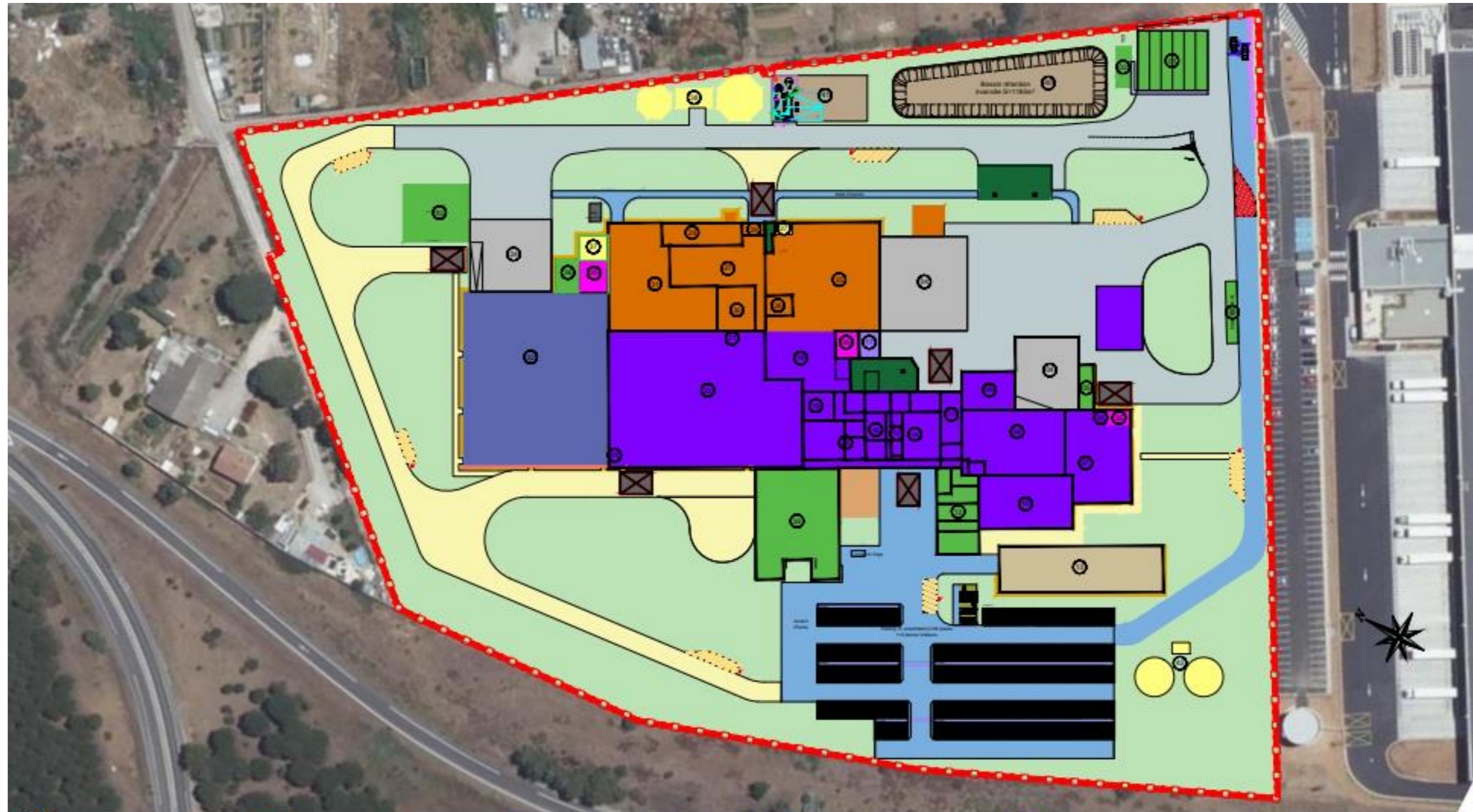
Organisation détaillée de l'usine



Sources : edeis, CONCEPT'E Environnement

Echelle non contractuelle - Février 2024

Organisation détaillée de l'usine



EMPRISE SITE	06 - Local Autolaveuse	15 - Lavage filère , salle de contrôle	24 - Cuves Pet-care	33 - LOCAL PALETTES	42 - Local pompe et cuve d'eau
Pet Food	07 - Stockage	16 - Enrobage	25 - Stockage	34 - EXPEDITIONS	Dechets
Pet Care	08 - Silos	17 - Bureau réception	26 - Stockage à température dirigée	35 - Local de charge	Air de mise en station des moyens aériens
Communs	09 - Cuves Pet-food	18 - STK MP et articles de Condi.	27 - Process Pet Care	36 - Bureaux Logistique	Aire de stationnement des engins de secours
01 - Attente PL	10 - Dosage	19 - Zone Benazepril	28 - Nettoyage et lavage	37 - Poste SPK	Poteaux incendie
02 - Local chauffeurs	11 - Broyage	20 - Silos	29 - Fabrication Soft Chew	38 - Local et Cuves Pi / SPK	Voirie VL
03 - Pont Bascule	12 - Locaux techniques	21 - Salle Cockpit et Bureaux	30 - Cuves	39 - Bureaux et locaux sociaux	Voirie PL
04 - Livraisons	13 - Unité de traitement des émissions atmosphériques (hors chaudière et pet-care)	22 - Conditionnement	31 - Conditionnement	40 - Bassin de confinement	Parking VL
05 - Labo et bureaux	14 - Extrudeur / secheur	23 - Local autolaveuse et Produits nettoyages	32 - Stockage	41 - Unité de traitement des eaux usées industrielles	Espaces verts
					Limite d'exploitation

Sources : edeis, CONCEPT'E Environnement

Echelle non contractuelle - Février 2024

### III.3.2 AMENAGEMENTS EXTERIEURS

Le projet intégrera l'aménagement de l'ensemble des espaces extérieurs nécessaires à son fonctionnement, soit :

- Une aire d'accueil et les aires de circulation et évolution des véhicules lourds, équipées d'un pont bascule,
- Les aires de circulation, stationnement et évolution des véhicules légers du personnel et des visiteurs ainsi que les espaces et équipements dédiés à la circulation sécurisée des piétons, les parkings du personnel disposant d'ombrières,
- Les espaces et équipements créés pour la lutte contre l'incendie, notamment la cuve de sprinklage, la réserve incendie et le bassin de rétention des eaux d'extinction incendie,
- Les espaces permettant la connexion aux réseaux d'adduction, ainsi que les ouvrages de gestions des eaux pluviales.

Ces surfaces extérieures représenteront 18 667 m<sup>2</sup>.

### III.3.3 ACCESSIBILITE

L'accès au terrain s'effectuera côté Sud-Est du parcellaire, en séparant les flux poids lourds des véhicules légers. L'ensemble du terrain exploité sera clôturé.

### III.3.4 REPARTITION DES SURFACES

Les surfaces seront réparties comme suit :

En m <sup>2</sup>			
Surfaces imperméabilisées		Surfaces non imperméabilisées	
Toitures	14 550	Espaces non artificialisés (stabilisé)	27 029
Voiries et divers <sup>6</sup>	18 667	Dont espaces verts	22 343
Total	33 217		

## IV. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

### IV.1. TRANSFORMATION DE MATIERES VEGETALES ET ANIMALES

Rubrique 3642

L'usine assurera la fabrication et le conditionnement :

- D'aliments secs pour animaux de compagnie (Pet-food),
- D'aliments complémentaires type bouchées tendres « soft chew » et de gel oral (Pet-care).

Ces productions seront assurées 24h/24 et 260 jours par an permettant d'atteindre des capacités de production maximales<sup>7</sup> journalières de :

- 350 t/j pour l'activité Pet-food,
- 12 t/j pour l'activité Pet-care,
- soit 362 t/j pour l'ensemble des activités,

Et des capacités de production annuelles de :

- 60 000 t pour l'activité Pet-food,
- 3 000 t pour l'activité Pet-care.

Les aliments seront constitués de matières d'origine animale (plus de 50%), d'origine végétale, des minéraux et additifs.

Les volumes entrants correspondent aux volumes de production et aux consommables.

<sup>6</sup> Bassin étanche, radiers, cuves...

<sup>7</sup> Guide de mise en œuvre de la directive sur les émissions industrielles, janvier 2020

En référence au guide de mise en œuvre de la directive sur les émissions industrielles, janvier 2020, l'usine sera réglementée par :

- L'arrêté ministériel modifié du 2 février 1998, relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- L'arrêté ministériel modifié du 04 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation,
- Les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour les industries agroalimentaires et laitières retranscrites dans l'arrêté ministériel de prescriptions générales du 27 février 2020,
- L'arrêté ministériel modifié du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2220 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,
- L'arrêté ministériel modifié du 23 mars 2012 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique 2221 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Certaines prescriptions étant incompatibles avec les exigences des normes de qualité et de sécurité des procédés, des demandes d'aménagement de prescriptions assorties de mesures palliatives sont détaillées en annexe.

 **Annexe 2** : Demande d'aménagement de prescriptions

Les fabrications et conditionnements de Pet-food et Pet-care sont détaillés dans le chapitre "Procédés de fabrication".

## IV.2. STOCKAGE DE MATIERES COMBUSTIBLES EN ENTREPOT COUVERT

Rubrique 1510

### IV.2.1 DEFINITIONS

#### Installation Pourvue d'une toiture Dédicée au stockage (IPD)

Stockage, sous toiture, d'une quantité quelconque de matières ou de produits combustibles  
Une IPD peut être dépourvue de parois extérieures ou de façades.

#### Cellule

Partie d'une IPD, compartimentée et séparée des cellules voisines par un dispositif au moins REI 120  
Plusieurs cellules peuvent appartenir à une même installation, pourvue d'une toiture, dédiée au stockage.

#### Bâtiment

Ouvrage fixe et pérenne, couvert et clos, comportant ou non des fondations et générant un espace utilisable par l'Homme en sous-sol ou en surface

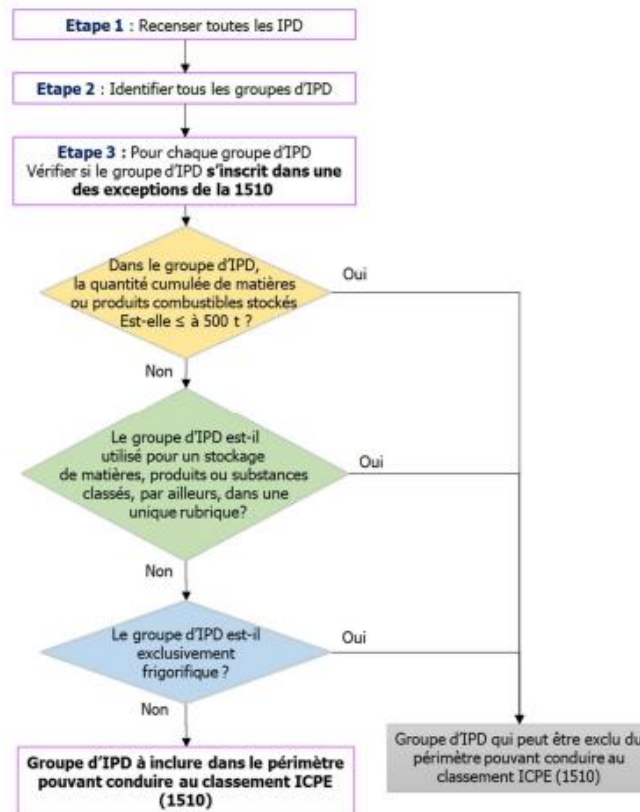
En l'espèce, un même bâtiment peut, à la fois, être dédié au stockage et abriter une activité industrielle de type « process ».

### IV.2.2 METHODOLOGIE DE CLASSEMENT

Elle s'effectue en 3 étapes successives :

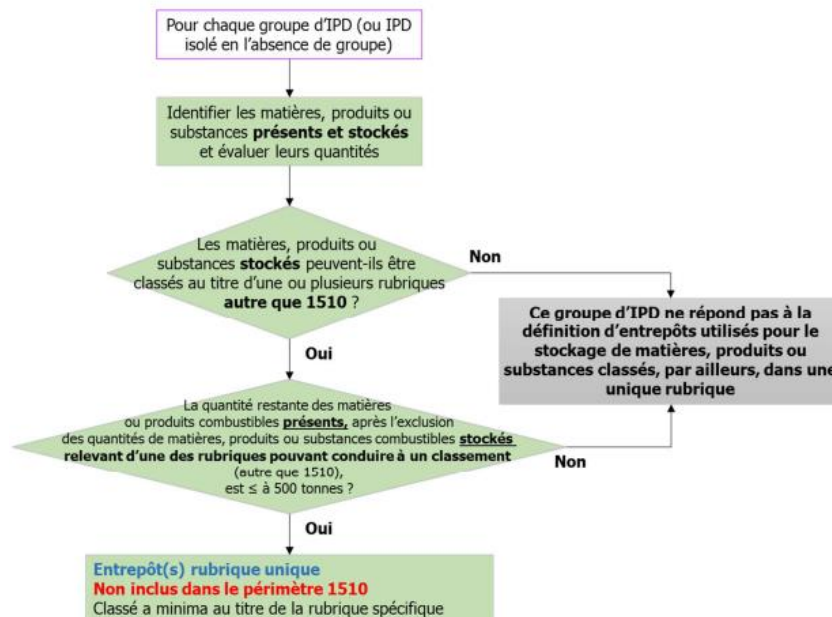
- 1/ Recenser les IPD,
- 2/ Identifier les différents groupes d'IPD,
- 3/ Exclure les groupes d'IPD qui constituent une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510 de la nomenclature des installations classées.

À l'issue de la 3<sup>ème</sup> étape, le périmètre pouvant conduire à un classement ICPE (1510) se détermine pour l'ensemble des IPD ou groupes d'IPD.



Logigramme de classement 1

Guide de l'application de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017, version révisée de février 2023



Logigramme de classement 2

Guide de l'application de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017, version révisée de février 2023

## 1. Recenser les IPD

Il convient de recenser toutes les Installations, Pourvue d'une toiture, Dédiée au stockage (IPD) présentes.

## 2. Identifier les différents groupes d'IPD

Lorsque toutes les IPD ont été recensées, il convient d'identifier les groupes d'Installations, Pourvus d'une toiture, Dédiées au stockage (IPD).

Un groupe d'IPD est un ensemble constitué des IPD pouvant être reliées par une distance de moins de 40 mètres.

Par définition, un groupe d'IPD est un ensemble isolé, distant d'au moins de 40 mètres de tout autre IPD.

### 3. Exclure les groupes d'IPD qui constituent une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510

Le libellé de la rubrique 1510 identifie 3 catégories d'IPD de matières ou produits combustibles qui ne relèvent pas d'un classement ICPE (1510) :

- Les groupes d'IPD de moins de 500 tonnes de matières ou produits combustibles,
- Les entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature,
- Les entrepôts exclusivement frigorifiques.

### Cas particulier d'un bâtiment abritant plusieurs cellules de stockage et des chaînes ou ateliers de production

(Extrait du guide d'application de l'arrêté ministériel modifié du 11 avril 2017)

Dans le cas général, un bâtiment (ou un stockage couvert) dédié au stockage ou comportant plusieurs cellules de stockage constitue une unique IPD, qui se limite aux cellules de stockage. Dans des cas spécifiques, un bâtiment ou un ensemble de bâtiments attenants, lorsqu'ils ne sont pas exclusivement dédiés au stockage, peut constituer plusieurs IPD distinctes. Il convient dans ce cas de se référer aux 4 principes ci-dessous :

- 1/ Les zones dédiées au stockage : Les Installations, Pourvues d'une toiture, Dédiées au stockage (IPD) se limitent aux cellules de stockage (par définition compartimentées par un dispositif REI 120).
- 2/ Les systèmes de couverture cohérents : Toutes les cellules de stockage situées sous un système de couverture cohérent sont à inclure au sein d'une même IPD. S'entend par « système de couverture cohérent », toutes les couvertures et supports de couvertures directement connectés entre eux.
- 3/ Les cellules contiguës les unes aux autres : Toutes les cellules de stockage contiguës les unes aux autres sont également à inclure au sein d'une même IPD, même si elles sont situées sous différents systèmes de couverture cohérent.
- 4/ Les parties attenantes : Les cellules de stockage disposant de leur propre système de couverture cohérent peuvent être considérées comme appartenant à des IPD distinctes, si et seulement si leurs parties attenantes remplissent l'ensemble des conditions suivantes :
  - Les parties attenantes sont séparées par un dispositif REI 120, dont la hauteur est à minima celle de la plus haute paroi,
  - Les parties attenantes sont séparées par un dispositif REI 120 avec un dépassement en toiture visant à prévenir toute propagation d'un incendie par la toiture ou les systèmes de couverture des parties attenantes ne sont pas situés au même niveau, avec un décrochage d'au minimum de 1 mètre,
  - Les parties attenantes ne sont pas communicantes, entre elles par l'intérieur, même si ces accès sont équipés de dispositifs coupe-feu à fermeture automatique.

Dans le cas contraire, il n'existe qu'une IPD qui se limite à toutes les cellules de stockage des parties attenantes. Ainsi, une IPD n'est pas nécessairement constituée de la totalité d'un bâtiment. Elle peut se limiter aux parties, dédiées au stockage et compartimentées par un dispositif REI 120, d'un bâtiment.

Dans le cas particulier des unités de production associées à des cellules de stockage, les matières combustibles présentes à proximité d'une chaîne ou d'un atelier de production peuvent être assimilées à des encours de production si et seulement si :

- Elles sont directement liés à un processus de production,
- Elles sont situés à proximité de la chaîne ou de l'atelier de production,
- Elles correspondent à une quantité inférieure ou égale à 2 jours de production.

#### IV.2.3 APPLICATION AU PROJET

##### Recensement et identification des IPD

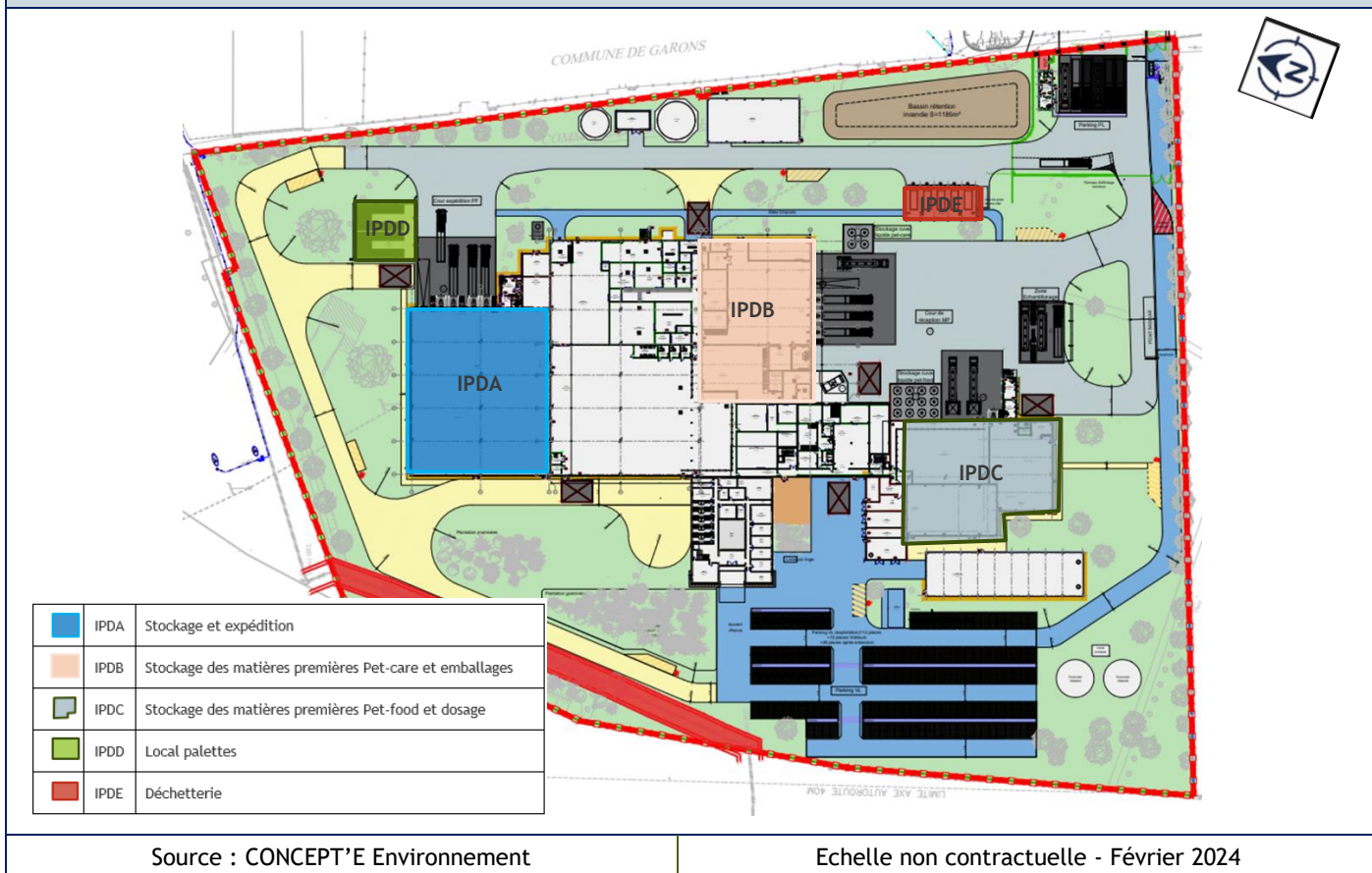
Dans le cadre du projet, les quantités matières combustibles présentes dans les unités de fabrication seront limitées à moins de 2 jours de production. A ce titre, les halles de production ne sont pas considérés comme IPD.

Ainsi, les installations dédiées au stockage sont :

- Le stockage et expédition,
- Le stockage des matières premières Pet-care et emballages,
- Le stockage des matières premières Pet-food et dosage,
- Le local palettes,
- La déchetterie.



Installations dédiées au stockage



Identifier les groupes d'IPD

L'installation comprendra donc deux groupes d'IPD :

- Le groupe 1 : IPDA et IPDD, distantes entre elles de 15 m,
- Le groupe 2 : IPDB, IPDC et IPDE, distantes entre elles d'environ 30 m,

les 2 groupes étant distants entre eux de près de 50 m.

Exclusion constituant une exception prévue par le libellé de la rubrique 1510

Ces groupes seront utilisés pour le stockage de matières combustibles divers et ne peuvent donc pas être classés. Aucun groupe n'est exclusivement frigorifiques.

L'ensemble des groupes entre donc bien dans le champ d'application de la rubrique 1510.

Volume des IPD

Le volume total des IPD sera de :

IPD	Surface (en m <sup>2</sup> )	Hauteur au faitage (en m)	Volume (en m <sup>3</sup> )
A	2 374	13	30 862
B	1 495	11	16 445
C	630 (silo)	25	15 750
	977	11,5	11 235
D	360	5	1 800
E	233	6	1 398
Total	6 069		77 490

Les surfaces correspondent aux espaces dédiés aux stockages isolés par des murs REI120 des locaux mitoyens. La hauteur au faitage prise en compte correspond à la hauteur au faitage maximale de l'IPD lorsque celle-ci disposera de hauteurs variables.

Le volume de l'ensemble des IPD représentera ~ 77 500 m<sup>3</sup>.

#### IV.2.4 DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES

Les cellules présenteront les dispositions constructives ci-après :

	Caractéristiques constructives des IPD
Dallage	Béton
Structure	R15
Support de couverture	A2 s1 d0
Isolant thermique	A2 s1 d0 Ou B s1 d0 et  - L'isolant, unique, a un pouvoir calorifique supérieur (PCS) inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg - Ou l'isolation thermique est composée de plusieurs couches, dont la première (en contact avec le support de couverture), d'une épaisseur d'au moins 30 millimètres, de masse volumique supérieure à 110 kg/m <sup>3</sup> et fixée mécaniquement, a un PCS inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg et les couches supérieures sont constituées d'isolants justifiant en épaisseur de 60 millimètres d'une classe D s3 d2. Ces couches supérieures sont recoupées au droit de chaque écran de cantonnement par un isolant de PCS inférieur ou égal à 8,4 MJ/kg
Système de couverture de toiture	Broof (t3) Bande de protection : A2 s1 d1, sur 5 m de part et autre de la traversée du mur séparatif côté cellule
Eclairage naturel	D0
Parois	
Murs périphériques	REI120 en mitoyenneté des cuves aériennes de liquides (IPDC) REI120 en façade Ouest du local palettes (IPDE)
Murs intérieurs	REI 120 dépassant d'1 m la couverture au droit du franchissement
Portes intérieures	EI2 120C
Portes extérieures	Métalliques, anti paniques
Détection Incendie	Automatique avec transmission de l'alarme, intégrée à l'extinction automatique d'incendie
Cartons de désenfumage	Inférieurs à 1 650 m <sup>2</sup> pour une longueur maximale de 60 m Hauteur minimale 1 m Stable au feu 15 mn
Désenfumage	2% de la superficie de chaque canton
Extinction	Robinet d'Incendie Armé Extinction automatique
Eclairage	Eclairage normal par appareil étanche sous verre (éclairage LED) Eclairage de sécurité par bloc autonome étanche

Les bureaux, hors bureaux de quais et personnel affectés à l'exploitation des stockages, sont isolés par une paroi REI 120.

Les ouvertures effectuées dans les parois séparatives (baies, passages de gaines, câbles électriques et tuyauteries, portes, etc.) sont munies de dispositifs de fermeture ou de calfeutrement assurant un degré de résistance au feu équivalant à celui de la paroi traversée.

#### IV.2.5 MODALITES DE STOCKAGE

La quantité de matières combustibles totale sera supérieure à 500 t.

Exceptées pour les capacités de stockage composant le silo et dédiées aux vracs solides, les produits seront stockés :

- En masse,
- En racks.

Le stockage du prémélange médicamenteux qui servira à la réalisation d'aliments médicamenteux sera réalisé dans un local dédié, fermé à clé, à température contrôlée ( $23\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ ) dans l'IPDB.

Certaines matières premières nécessiteront également un entreposage en chambre froide positive ( $2\text{ °C}/+8\text{ °C}$ ), dans l'IPDB.

L'IPDB accueillera également un local IBC pour le stockage des liquides et solides liquéfiés combustibles.

#### IV.2.6 CONFORMITE REGLEMENTAIRE

Les installations de stockage seront réglementées par l'arrêté ministériel modifié du 11 avril 2017 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts soumis à la rubrique 1510.

Le document justifiant du respect des prescriptions applicables à l'installation en vertu du titre 1<sup>er</sup> du livre V du code de l'environnement, en application du I de l'article L. 512-7, est annexé à la présente demande d'autorisation environnementale.



**CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 79** : Document justifiant des prescriptions applicables

#### IV.3. EMPLOI D'EQUIPEMENTS D'EXTINCTION

Rubrique 1185

Les halles de production et de stockage seront protégées par une installation d'extinction automatique d'incendie. Le poste sprinkler de la zone Pet-care abritera une cuve de  $4\text{ m}^3$  (soit  $4,2\text{ t}$ ) pour le stockage d'émulseur permettant d'alimenter l'extinction mousse du local IBC.

L'installation sera réglementée par l'arrêté ministériel modifié du 04 août 2014 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique 1185.

#### IV.4. FABRICATION DE SHAMPOINGS

Rubrique 2630

La marque Virbac met en avant une gamme de shampoing répondant aux différents besoins concernant le pelage des chiens et des chats : shampoings dermatologiques, shampoings physiologiques et shampoings traitants.

Cette production sera assurée en fonction de la demande client, en deux équipes (2x8) ou en trois équipes (3x8), permettant d'atteindre une capacité de production maximales journalières de  $3,5\text{ t/j}$ , soit  $2\text{ 000 t/an}$  de produits de soins.

Cette production sera réglementée par l'arrêté ministériel modifié du 05 décembre 2016 relatif aux prescriptions générales applicables à certaines installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration.

La fabrication et le conditionnement de Pet-care sont détaillés dans le chapitre "Procédés de fabrication".

#### IV.5. INSTALLATION DE COMBUSTION

Rubrique 2910

L'usine sera équipée d'une chaufferie assurant la fourniture en vapeur nécessaire aux procédés et le chauffage des locaux.

Cette chaufferie accueillera une chaudière alimentée au gaz naturel, représentant une puissance thermique nominale de  $4\text{ MW}$ .

Implantée à plus de 10 m des limites d'exploitation, la chaufferie disposera des caractéristiques constructives suivantes :

- Matériaux de classe A1,
- Structure R 60 ;
- Mur extérieur et paroi séparative : REI 120 ;
- Porte de communication et dispositif de fermeture : EI120.

Elle disposera d'un désenfumage en partie haute à raison de 2% de la superficie à désenfumer et d'une ventilation naturelle haute et basse.

Des dispositifs de détection de gaz protégeront l'installation.

Cette installation sera réglementée par l'arrêté ministériel modifié du 3 août 2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique 2910.

#### **IV.6. ATELIERS ET ZONES DE CHARGE**

Rubriques 2925.1 et 2925.2

L'usine sera équipée de trois locaux de charge pour la recharge des batteries des engins de manutention (chariots, gerbeurs, autolaveuse...) installés aux stockages matières premières Pet-Care et emballages, matières premières Pet-food et dosage et expédition.

Ces locaux pourront accueillir des postes de charges pour batteries classiques, batteries gel ou batteries lithium-ion.

Les caractéristiques constructives de chaque local seront les suivantes :

- Paroi séparative REI 120,
- Porte munie de ferme-porte : EI2 120C,
- Désenfumage pour 1% de la superficie à désenfumer.

Des zones de charges seront également dispersées dans l'usine : en déchetterie, en production (conditionnement et extrusion).

Ces zones n'accueilleront que des engins équipés de batteries lithium-ion (aucune émanation d'hydrogène), seront distantes de 3 m de toute matière combustible et équipées de coupe-circuits.

La puissance totale des postes de charge atteindra **170 kW**.

Ces installations seront réglementées par l'arrêté ministériel modifié du 29 mai 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique 2925.

Certaines prescriptions étant incompatibles avec les dispositions constructives du projet (continuité de toiture), des demandes d'aménagement de prescriptions assorties de mesures palliatives sont détaillées en annexe.

 **Annexe 2 : Demande d'aménagement de prescriptions**

#### **IV.7. SUBSTANCES ET MELANGES A MENTION DE DANGER**

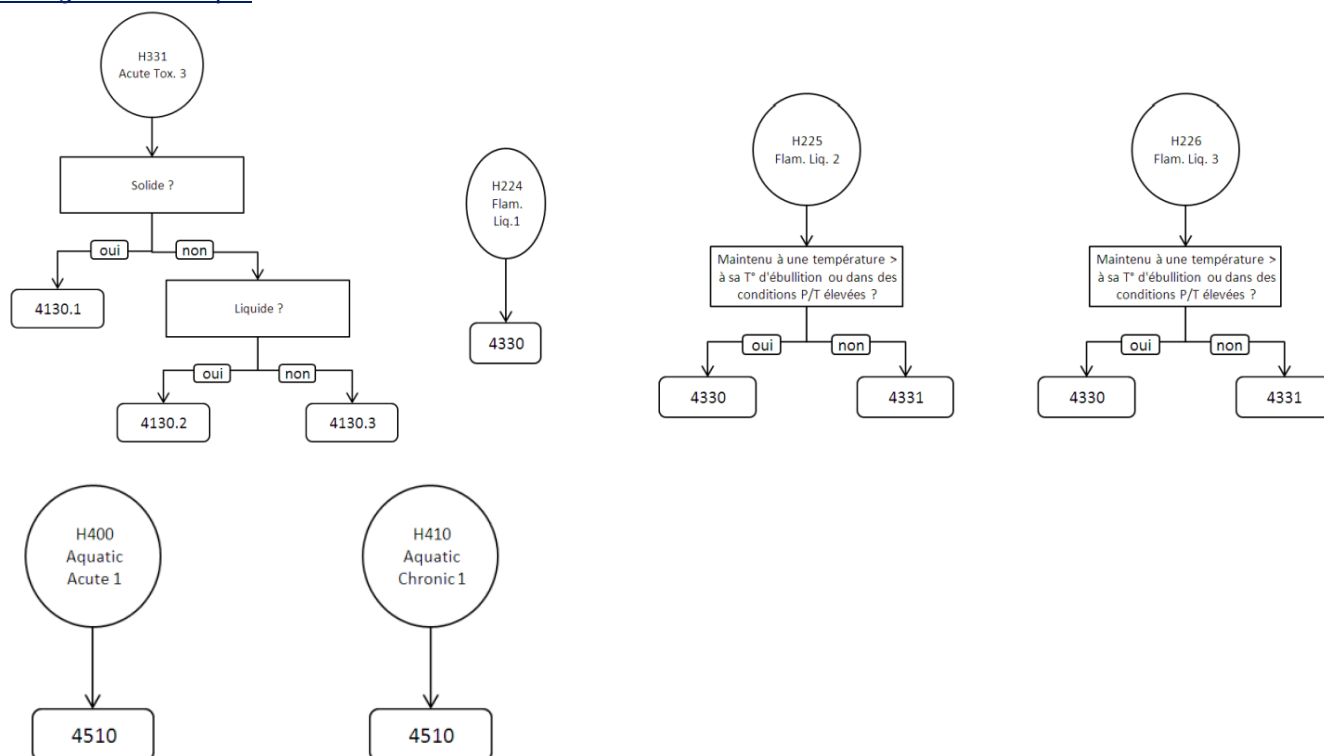
Rubriques 1436, 1630, 4320, 4331, 4510, 4511, 4718 et 4734

Les activités nécessitent l'utilisation de produits présentant des propriétés chimiques particulières.

Le classement de ces produits s'appuie sur le guide technique « Application de la classification des substances et mélanges dangereux à la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement », version janvier 2020.

L'analyse des fiches de données de sécurité et des mentions de danger permet de classer chaque substance ou mélange dans la rubrique 4000 dédiée.

Extrait guide technique



Les quantités de produits concernés par le classement et par la nomenclature seront limitées comme suit :

Rubrique	Type de produits		Stockage maximal susceptible d'être présent (en t)
	Utilisation	Caractéristique	
1436	Matières premières et produits divers	60 °C < Point éclair < 93 °C	0,5
1630		Contenant plus de 20% d'hydroxyde de sodium	2
4320	Produits divers	H222 ou H223 contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1	2
4331	Matières premières, auxiliaires de fabrication, produits divers	H225 FL2 ou H226 FL3	20
4510		H400, H410	30
4511		H411	80
4718	Groupes froids	H220	0,18
4734	Carburant (sprinkler)	H226 FL3	1

Les produits divers concernent les usages de nettoyage, maintenance ou additifs au traitement des effluents aqueux et atmosphériques. Ils seront conditionnés en sacs, fûts ou GRV (aucun stockage vrac en cuve).

En présence d'un système d'extinction automatique compatible avec les produits entreposés, la hauteur de stockage en rayonnage ou en palettier, pour les liquides inflammables sera limitée à :

- 7,60 m pour les récipients de volume strictement supérieur à 30 l et inférieur à 230 l,
- 5 m par rapport au sol intérieur pour les récipients de volume strictement supérieur à 230 l,

la hauteur ne sera pas limitée pour les autres matières dangereuses.

Les stockages et emplois de substances et mélanges à mention de danger composant les produits finis pourront évoluer en fonction des futures formulations des produits de santé et de soin (amélioration des performances, nouvelles formulations...). Les locaux de stockage pourront donc accueillir d'autres substances et mélanges à mention de danger autres que les matières citées précédemment.

Ces stocks représenteront des petites quantités et n'entraîneront aucun dépassement des seuils des rubriques ICPE correspondantes à ces produits.

Les groupes froids contiendront l'équivalent de :

- 170 kg de R1234 Ze pour les locaux de stockage à température dirigée,
- 5,5 kg de R32 pour les pompes à chaleur des bureaux.

Les fiches de données de sécurité des produits utilisés ont été transmises sous pli confidentiel aux services instructeurs.

#### **Annexe 1 : Synthèse des Fiches de Données de Sécurité**

Les stockages et emplois de produits classés au titre de la rubrique 4510 seront réglementés par l'arrêté ministériel modifié du 23 décembre 1998 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous l'une ou plusieurs des rubriques 4510, 4741 et 4745.

Certaines prescriptions étant incompatibles avec les dispositions constructives du projet (isolement des locaux et performances thermiques), des demandes d'aménagement de prescriptions assorties de mesures palliatives sont détaillées en annexe.

#### **Annexe 2 : Demande d'aménagement de prescriptions**

Les procédés de stockage et d'utilisation de ces produits sont détaillés dans le chapitre "Procédé de fabrication".

### **IV.8. EMPLOI DANS DES EQUIPEMENTS CLOS FRIGORIFIQUES OU CLIMATIQUES DE GAZ A EFFET DE SERRE**

Rubrique 1185

Pour les besoins de climatisation et de froid pour le process, un groupe frigorifique air/eau sera implanté en toiture. Il sera équipé d'un circuit fonctionnant avec du fluide R410A, pour une quantité de **54,1 kg**.

### **IV.9. NETTOYAGE AU SOLVANT**

Rubrique 1978.5

Les conditions d'hygiène indispensables aux activités de production dans les conditions des normes sanitaires imposent les nettoyages de certains équipements à l'aide de produits contenant des solvants. Aucun solvant à mention de danger H340, H350, H350i, H360D, H360F ou halogénés H341 / H351 ne sera toutefois utilisés pour ces opérations de nettoyage.

La consommation annuelle en solvant n'excédera pas **1,3 t**.

### **IV.10. INSTALLATIONS DE STOCKAGE EN VRAC DE PRODUITS ORGANIQUES DEGAGEANT DES POUSSIÈRES INFLAMMABLES**

Rubrique 2160

Certaines matières premières solides seront stockées en vrac dans des capacités de stockage pour :

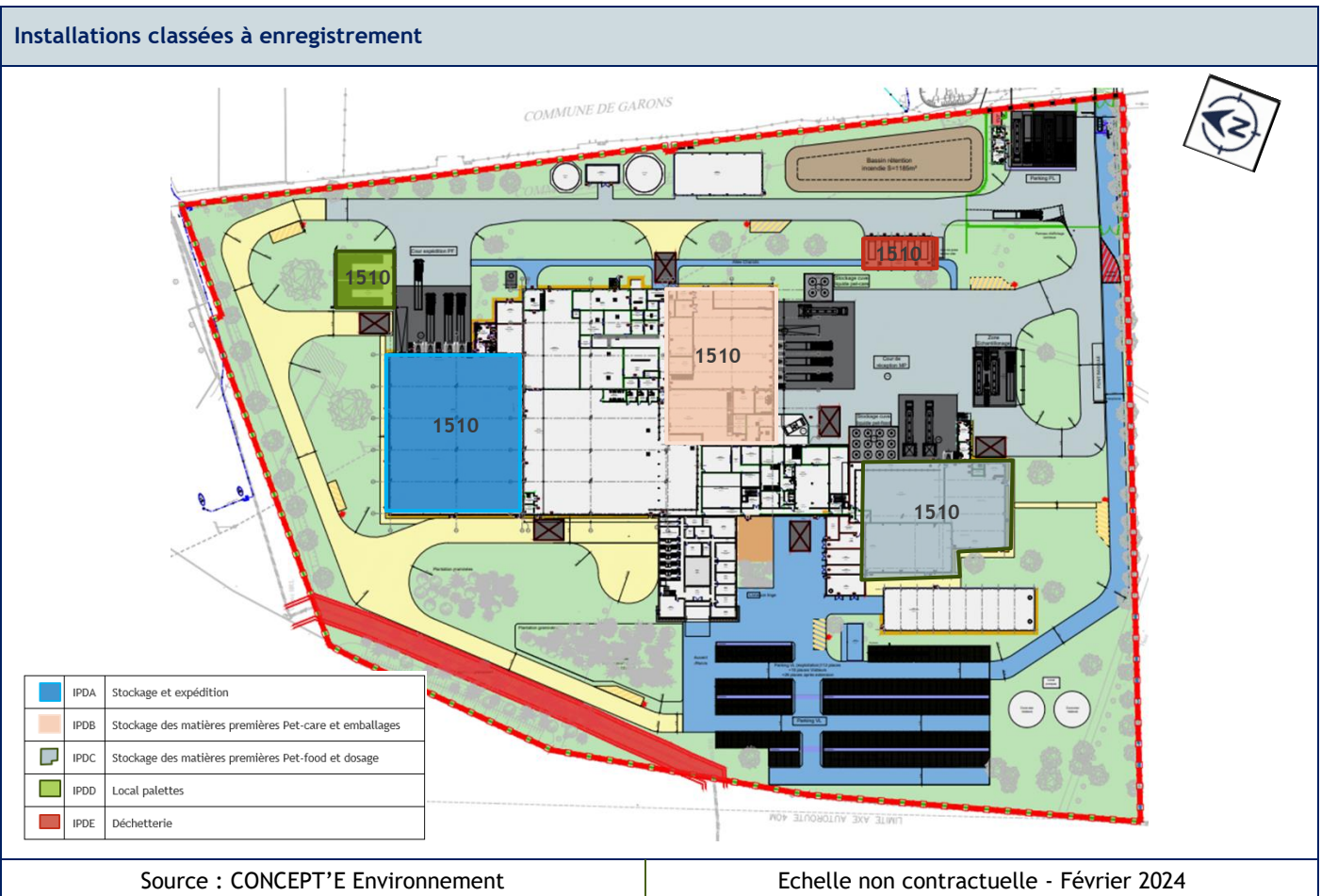
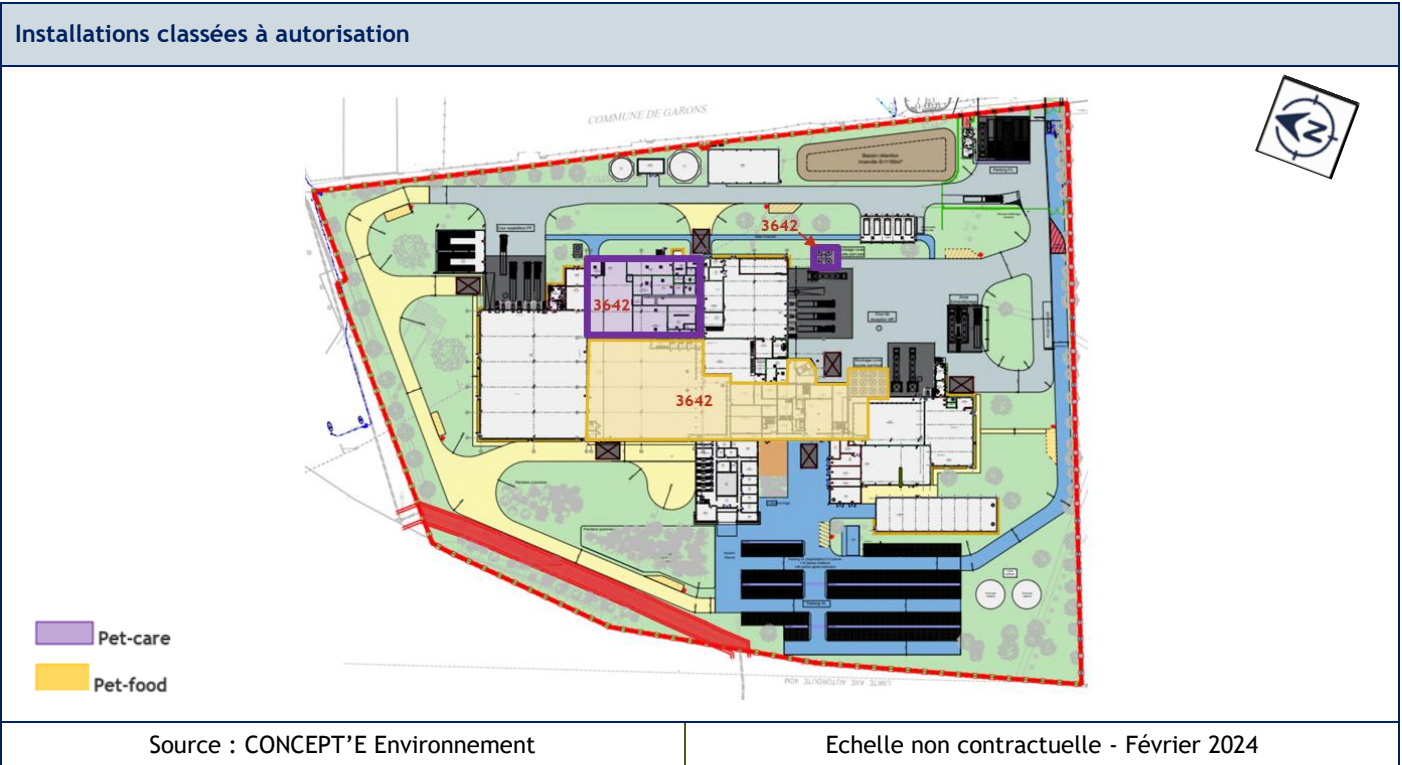
- 25 cellules de 60 m<sup>3</sup>,
- 15 cellules de 120 m<sup>3</sup>.

Ces cellules, disposant de parois de soutien de la matière entreposée de plus de 10 m, constitueront un silo d'une capacité totale de **3 300 m<sup>3</sup>**.

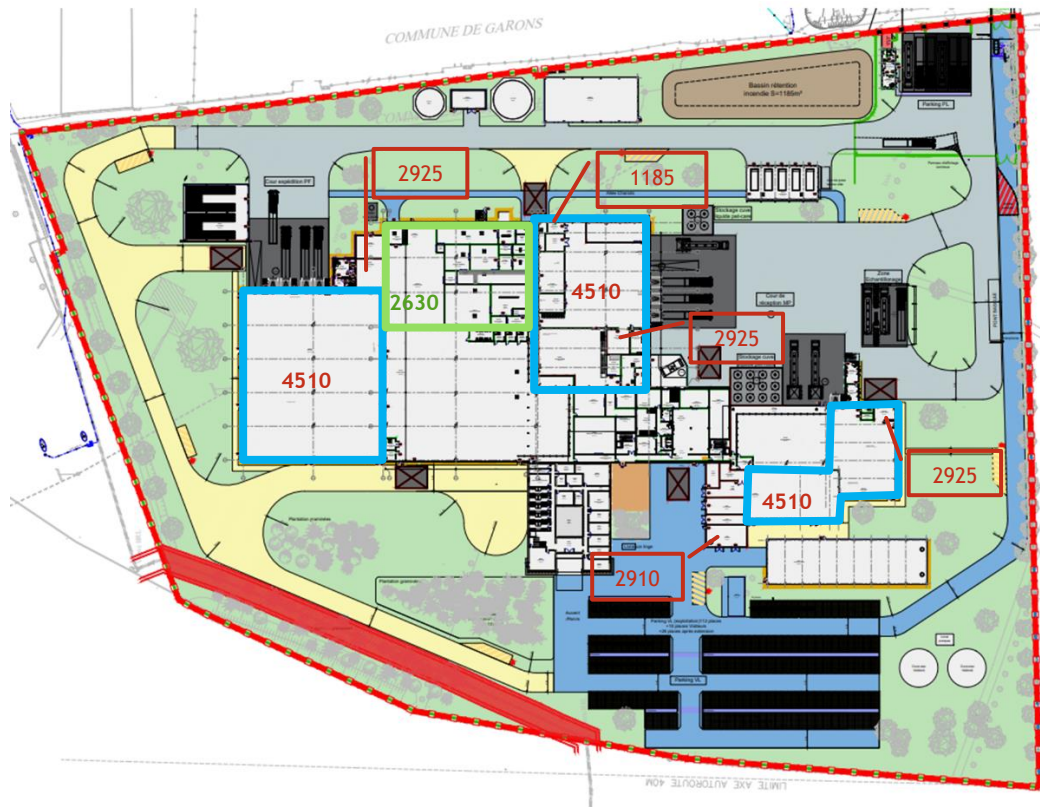
Le procédé d'exploitation du silo est détaillé dans le chapitre "Procédé de fabrication".

#### IV.11. LOCALISATION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Les plans ci-après localisent les installations classées.



Installations classées à déclaration ou déclaration à contrôle périodique



N.B. Zones de charge réparties en déchetterie, conditionnement et extrusion

Source : CONCEPT'E Environnement

Echelle non contractuelle - Février 2024

## V. PROCÉDES DE FABRICATION

Le détail des équipements et formulations des produits étant la propriété du savoir-faire et de l'expertise de Virbac, les informations de nature à entraîner une divulgation de secrets de fabrication ont été adressées en pli unique et séparé au service instructeur.

Une présentation générale des procédés de fabrication est donnée ci-après.

### V.1. RÉCEPTION DES MATIÈRES PREMIÈRES, AUXILIAIRES DE FABRICATION ET EMBALLAGES

Toutes les livraisons s'effectueront par route, sur une plage horaire maximale de 6h à 20h.

L'accès à l'usine ne sera autorisé qu'après passage par l'accueil des transporteurs. Cette zone disposera d'une aire d'attente évitant tout stationnement sur la voie publique.



Zone d'accueil - Schéma 3D non contractuel



Après transmission des consignes, enregistrement et pesée, les transporteurs seront dirigés vers la cour principale de réception puis vers la zone de prélèvement pour les matières sujettes à échantillonnage. Ces dernières seront prélevées puis analysées avant validation par le service qualité dans le laboratoire prévu à cet effet.



Zone de contrôle documentaire et prise échantillon (Photo non contractuelle)

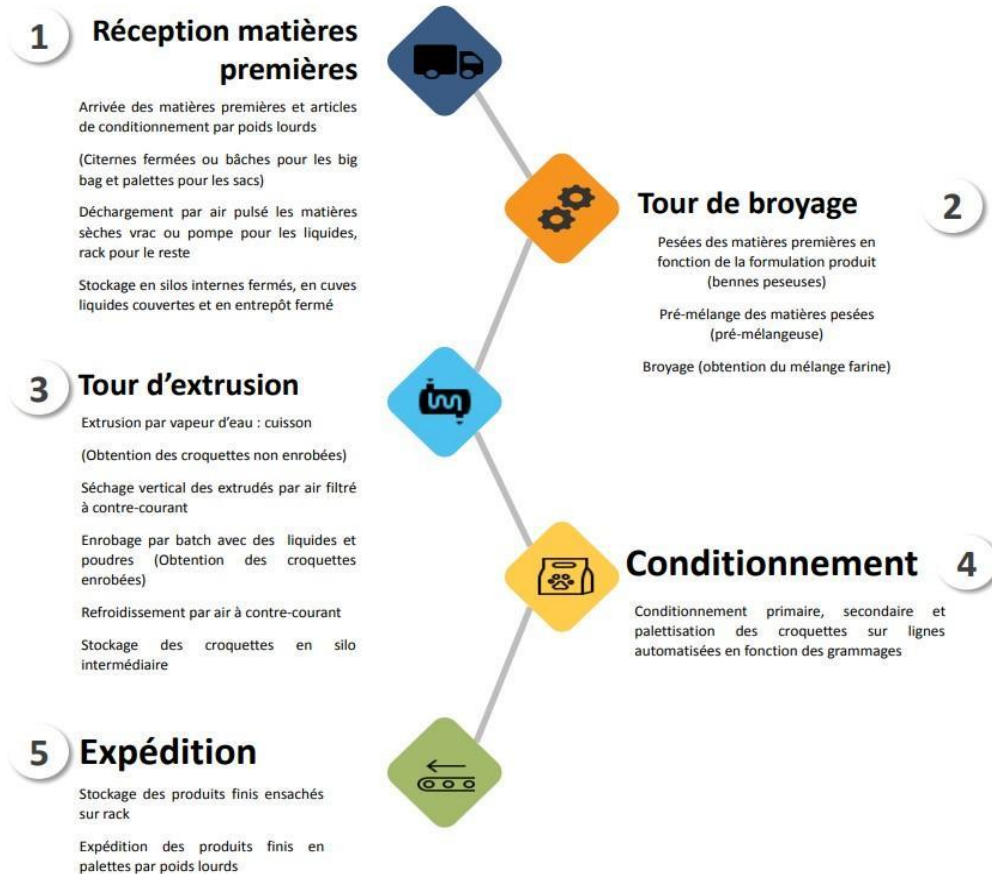
La matière première étant validée, les camions se dirigeront vers leur point de déchargement. Pour ce qui concerne les emballages et produits divers (nettoyage, maintenance, additifs de traitement...), le déchargement s'effectuera à quais ou à proximité de la zone dédiée à leur entreposage.

## V.2. PET-FOOD

Ces procédés concernent la fabrication et le conditionnement d'aliments secs pour animaux de compagnie.

### V.2.1 SYNOPTIQUE GENERAL

Le processus de fabrication général est le suivant



Synoptique général

## V.2.2 PROCEDE DETAILLE

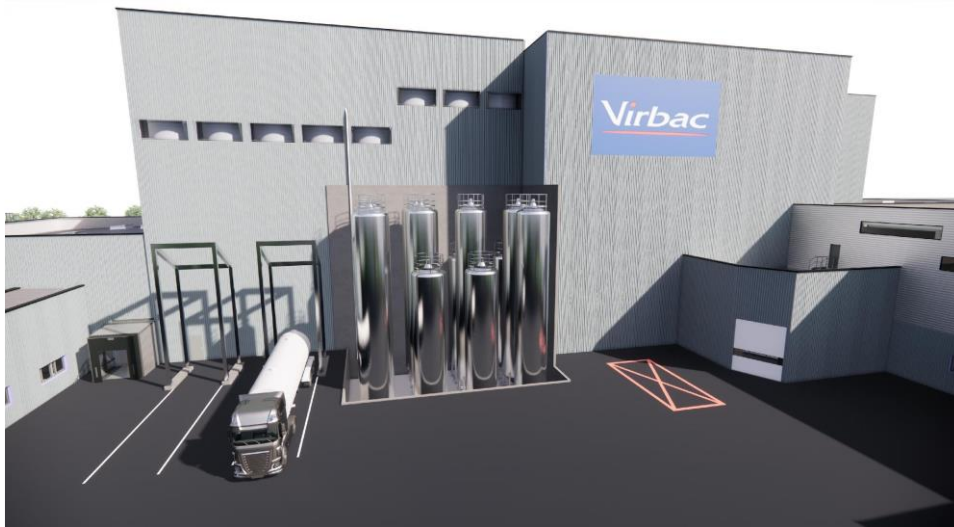
Les installations comprennent les secteurs suivants :

- Réception des matières premières, article de conditionnement et stockage,
- Tour de broyage,
- Tour d'extrusion,
- Conditionnement.

### V.2.2.1 Réception des matières premières, articles de conditionnement et stockage

La matière première étant validée, les camions se dirigeront vers leur point de déchargement

- Sous un portique anti-basculement pour les citernes,
- Directement sur un quai pour les big bag, GRV, sacs et bidons sur palettes.



Cour de réception Pet-food (Schéma 3D non contractuel)

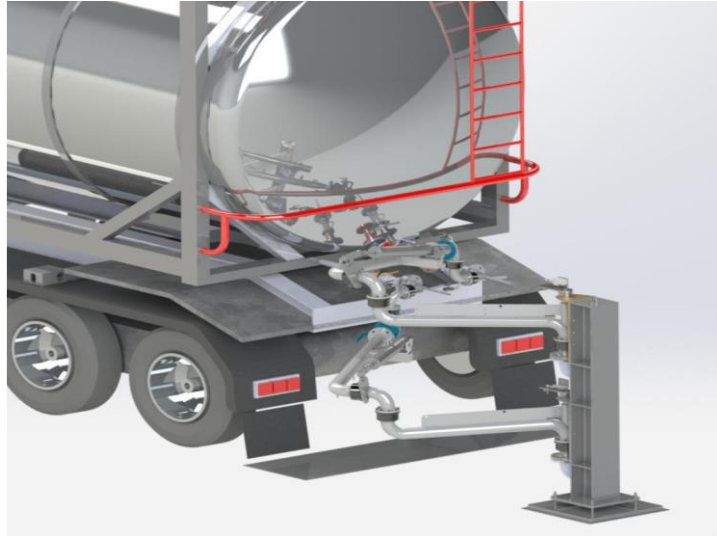
Leur déchargement se fera de 3 manières différentes :

- En citerne pour toutes les protéines animales sous forme déshydratées (volaille, porc), les matières amylacées (brisure de riz...) ou les fibres alimentaires (cosse de pois...). Ces citernes seront déchargées directement dans les capacités de stockage du silo à l'aide d'un surpresseur, représentant 25 silos de 60 m<sup>3</sup> et 15 silos de 120 m<sup>3</sup> (total : 3 300 m<sup>3</sup>).



Exemple de citerne de vrac en cours de dépotage (Photo non contractuelle)

- En citerne pour les liquides, comme les graisses animales (ex : volaille) ou les huiles végétales (ex : soja). Ces citernes seront déchargées par pompage directement dans des cuves fermées représentant 5 cuves de 40 m<sup>3</sup> et 7 cuves de 60 m<sup>3</sup> (total : 620 m<sup>3</sup>).



Poste de déchargement des liquides (schéma non contractuel)

- Sur palettes, en GRV, en sacs, bidons... pour les matières conditionnées. Ces palettes seront déchargées directement dans une zone de stockage dédiée à cet effet à l'intérieur du bâtiment de stockage.



Zone de stockage (Photo non contractuelle)

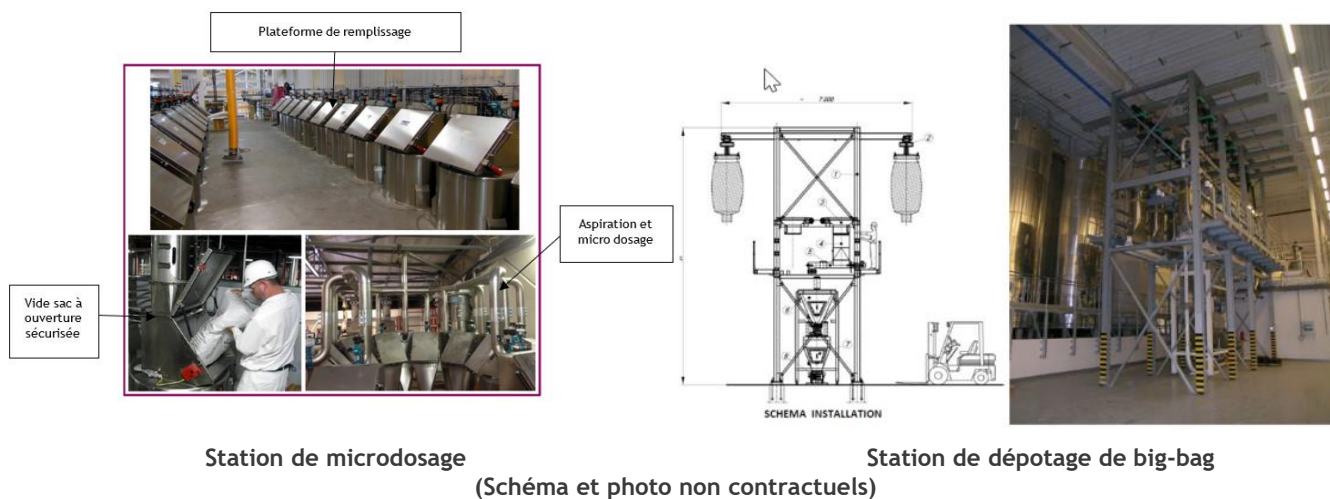
#### V.2.2.2 Tour de broyage

La tour de broyage d'une hauteur de 25 m renfermera les activités de pesée, de prémélange, de broyage et de mélange d'une partie des matières premières afin d'obtenir un mix farine homogène prêt à être extrudé. Cette tour sera totalement fermée et les flux d'air seront gérés et captés dans une unité de traitement des odeurs.

##### Pesées

L'objectif de cette étape est d'obtenir les quantités attendues des différents constituants de la formule par dosage pondéral ou volumétrique :

- Dosage par benne peseuse en pied des cellules du silo de stockage, puis transfert par transport pneumatique étanche vers le pré-mélangeur,
- Vidange dans des trémies tampons pour les matières conditionnées, approvisionnant un système de microdosage correspondant au besoin du batch de fabrication en cours. Les matières dosées seront ensuite transférées par transport pneumatique étanche vers le pré-mélangeur.



Station de microdosage

Station de dépotage de big-bag

(Schéma et photo non contractuels)

### Prémélange

A l'aide d'une mélangeuse, la première partie des matières premières dosées sera mélangée pour préparer efficacement l'étape de broyage.

### Broyage

Les objectifs de cette étape sont :

- D'obtenir un mix farine homogène appelé aussi recette,
- D'obtenir les tailles de particules voulues par les nutritionnistes pour permettre une cuisson/extrusion optimale,
- D'uniformiser la taille des particules pour éviter les démélanges et obtenir une recette homogène,
- De faciliter l'accès des nutriments lors de la digestion des produits finis ingérés par le chien ou le chat.

La fonction de broyage sera assurée par un broyeur à marteau. Cette technologie permettra d'atteindre les objectifs cités précédemment.

L'ensemble des aspirations (transfert pneumatique) de la tour de broyage sera dirigé vers l'unité de traitement des odeurs.



Exemple de broyeur à marteau

Le mix farine obtenu sera envoyé par gravité dans la mélangeuse.

### Mélange

Un taux de remplissage de la mélangeuse combiné à un temps de rétention précis va permettre d'obtenir un mélange farine homogène en tout point et in fine de fabriquer un produit fini de qualité nutritionnelle attendue. Suivant les formules, une injection liquide pourra être installée à terme (ex : huile).

### V.2.2.3 Tour d'extrusion

Sorti de la mélangeuse, la recette est transférée par transport mécanique et stockée dans des trémies tampon avant les extrudeurs (3 trémies par ligne d'extrusion).  
Deux lignes de fabrication seront prévues.

#### Extrusion

Cette étape assurera la cuisson et mise en forme du produit pour la transformation du mix farine en produit extrudé (sous forme de croquette).

Le mix farine sera transporté des trémies tampon vers une trémie doseuse par vis d'extraction puis vers un pré conditionneur à pales.

Dans le pré conditionneur, le mélange sera chauffé par injection de vapeur et d'eau chaude afin d'obtenir une pâte. A cette étape, des liquides (ex. graisse) pourront être ajoutés en fonction des formules et des cibles nutritionnelles à atteindre.

L'excès de vapeur sera récupéré par refroidissement direct et réinjecté dans le pré conditionneur.

La pâte obtenue sera introduite en continu dans l'extrudeur à vis où une nouvelle fois de la vapeur d'eau et des liquides seront injectés afin de cuire la partie amylacée de la formule et de texturer à l'aide de la vis, le produit.

Tout au long de l'extrudeur, la pression et la température augmenteront.

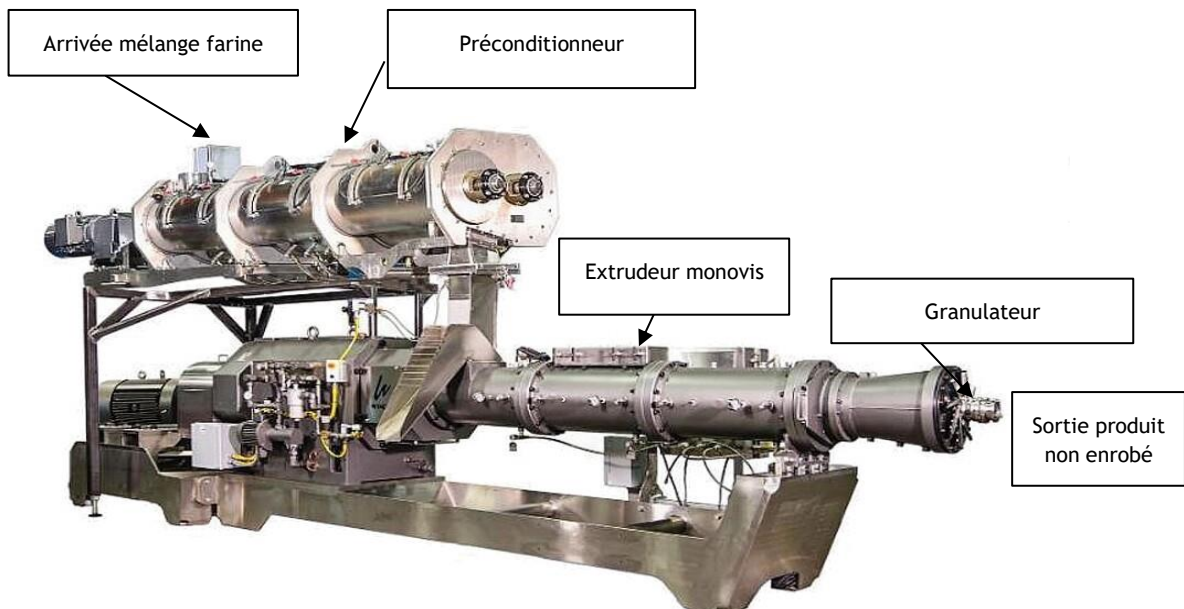
Cette étape garantira la sécurité alimentaire du produit en éliminant tout risque de contamination par microorganismes pathogènes.

En fin d'extrusion, la pâte sous pression et à haute température, passera à travers une filière qui donnera la forme de la croquette. Un retour à la pression atmosphérique engendrera une évaporation instantanée de l'eau et fera expander la croquette.

Un granulateur à couteaux rotatif connecté à l'extrudeur lui donnera l'épaisseur attendue.

En sortie d'extrusion, la croquette non enrobée et humide (20-25%) sera aspirée par dépression vers le sécheur.

L'air de ce transport par dépression sera séparé du produit à travers un cyclone avant sécheur, capté à 100% et dirigé vers l'unité de traitement des odeurs.



Principe d'un extrudeur et éléments constitutifs (Schéma 3D non contractuel)

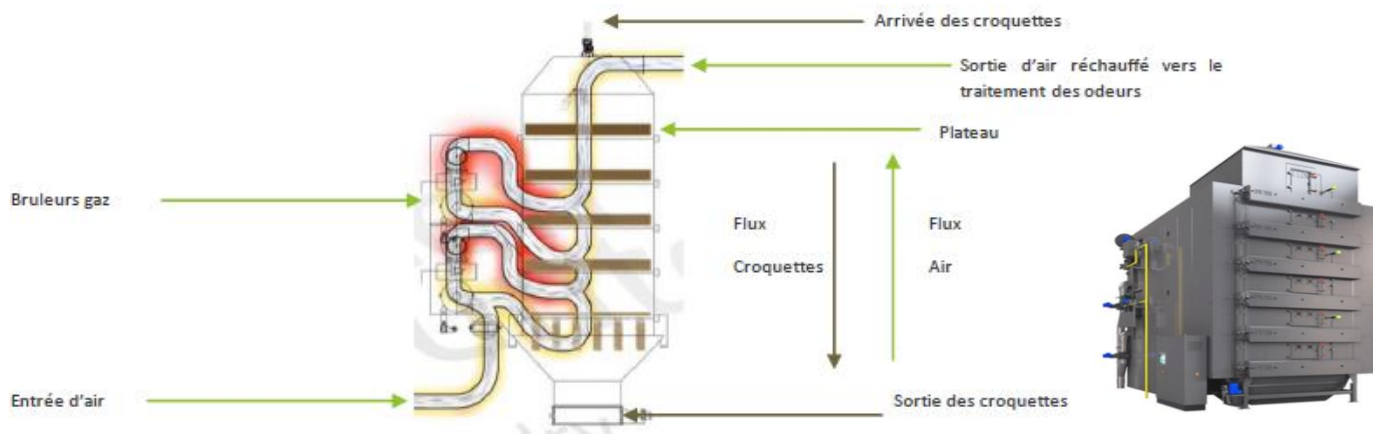
#### Séchage

Les croquettes humides arriveront par le haut du sécheur vertical (lits de séchage, air à contre-courant) et seront réparties de manière homogène sur le premier lit pour garantir un séchage optimal.

L'objectif de cette étape sera de ramener l'humidité du produit entre 5 et 10%. A cette humidité, l'activité de l'eau du produit est suffisamment faible pour éviter tout développement de microorganismes.

L'air sorti du sécheur sera capté à 100% et dirigé vers l'unité de traitement des odeurs.  
Le sécheur vertical sera alimenté par gaz naturel directement sur les brûleurs de l'installation.

Le transfert entre la sortie du sécheur et le tamiseur sera assuré par un transport mécanique.



Principe du sécheur vertical à contre-courant (Schéma 3D non contractuel) et photo

### Tamisage

Cette étape indispensable pour la qualité du produit, sera assurée par un tamiseur : couloir vibrant à grille avec trois sorties : fines, extrudés conformes et agglomérats.

Les fines obtenues seront éliminés vers des conteneurs de déchets organiques et recyclées par les filières adaptées.  
Le transfert entre la sortie du tamiseur et l'entrée dans l'enrobeur sera assurée par un élévateur à godets pendulaire.  
Le transport horizontal sera combiné avec le transport vertical, sans déchargement ouvert, évitant ainsi toute émission de poussière.

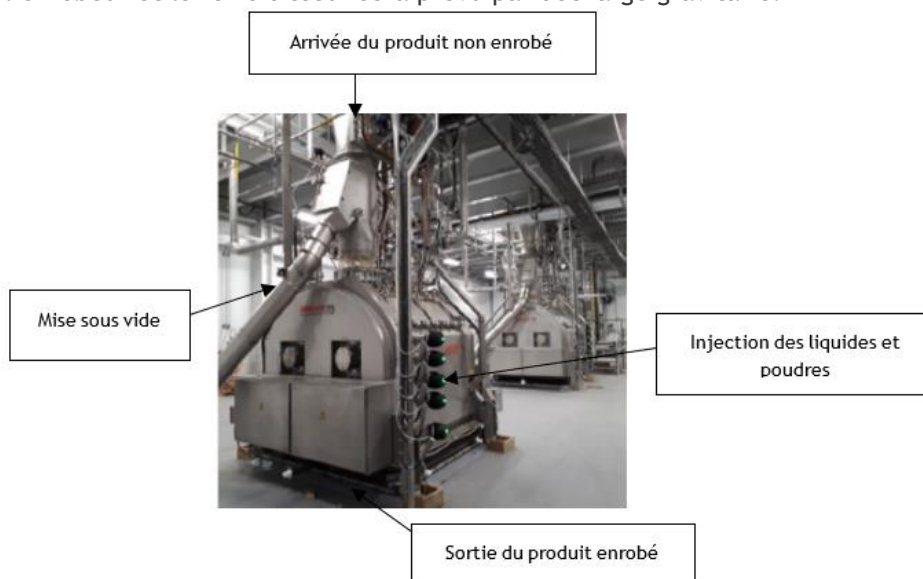
### Enrobage

L'enrobeur à double pôle par batch permettra une pulvérisation maîtrisée des matières grasses pour les faire pénétrer (sous vide si besoin) jusqu'au cœur de la croquette.

Cette technique assurera une répartition homogène des matières grasses dans chaque croquette et donnera une texture compatible avec des taux élevés de matières grasses.

En fin de cycle d'enrobage, une pulvérisation de matières dites fonctionnelles ou de facteurs d'appétence en périphérie de la croquette complètera la formulation.

Le transfert entre l'enrobeur et le refroidisseur sera prévu par décharge gravitaire.



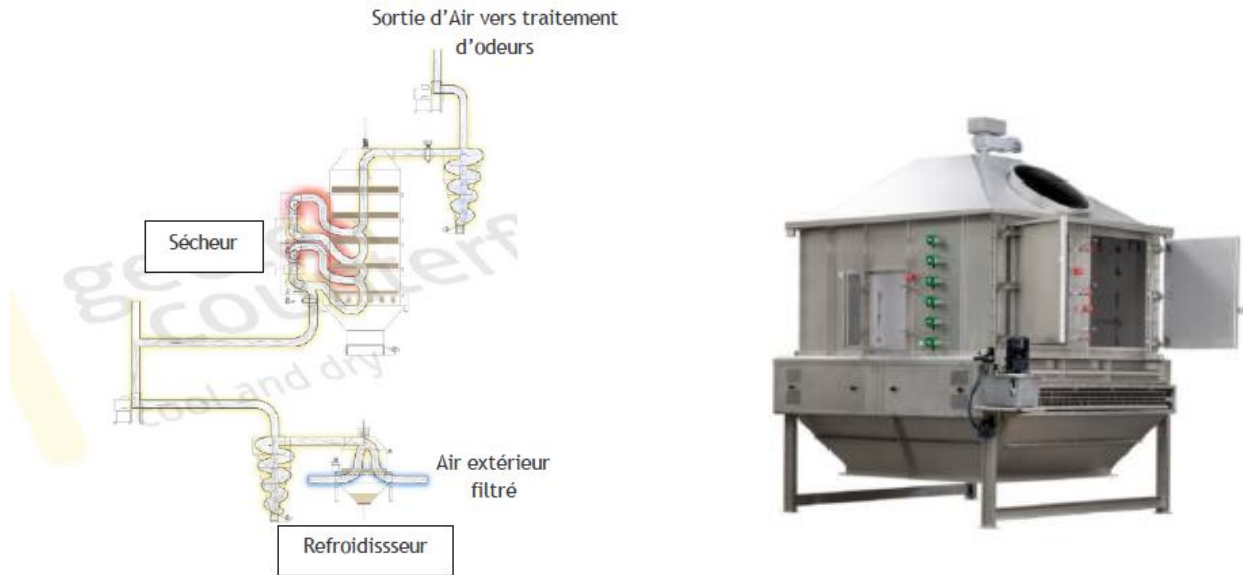
Exemple d'enrobeur batch sous vide

## Refroidissement

En sortie d'enrobage, l'étape va consister à refroidir les croquettes enrobées. Les croquettes seront disposées en couche homogène. L'air, aspiré par le ventilateur, traversera à contre-courant la couche des croquettes. La technologie retenue permettra de recycler l'air sortant du refroidisseur (« chaud ») pour préchauffer l'air entrant dans le sécheur.

Ce système permettra :

- D'économiser de l'énergie par un « préchauffage de l'air » servant au séchage des croquettes,
- De centraliser les sorties d'air de ces étapes vers l'unité de traitement des odeurs.



Principe de fonctionnement et exemple d'un refroidisseur (Schéma non contractuel)

Le transfert entre la sortie du refroidisseur et les trémies de stockage tampon des croquettes finies prêtes à être conditionnées sera réalisé par transport pneumatique.

### V.2.2.4 Conditionnement

Une fois les croquettes extrudées, séchées, enrobées et refroidies, celles-ci, considérées comme des produits semi-finis, seront stockées dans des trémies tampon (10 silos de 20 t).

Avant le conditionnement, une dernière étape de tamisage sera prévue.

Les installations de transferts seront conçues pour limiter la génération de fines (abrasion des croquettes) ou de croquettes cassées.

Les rebuts des différents tamisages liés au process représenteront environ 1 à 2% de la fabrication :

- Les rebuts type fine sortie sécheur ou refroidisseur seront recyclés en amont de l'extrudeur, par transport pneumatique,
- Les gros rebuts (agglomérats) représentant un flux faible, constitueront un déchet.

La zone de conditionnement Pet-food permettra les opérations suivantes :

- Mise en sacs (unités de vente) des produits semi-finis avec marquage (DDM, numéro de lot),
- Détection de particules métalliques, ferreuses et non ferreuses pouvant être autour ou dans les croquettes,
- Conditionnement secondaire par mise en cartons des sacs de produits finis, avec marquage des cartons,
- Palettisation, manuelle et automatique,
- Banderolage,
- Etiquetage avec système de traçabilité.

Une partie des conditionneuses sera équipée de système permettant de mettre sous azote les aliments afin de conserver au mieux l'appétence des produits.



Lignes d'ensachage circulaire et verticale

L'ensemble des produits finis palettisés sera envoyé dans la zone de stockage et expédition (IPDA) par chariot élévateur.

### V.2.3 GAMME PET-FOOD

La gamme fabriquée et commercialisée porte le nom de Veterinary HPM® et propose des aliments pour chiens et chats adaptés à leur âge et taille (gamme physiologique) ainsi qu'à certains de leurs troubles qui nécessitent une alimentation adaptée (gamme diététique).



Cette gamme fait partie d'un segment de produits destinés au circuit vétérinaire, en France majoritairement.

### V.3. PET-CARE

Ces procédés concernent la fabrication et le conditionnement de produits de santé et de bien être pour animaux.

#### V.3.1 RECEPTION DES MATIERES PREMIERES, ARTICLES DE CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE

La matière première validée, les camions se dirigeront vers leur point de déchargement

- Sous un portique anti-basculement pour les citernes,
- Directement sur un quai pour les matières premières, auxiliaires de fabrication et emballages.



Les citernes seront déchargées par pompage directement dans des cuves fermées représentant 4 cuves de 20 m<sup>3</sup> (total : 80 m<sup>3</sup>).

### V.3.2 ALIMENT COMPLEMENTAIRE TYPE GEL ORAL

#### V.3.2.1 Procédé de fabrication

Il sera réalisé en 5 étapes majeures :

- Fabrication du gel,
- Mélanges de solutions de vitamines et conservateurs,
- Refroidissement du mélange puis transfert du produit formulé en poche de transfert,
- Nettoyage automatique,
- Répartition du produit en tube puis mise en étuis.

#### Fabrication du gel

Il consistera en des étapes de mélanges successifs afin d'obtenir un produit de qualité en particulier pour tous les caractères organoleptiques.



Synoptique simplifié de fabrication de l'aliment complémentaire type gel oral

#### Mélange des solutions d'additifs

Les solutions d'additifs seront intégrées au fur et à mesure dans la matrice constituée par le gel. La maîtrise de la température d'introduction et l'agitation vont à la fois garantir la stabilité des vitamines et l'homogénéité du produit vrac formulé.

Le vrac ainsi formulé est prêt à être transféré dans un dispositif de connexion à la ligne de répartition.

#### Transfert, nettoyage et répartition

Le produit vrac formulé est transféré dans une poche à usage unique, elle-même placée dans un support adapté. Il s'agit d'un tank cubique à ouverture totale. Une fois la poche remplie, elle sera placée dans le box de répartition où se trouve la ligne qui permet de répartir le produit en tube. Ce dispositif à l'avantage d'être clos et de garantir de très bonnes conditions de stockage, tout au long de la répartition.



Equipement de transfert connecté à la ligne de répartition

Le nettoyage sera réalisé automatiquement à l'aide d'un mélange eau/détergent. L'étape sera pilotée par un automate avec des recettes spécifiques incluant une étape de séchage.

Des contrôles de poids et d'étanchéité seront pratiqués pendant cette opération.

Une dernière étape de conditionnement secondaire consistera à placer chaque tube dans un étui individuel, lui-même rassemblé dans un carton de groupage en sortie d'étuyeuse.



Equipement de répartition qui permet le remplissage des tubes  
(Opération de conditionnement primaire, photo non contractuelle)

### V.3.2.2 Gamme : Gel oral

Cet aliment complémentaire diététique **NUTRI-PLUS GEL®** est à utiliser en cas d'effort physique intense et de besoin en énergie accru. Il est spécialement formulé pour soutenir l'animal lors d'effort physique intense (notamment pour les chiens de chasse et de travail) ou durant des situations physiologiques particulières nécessitant un apport accru en énergie (convalescence, animaux en croissance, femelles gestantes et allaitantes...).



Exemple de produit fini NUTRI-PLUS GEL®

### V.3.3 SHAMPOING

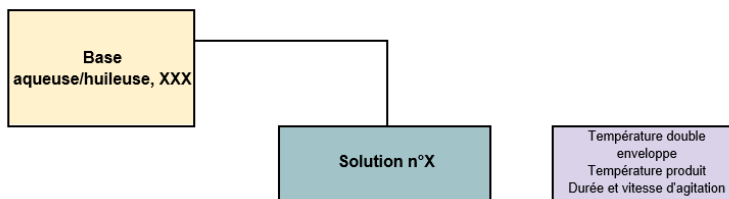
#### V.3.3.1 Procédé de fabrication

Il sera réalisé en 4 étapes majeures :

- Fabrication des différentes solutions prémix,
- Préparation de la solution base d'excipient et ajout des solutions prémix,
- Répartition des différentes solutions (shampoings et nettoyants) en flacons,
- Nettoyage des cuves et de la ligne de répartition.

### Fabrication des solutions premix

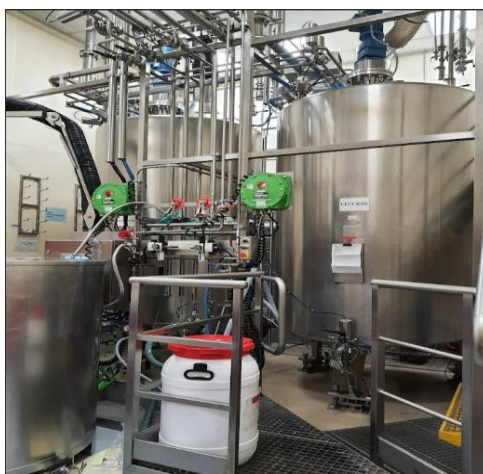
La fabrication de solutions premix consistera à dissoudre ou mélanger des petites quantités de matières premières dans des quantités appropriées de phases liquides.



Synoptique simplifié de fabrication du shampoing

### Préparation de la solution base d'excipient et ajout des solutions premix

L'excipient sera préparé au moment de cette phase et pourra accueillir toutes les solutions intermédiaires fabriquées précédemment.



Cuves de formulation proprement dite d'une capacité de 5 000 l  
(Photo non contractuelle)

### Transfert en ligne et répartition

Lors de cette étape, la cuve de formulation sera directement connectée à la ligne de répartition (remplissage des flacons) à travers une canalisation à poste fixe.

Les flacons déposés en vrac en amont de la ligne de répartition, vont ainsi être déposés automatiquement sur l'équipement de remplissage à l'aide d'un robot.



Robot manipulateur de flacons  
(Photo non contractuelle)

### Nettoyage

Il sera réalisé en automatique via une station NEP (Nettoyage En Place) à base d'un mélange eau/détergent. L'étape est pilotée par un automate avec des recettes spécifiques incluant une étape de séchage.

### V.3.3.2 Gamme : shampoing

La gamme de shampoing répondant aux différents besoins concernant le pelage des chiens et des chats : shampoings dermatologiques, physiologiques ou shampoings traitants.

Les shampoings dermatologiques sont indiqués pour le traitement des états allergiques ou infections de la peau.

Les shampoings physiologiques permettent de nettoyer l'animal en respectant le pH de la peau tout en laissant un film hydrolipidique.

Enfin, les shampoings traitants sont recommandés pour les peaux sèches grâce à une formule non irritante.



Exemple de produits de la gamme shampoing ALLERDERM

### V.3.4 ALIMENT COMPLEMENTAIRE TYPE SOFT CHEW (BOUCHEE TENDRE)

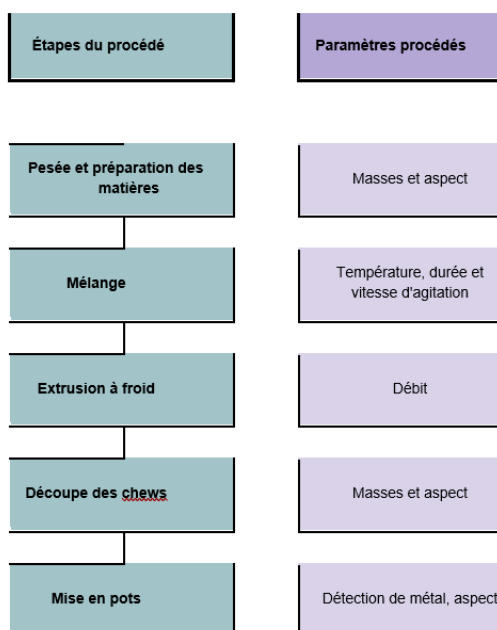
#### V.3.4.1 Procédé de fabrication

Il sera réalisé en 4 étapes majeures :

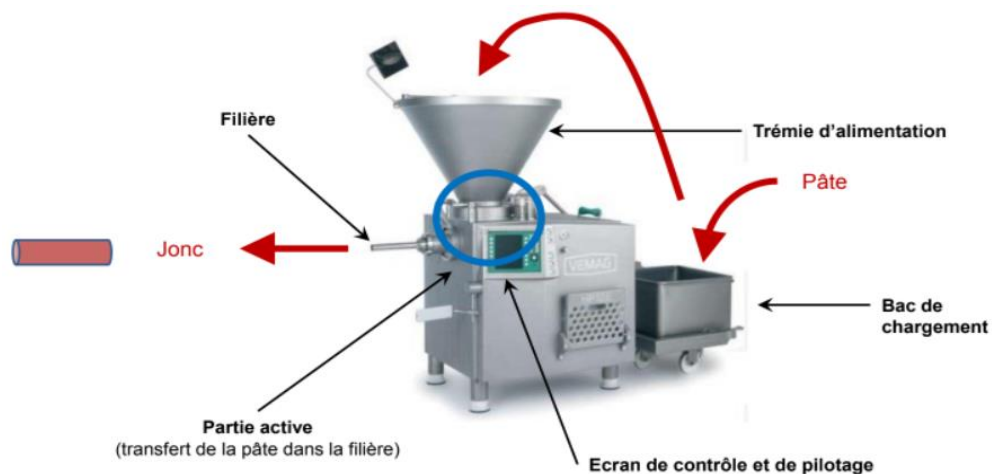
- Préparation du mélange de poudre et des différentes solutions,
- Mélange des poudres et des solutions via un mélangeur ou une vis d'extrusion,
- Extrusion et découpe du soft chew,
- Conditionnement, mise en pot des chews.

Dans le mélange de poudre sera incorporé les matières liquides. La pâte obtenue sera placée dans la trémie de l'extrudeur. Elle subira une pression à froid afin de générer un cylindre de produit densifié.

Ce cylindre sera découpé pour obtenir des bouchées de taille précise. Ces soft chew seront ensuite conditionnés en pot.



Synoptique simplifié de fabrication de l'aliment complémentaire type soft chew



Extrudeur pour la production du Movoflex® (Schéma non contractuel)



Découpe des soft chews (bouchées tendres)

La mise en pot se fera sur une ligne automatique.



Ligne de mise en pot Movoflex®

#### V.3.4.2 Gamme : soft chew

Il s'agit d'aliments complémentaires diététiques avec allégation nutritionnelle.

Dans la gamme, on trouve les bouchées Movoflex® qui permettent de soutenir la santé articulaire à travers une formule innovante reposant sur cinq ingrédients actifs fonctionnant en synergie. Son arôme et sa texture tendre en font un produit très bien accepté par les chiens.

## V.4. EXPEDITION

La zone de stockage et expédition sera commune aux produits Pet-food et Pet-care.



Présentation du mode de stockage des palettes dans la zone d'expédition (Photos non contractuelles)

L'entreposage des produits sera effectué au moyen de chariots élévateurs électriques.

La distribution regroupera l'identification des palettes (code barre), la validation des lots bons à expédier, le reconditionnement éventuel par co-packing interne ainsi que les opérations de chargement des camions.

Les produits seront ensuite expédiés par route.

## VI. EQUIPEMENTS ANNEXES

### VI.1. PRODUCTION D'AIR COMPRIME

L'air comprimé sera nécessaire pour assurer la réception et la distribution des différentes matières premières et auxiliaires de fabrication, pour actionner les différentes vannes équipant l'usine...

Les compresseurs seront installés dans un local dédié, isolé par des parois REI120 et portes EI120.

### VI.2. PRODUCTION DE FROID

En complément des installations classées, l'usine disposera d'un groupe d'une puissance de 31 kW fonctionnant au CO<sub>2</sub> pour une quantité de 2 kg.

Cet équipement sera installé en toiture.

### VI.3. PRODUCTION D'EAU PURIFIEE

En vue de disposer d'une eau de qualité purifiée, notamment pour les besoins de fabrication de shampooings et solutions, une installation de traitement d'eau alimentée par le réseau d'adduction public sera mise en place et disposera des équipements suivants :

- Filtration primaire (élimination des particules solides),
- Filtration sur charbon actif (absorption des micropolluants et dégradation des matières organiques),
- Adoucisseur (réduction de la charge en calcium et magnésium),
- Osmoseur (réduction de la charge microbienne, des pesticides et métaux lourds).

L'eau sera refroidie à 17°C via un échangeur à plaque et réseau d'eau glycolée pour limiter les contaminations microbiennes, stockée en cuve tampon puis désinfectée par utilisation d'ozone réinjectée dans la cuve.

L'ozone résiduel sera ensuite éliminé par passage de l'eau dans un tube UV<sup>8</sup> pour amener la teneur en ozone à 0. L'ozonation sera utilisée afin de garantir une bonne qualité microbiologique sur certains produits d'hygiène (produits en contact avec les muqueuses), afin de diminuer le risque d'incident qualité sur les produits finis (contrôle microbiologique) et pour certaines exigences qualité de clients.

<sup>8</sup> Ultra-Violet

#### VI.4. TRANSFORMATEURS

Un local entièrement REI120, installé dans le bâtiment des locaux techniques, accueillera l'ensemble des transformateurs, soit 4 unités de 2 x 1 000 kVA et 2 x 1 250 kVA.

#### VI.5. ATELIER DE MAINTENANCE

Ce local sera dédié aux petites réparations et entretien des équipements et installations.  
Il disposera de quelques machines outil fixes et mobiles de puissance installée inférieure à 50 kW.

#### VI.6. PRODUCTION D'ENERGIE RENOUVELABLE

##### VI.6.1 ENERGIE SOLAIRE

Le projet intégrera l'installation de panneaux solaires sur une partie des toitures du bâtiment et des ombrières sur le parking du personnel.

Les onduleurs seront placés en toiture pour le bâtiment et en local REI60 pour les ombrières.  
L'électricité produite sera utilisée pour le fonctionnement de l'usine.

##### VI.6.2 GEOTHERMIE

Le projet prévoit de mettre en place des ouvrages de géothermie afin de couvrir les besoins en chauffage (locaux, eau chaude sanitaire) et en réfrigération du bâtiment administratif. Malgré un potentiel de ressource géothermique faible, la zone est éligible à la GMI<sup>9</sup>.

Le dispositif respectera les critères suivants qualifiant la géothermie de minime importance :

- Profondeur comprise entre 10 et 200 m (projet : environ 50 m),
- Puissance thermique prélevée dans le sous-sol inférieure à 500 kW (projet : 450 kW),
- Température de l'eau prélevée inférieure à 25°C (système ouvert) (projet : < 25°C).

Par ailleurs, en cas de boucle ouverte :

- Les eaux prélevées seront réinjectées dans le même aquifère, avec une différence entre volumes prélevés et réinjectés nulle,
- La température maximale de réinjection ne dépassera pas 32°C,
- Les débits pompés seront inférieurs à 80 m<sup>3</sup>/h (projet : 52 m<sup>3</sup>/h),
- La variation de la température induite dans la nappe dans un rayon de 200 m sera inférieure à 4°C.

#### VI.7. MAITRISE DES RISQUES INDUSTRIELS ET DES ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

##### VI.7.1 INSTALLATION D'EXTINCTION AUTOMATIQUE ET RESEAU INTERNE DE PROTECTION INCENDIE

Un réseau de sprinklage protégera l'usine, hors pavillon et accueil chauffeurs, zone d'échantillonnage, unités de traitement des effluents, déchetterie, local palettes et certains locaux techniques.

Il disposera d'une réserve de capacité 650 m<sup>3</sup>, d'un groupe motopompe secouru par groupe électrogène et sa cuve de carburant (gasoil non routier), installés dans le local sprinklage.

Une réserve incendie de 480 m<sup>3</sup> sera installée à proximité du local sprinklage.  
Elle assurera l'alimentation du réseau de poteaux incendie interne.

Le détail de ces installations est précisé dans l'étude de dangers.



CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 49 : Etude de dangers

<sup>9</sup> Géothermie de Minime Importance

## VI.7.2 UNITE DE TRAITEMENT DES EAUX USEES INDUSTRIELLES

Les activités généreront des eaux usées industrielles essentiellement issues des opérations de lavage. L'usine disposera d'une unité de traitement de ces effluents, dimensionnée en accord avec le gestionnaire de la station d'épuration communale qui recevra et traitera ces effluents prétraités.

Le détail de cette installation est précisé dans l'étude d'impact.



CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 4 : Etude d'impact

## VI.7.3 UNITE DE TRAITEMENT DES EMISSIONS ATMOSPHERIQUES (HORS CHAUDIERE ET PET-CARE)

Compte tenu des matières premières et auxiliaires employés, les émissions atmosphériques pourront contenir des molécules odorantes, susceptibles d'être à l'origine de gênes olfactives pour le voisinage.

L'usine disposera donc d'une unité de traitement de ces émissions, dimensionnée pour éviter toute nuisance pour les tiers.

Le détail de cette installation est précisé dans l'étude d'impact.



CERFA 15964\*03 - Pièce jointe 4 : Etude d'impact

## VII. AUTRES STOCKAGES

Ne sont mentionnés dans ce paragraphe que les stockages non visés par la nomenclature des installations classées.

### VII.1. PRODUITS DE CATEGORIE 3 - SOUS PRODUITS ANIMAUX

L'usine mère, Virbac Nutrition à Vauvert, est soumise aux règlements (UE) :

- 1069/2009 et 142 / 2011 établissant des règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux et produits dérivés non destinés à la consommation humaine,
- 183/2005 établissant des exigences en matière d'hygiène des aliments pour animaux. Les aliments sont également soumis au règlement (UE) 767/2009 et modifications concernant la mise sur le marché et l'utilisation des aliments pour animaux.

Virbac Nutrition est agréée selon le règlement (CE) 1069/2009 et 183/2005 sous le numéro d'enregistrement FR 30.341.003.

Un nouvel agrément sera demandé pour le projet.

Les produits de catégorie 3 sont identifiés dans le tableau suivant, associés aux informations sur les modalités de collecte et d'utilisation avant transformation.

Matière	Etat	Modalités de collecte		Type de stockage	Lieu incorporation
		Provenance <sup>10</sup>	Conditionnement de livraison		
Creton Porc	Poudre	7 sources France et Europe	Vrac	Silo	Mix farine
Farine et hydrolysate de poisson		France et Europe	Big Bag	Big Bag	Mix farine / enrobeur
Farine et hydrolysate d'insecte		1 ou 2 sources			Mix farine
Farine de plume hydrolysée		2 sources France et Europe	Vrac	Silo	Mix farine
Farine de volaille		5 sources France et Europe			Mix farine
Chitosan		France			Sac
Egg Shell membran		France	Mix farine		
Graisses Animales		Liquide	5 sources France et Europe	Vrac	Cuve

<sup>10</sup> Informations issues de la collecte 2023



Matière	Etat	Modalités de collecte		Type de stockage	Lieu incorporation
		Provenance <sup>10</sup>	Conditionnement de livraison		
Huile de poisson		1 source France			Enrobeur
Facteur d'appétence chien et chat		France			Enrobeur
Facteur d'appétence chien et chat	Poudre	France et Europe	Big Bag	Big Bag	Enrobeur

## VII.2. AUTRES PRODUITS, MATIERES PREMIERES ET AUXILIAIRES DE FABRICATION

### VII.2.1 PRODUITS CONDITIONNES

Les recettes, opérations de nettoyage, traitement des effluents... nécessiteront l'utilisation de produits sans et avec mention de dangers. Ces mentions de danger ne conduisent pas à un classement au titre d'une rubrique ICPE. Ces produits seront toutefois stockés et manipulés avec toute l'attention requise, conformément au code du travail et de la santé publique.

Ils prendront place dans les zones de stockages dédiées ou à proximité de leur lieu d'utilisation.

A titre d'exemple, ces produits concernent (liste non exhaustive) :

Produit (dénomination commerciale, non exhaustive)	Mention de danger
Facteur d'appétence poudre	H315 - H319
Facteur d'appétence poudre CN	H302 - H318
CMV Dogdig	H315 - H319 - H412
Chlorure d'ammonium	H302 - H319
Antioxygènes	H319 - H317
CMV Catdig 2% / chat 1,5-2,5%	H315 - H319 - H335 - H412
Benazepril hydrochloride	H360D
Yucca	H319
Allercalm	H318
Sebolytic	H318
Etiderm	H315 - H318 - H412
Sh beauté	H318 - H412
Seboderm	EUH208 - H412
<b>Produit de nettoyage</b>	
Baticlean	H314 - H318
Clean solve evolution	/
Détergent surface vitrée Enzypin	/
Détergent désinfectant	H315 - H318 - H412

### Annexe 1 : Synthèse des Fiches de Données de Sécurité

### VII.2.2 AZOTE

Une cuve d'azote liquide sera installée dans l'établissement. Ses caractéristiques seront les suivantes :

- 1 : Sous vide, liquide cryogénique, volume de 7 500 l, double enveloppe, face intérieure en inox, face extérieure en acier.
- 2 : Un ou plusieurs vaporiseurs,
- 3 : SAEL, Système Anti-Envahissement Liquide (En cas de température très basse du gaz, le SAEL déclenche une alarme, qui peut interrompre l'envoi du gaz dans le réseau).
- Positionnée à l'extérieur, sur une dalle béton armé indépendante,
- Espace ceinturé d'une clôture avec accès via un portillon sécurisé.



Afin d'éviter le risque de surpression et de rupture d'un équipement, des soupapes d'expansion thermique sont installées sur chaque partie de l'installation pouvant emprisonner de l'azote liquide.

### VII.2.3 STOCKAGE EN CUVE

Les matières premières liquides en vrac (huiles, graisses animales, sirop de glucose...) seront stockées en cuve, à l'extérieur, placées sur rétention. Ces stockages concernent :

Stockage	En m <sup>3</sup>		Organisation des stockages
	Volume stocké	Rétention	
Pet-food	620	310	5 cuves de 40 m <sup>3</sup> 7 cuves de 60 m <sup>3</sup>
Pet-care	80	40	4 cuves de 20 m <sup>3</sup>

Ces cuves seront protégées par une extinction automatique déluge.