



DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE



VOLUME 1 PRESENTATION DU DEMANDEUR ET ACTIVITES CLASSEES



Lieu-dit « Aux sentiers d'Etelfay »
80500 FAVEROLLES



Affaire 20-062/Vol1-V7/AF/22.02



INGEA - SARL au capital de 40 000 € - Siret 789 146 388

276, Av.de l'Europe, 44 240 Sucé sur Erdre

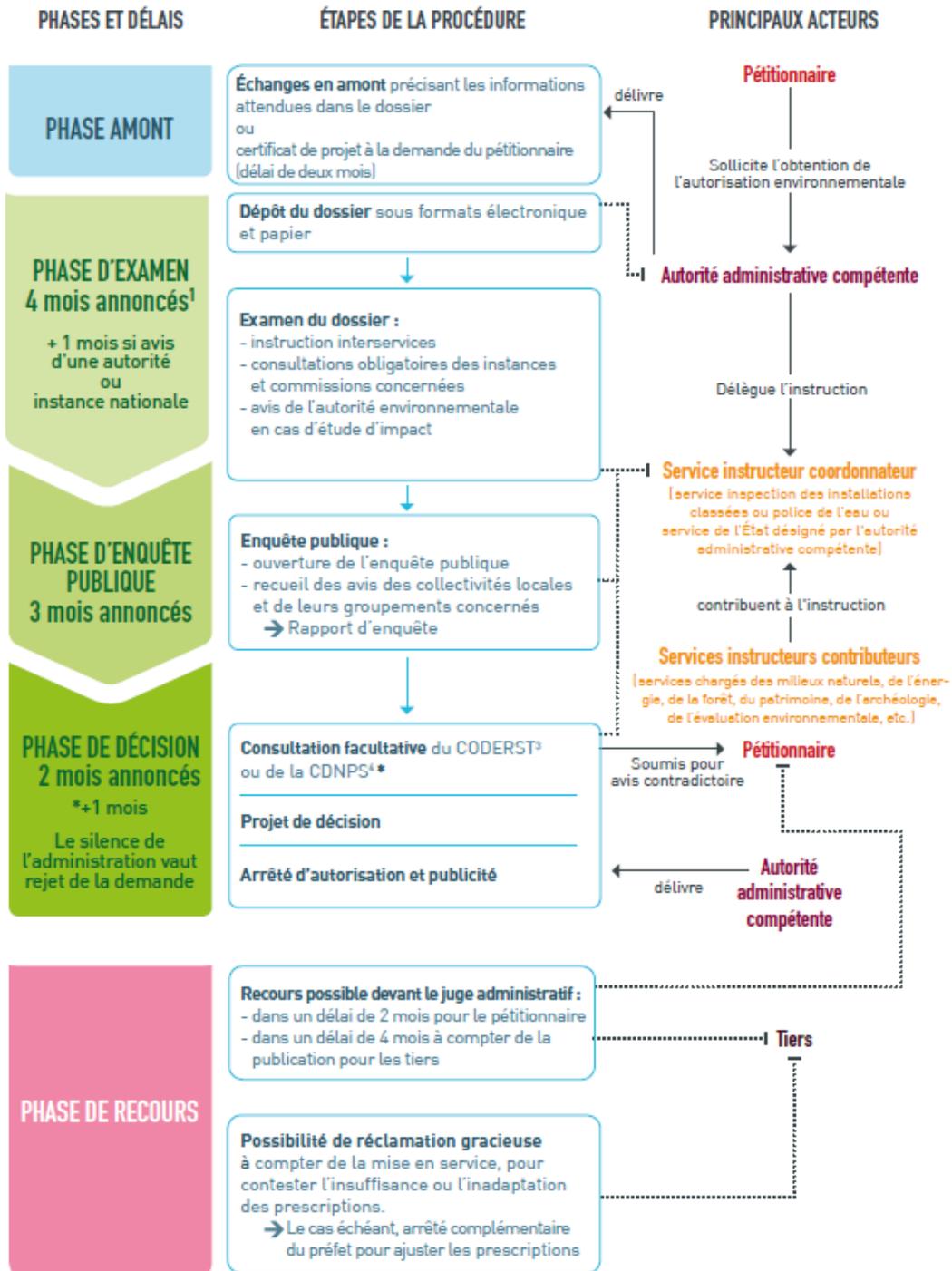
Dossier d'autorisation – Volume 1

SOMMAIRE

PREAMBULE.....	3
1. PRESENTATION DU DEMANDEUR.....	4
1.1. IDENTITE DU DEMANDEUR.....	4
1.2. LOCALISATION DU SITE.....	5
1.3. DESCRIPTION DU SITE DAILYCER EN 2021.....	9
1.4. SITUATION REGLEMENTAIRE	12
1.4.1. <i>Historique réglementaire du site</i>	12
1.4.2. <i>Situation réglementaire du site actuelle</i>	13
1.4.3. <i>Situation réglementaire du site à venir</i>	14
1.4.3.1. <i>Précisions sur le calcul de la rubrique 3642</i>	15
1.4.3.2. <i>Précisions sur le calcul de la rubrique 2940</i>	16
1.4.4. <i>Textes applicables</i>	17
2. OBJET DE LA DEMANDE	19
2.1. OBJET DE LA DEMANDE.....	19
2.2. DESCRIPTION ET VOLUME DE L'ACTIVITE	19
2.3. DERNIERES EVOLUTIONS DE LA SOCIETE DAILYCER FRANCE	21
2.4. NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES, LOI SUR L'EAU ET R122 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT	23
3. RAISONS ECONOMIQUES ET ENVIRONNEMENTALES MOTIVANT LA DEMANDE	26
4. CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES	27
4.1. CAPACITES TECHNIQUES.....	27
4.2. CAPACITES FINANCIERES	30

PREAMBULE

LES ÉTAPES ET LES ACTEURS DE LA PROCÉDURE



1. Présentation du demandeur

1.1. Identité du demandeur

Raison sociale	Dailycer France
Forme juridique	Société par actions simplifié SAS
Siège social	Aux Sentiers d'Etelfay 80500 FAVEROLLES
N°SIRET	32738930000028
Nom et qualité du demandeur	Mohamed SALIM Directeur Général
Adresse du projet	Aux Sentiers d'Etelfay 80500 FAVEROLLES
Code APE	1061B Autres activités du travail des grains
Téléphone	03.22.78.77.00
Effectif	365 personnes salariés (et 60 intérimaires)
Horaires de fonctionnement	7 jours/7 ; 24h/24

1.2. Localisation du site

Le site DAILYCER France est implanté au lieu-dit Aux Sentiers d'Étefay au nord de la commune de Faverolles (80).

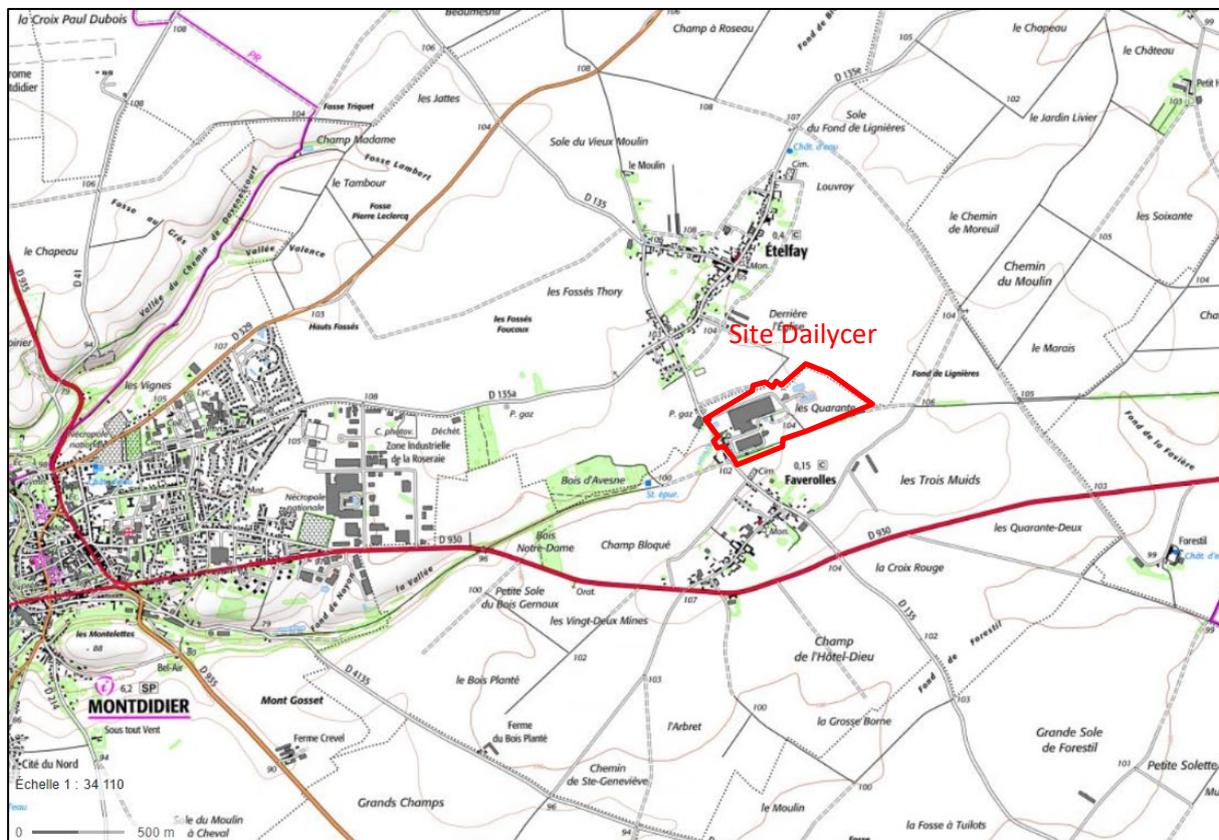


Figure 1 : Cartographie IGN du site - Source : Géoportail

Le site a fait l'objet d'un dossier de demande d'autorisation environnementale déposé le 30/06/2020 et complété le 07/12/2020. L'arrêté préfectoral complémentaire d'autorisation est daté du 16/07/2021.

Cet APC d'Autorisation a permis l'extension du site par les évolutions suivantes :

- La construction d'un bâtiment de stockage de grande hauteur sec et automatisé et ses locaux associés, à l'emplacement de l'ancien parking VL, d'un bassin de tamponnement des eaux pluviales et une zone d'infiltration, d'espaces verts et d'un bâtiment administratif existants sur le site ;
- L'extension du bâtiment de production : zone de conditionnement et contrôle manuel, sans augmentation de la production du site ;
- La démolition d'une partie des bâtiments existants ;
- Le déplacement du parking VL au sud du site sur l'ancien site Nutrimaine ;
- L'acquisition du site voisin Nutrimaine (cessation d'activité) pour l'utilisation d'une partie des bâtiments pour des activités autres que stockage ou production : local informatique, locaux sociaux ;
- L'échange de portion de parcelles entre Dailycer et la mairie de Faverolles (bande de terrain de 3,5 m de large au sud du site Nutrimaine)

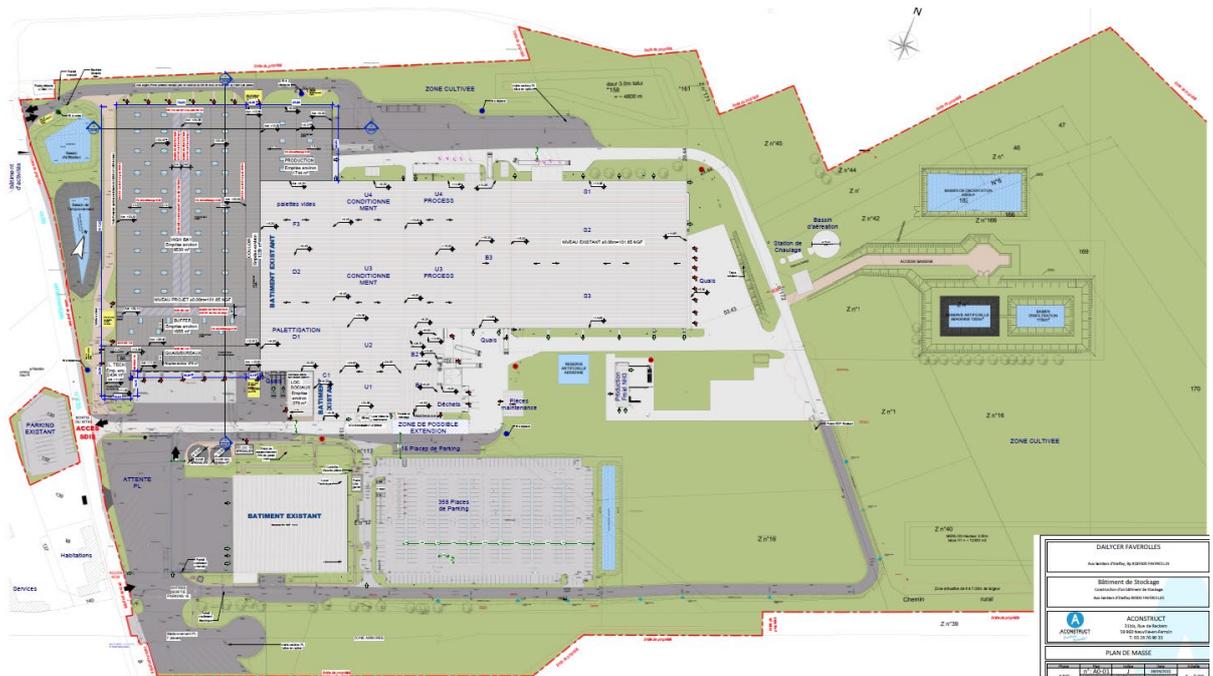


Figure 2 : Périmètre du site Dailycer en 2021

Le contexte du site est le suivant :

- A l'Ouest se trouve la route départementale RD135 puis quelques habitations et des parcelles agricoles.
- Au Sud s'étendent des parcelles agricoles et le bourg de Faverolles.
- A l'Est, se trouvent des parcelles agricoles.
- Au Nord s'étendent des parcelles agricoles et le bourg de Etefay.

Le site est accessible par la route départementale RD135.

Le site présente une surface totale recalée après bornage de l'ordre de 241 522 m², incluant le site Dailycer initial, l'acquisition du site ex-Nutrimaine, et l'échange de terrains avec la mairie.

Les parcelles cadastrales associées sont les suivantes :

Z	Z 138, 184, 183, 144, 158, 161, 172, 43, 42, 117, 45, 164, 165, 40, 44, 167, 168, 174, 166, 46, 47, 182, 169, 170, 171, 50 <i>Z 190 [parcelle anciennement Z 119 (ancienne propriété de la Mairie) recadastrée en 3 parcelles Z 189 et Z 190 et Z 191]</i> <i>Z188 [Parcelle anciennement Z 19 (dont une bande cédée à la mairie) recadastrée en 2 parcelles Z 187 et Z 188]</i> Z 17, Z 16, Z118, Z117 (Ancien site Nutrimaine)
ZC	ZC 1
X	X 130, X 132 (Ancien site Nutrimaine)

A noter qu'une bande de 3,5 m de large de la parcelle Z 19 a été cédée par Dailycer à la mairie de faverolles le 09/03/2020 sous la forme des parcelles recadastrées en Z187 et Z189), dont le procès-verbal de modification du parcellaire cadastral est daté du 27 janvier 2021.

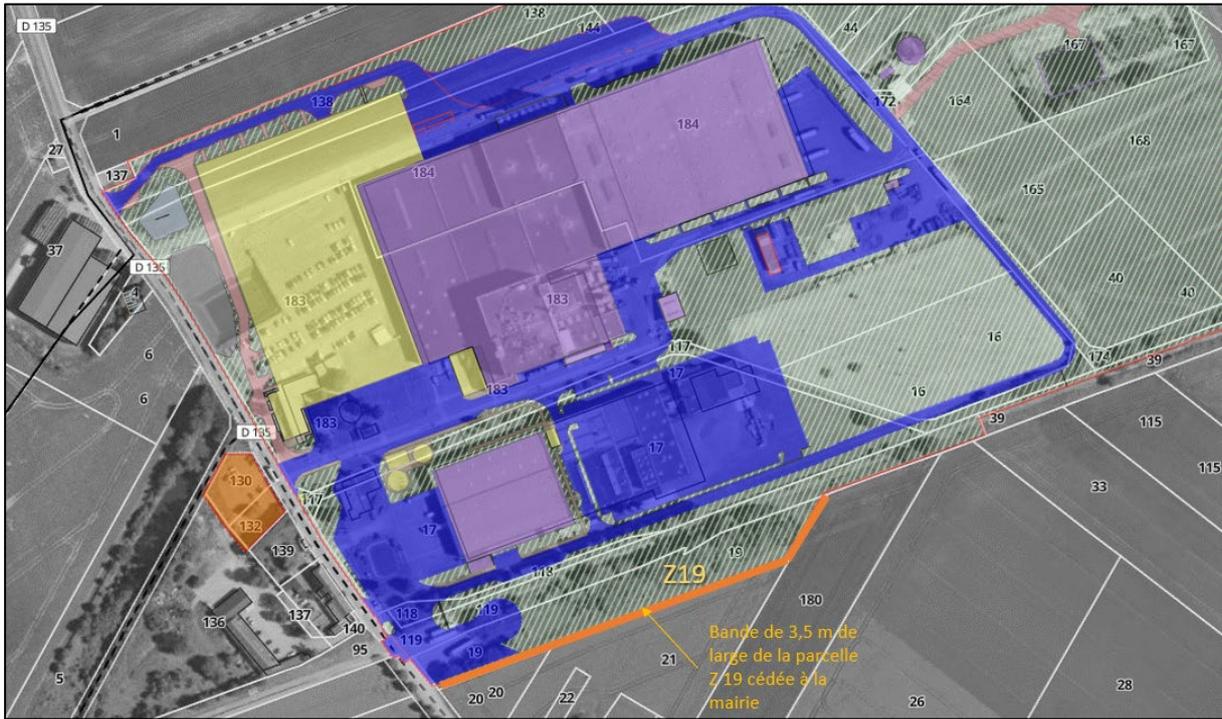


Figure 3 : Parcelles aménagées du site Dailycer France en 2021 (Cession bande sud du site (ex Z19)



Figure 4 : Dernier découpage cadastral du site : Bande de 3,5 m cédée à la mairie (en jaune) (ex Z19)

Le site est soumis aux prescriptions du Règlement National d'Urbanisme (voir Volume 3). Le PLUi du Grand Roye n'étant pas approuvé, l'approbation n'est pas prévue à ce jour avant fin 2022.

1.3. Description du site Dailycer en 2021

Les contours du site Dailycer France intègrent l'ancien site NUTRIMAIN et la parcelle cadastrale Z 190 (recadastrée à partie de l'ancienne parcelle Z119 anciennement propriété de la mairie).

Le dépôt d'un dossier de demande d'autorisation environnementale en 2020, a abouti à un APC d'autorisation le 16/07/2021 autorisant la construction d'un bâtiment de stockage transtockeur (TK), l'extension de la zone de production, le déplacement du parking VL et la création de bassin étanche et d'infiltration à l'ouest du TK.

D'autre part, des souhaits d'ajustements du projet autorisé par APC du 16/07/2021 ont été présentés en réunion à la DREAL le 30/09/2021 et au SDIS le 29/10/2021.

Un porter à connaissance (PAC) des modifications constructives relatives du TK a été déposé début décembre 2021.

Le tableau ci-après reprend les éléments du projet autorisés dans l'APC de juillet 2021, et indique le cas échéant les modifications (mineures) du projet envisagées.

Prévu en dans l'APC 2021	Evolution / modifications 2021
Un bâtiment principal comprenant des ateliers de production, des locaux de stockage de matières premières et d'emballages, des locaux techniques ... Ce bâtiment n'est pas modifié (les emballages stockés dans le bâtiment existant seront déplacés dans le transtockeur).	Conforme à ce qui a été prévu
Un bâtiment administratif, à l'angle sud-ouest du site sera détruit pour faire place au bâtiment de stockage de grande hauteur.	Conforme à ce qui a été prévu
Un parking VL à l'ouest du site qui sera détruit dans le cadre du projet.	Conforme à ce qui a été prévu
Une voirie dédiée aux poids lourds et engins de secours assurant la circulation sur la périphérie complète du bâtiment	Conforme à ce qui a été prévu
Plusieurs bassins de tamponnement des eaux pluviales : un à l'ouest du site qui sera détruit pour le projet, et l'autre à l'est qui sera conservé (sert également de réserve incendie supplémentaire).	Conforme à ce qui a été prévu
Un bassin d'infiltration des eaux pluviales à l'Est du site, qui n'est pas modifié.	Conforme à ce qui a été prévu
Une réserve d'eaux pluviales utilisée pour la défense incendie installé au sud du bâtiment de production existant. Cette réserve sera conservée.	Conforme à ce qui a été prévu
Construction d'un bâtiment de stockage de grande hauteur	Conforme à ce qui a été prévu

Prévu en dans l'APC 2021	Evolution / modifications 2021
<p>composé de :</p> <p>Une zone High Bay comprenant 2 cellules de grande hauteur assurant un stockage sec et de manière automatisée</p>	
<p>Une zone LowBay comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Zone de stockage tampon « buffer » ○ Zone de quais ○ Zone de bureaux (au-dessus des quais) 	<p>Mur REI 120 entre buffer et quais supprimé.</p> <p>Modification des parois extérieurs du TK en panneaux laine de roche.</p> <p>Zone de picking (au-dessus des bureaux) supprimée</p> <p>Evolutions présentées en octobre 2021 et portées à connaissance dans le PAC du 09 décembre 2021.</p>
<p>Des locaux techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Local de charge ○ TGBT / transformateur ○ Locaux de maintenance 	<p>Conforme à ce qui a été prévu</p>
<p>Un bâtiment comprenant des vestiaires, des locaux sociaux et une cantine sera construit à l'angle sud-ouest du bâtiment de production existant.</p>	<p>Conforme à ce qui a été prévu</p>
<p>Un local sprinkler créé à proximité de la nouvelle cuve de sprinklage</p>	<p>Conforme à ce qui a été prévu</p>
<p>Une extension du bâtiment de production pour le conditionnement manuel et au contrôle qualité, sans augmentation du volume de production.</p>	<p>Conforme à ce qui a été prévu</p>
<p>Un couloir créé entre le nouveau bâtiment de stockage TK permettant la liaison vers le bâtiment existant</p>	<p>Conforme à ce qui a été prévu</p>
<p>Un bassin étanche communiquant avec un bassin d'infiltration créé à l'ouest du nouveau bâtiment TK.</p> <p>Le premier assure la mise en rétention des eaux d'extinction (par fermeture de son orifice de sortie) et le tamponnement des eaux pluviales liées au projet avant leur infiltration dans le second.</p>	<p>Conforme à ce qui a été prévu.</p> <p>Un bassin d'infiltration de 400 m³ est ajouté à l'est du parking VL.</p>
<p>La voie dédiée aux engins de secours est complétée au nord et à l'ouest du nouveau bâtiment.</p>	<p>Conforme à ce qui a été prévu</p>

Prévu en dans l'APC 2021	Evolution / modifications 2021
Défense incendie	<p>Déplacement mineur de 4 poteaux incendie présentés en réunion DREAL en octobre 2021 et en réunion SDIS le 29/10/2021. Cf. volume 2</p> <p>Porter à connaissance décembre 2021 : ajout d'une aire de mise en station en façade nord du TK à la demande du SDIS.</p>
Sur la partie sud du site (zone Ex Nutrimaine)	
Une voirie assurant le tour du bâtiment principal par le sud	<p>Modification du tracé : ajout de voiries.</p> <p>Une voirie fait bien le tour des bâtiments historiques et TK de Dailycer France</p> <p>Une voie PL est ajoutée au sud de l'ancien bâtiment Nutrimaine et à l'est du site afin de permettre une circulation sur le pourtour complet du site Dailycer dans son intégralité.</p>
Une réserve incendie alimentée par les eaux pluviales.	<p>Conforme à ce qui a été prévu</p> <p>Une réserve artificielle de 300 m³</p>
<p>Le site ex-Nutrimaine comprenait 3 bâtiments.</p> <p>Seule la partie du stockage du bâtiment principal a été conservée.</p>	<p>Conforme à ce qui a été prévu</p> <p>Les autres bâtiments ont bien été démolis.</p>
Création d'un parking PL à l'avant du site	<p>Parking PL créé à l'avant du site conforme à ce qui a été prévu.</p> <p>Ajout d'un aire PL à l'angle sud-ouest du site : améliorant le retournement des PL au sud-ouest du site +7 places de stationnement PL</p>

Prévu en dans l'APC 2021	Evolution / modifications 2021
Création d'un parking VL à l'arrière du site.	Le parking VL prévu a été étendu à 353 places (initialement à 230 places).
L'utilisation du bâtiment ex-Nutrimaine par Dailycer France n'est à ce jour pas déterminée.	Les usages du bâtiment Nutrimaine conservé ont été déterminés : <ul style="list-style-type: none"> - Administratif : bureaux, salles réunions, - Salle Informatique - Locaux électriques (transfo/TGBT) : existants conservés

1.4.Situation réglementaire

1.4.1. Historique réglementaire du site

L'exploitation du site Dailycer France est régie par l'Arrêté Préfectoral Complémentaire du 16 Juillet 2021 (complétant AP initial du 22/04/2010).

Le site a fait l'objet de :

- Arrêté Préfectoral d'Autorisation en date du 22/04/2010
- Certificat d'antériorité en date du 25/06/2015
- Déclaration de la rubrique 4735 (anciennement 1136) en 2015
- Courrier portant sur l'évolution du classement ICPE du site adressé aux services de l'Etat par l'exploitant en date du 28/12/2017
- Déclaration de la rubrique 1185 en date du 03/07/2019
- Dossier de demande d'autorisation pour l'extension TK complété le 07/12/2020
- Arrêté d'autorisation dérogation espèces protégées du 17/08/2021
- Arrêté Préfectoral Complémentaire d'Autorisation en date du 16/07/2021
- Porté à connaissance (PAC) sur les modifications constructives du Transtockeur en date du 09/12/2021

1.4.2. Situation réglementaire du site actuelle

La situation réglementaire actuelle du site est la suivante :

Rubriques ICPE ACTUELLES	Activité	Capacité Autorisée	Régime Actuel
1510-2	Stockage matières combustibles en entrepôts couverts	469 000 m ³	E
2220-1	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale	255 t/j	E
2260-2b	Broyage, concassage, criblage ... des substances végétales et tous produits organiques naturels	4MW	DC
2910-a2	Combustion	18 MW	DC
2940-2b	Colle (Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc.)	65 kg/j	DC
4735-1b	Ammoniac	680 kg	DC
1185-2a	Gaz à effet de serre fluorés, emploi dans des équipements clos en exploitation	745 kg	DC
2925-1	Charge d'accumulateurs	500 kW	D

1.4.3. Situation réglementaire du site à venir

Nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement :

Le classement historique du site sous la rubrique 2220 (préparation ou conservation alimentaires d'origine végétale...) en Enregistrement, impliquait la quantité de produits entrants dans le process.

Les quantités de matières premières ont donc été les paramètres suivis au sein de Dailycer France.

La rubrique 3642 demande quant à elle l'examen des quantités de produits finis et l'analyse de la part de matière animale.

Le miel étant une matière à la fois d'origine végétale et animale, il apparaît que le classement 3642 n'avait pas été identifié jusqu'à maintenant.

Dailycer souhaite donc régulariser la situation par l'ajout de la rubrique 3642 prenant en considération le miel comme matière 1ère animale (classement le plus pénalisant pour l'installation).

Les activités existantes ne seront pas modifiées et la capacité de production annuelle reste de 55 000 t/an.

Rubriques ICPE A VENIR	Activité	Capacité	Régime visé
1510-2	Stockage matières combustibles en entrepôts couverts	469 000 m ³	E
3642-3-b	Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires	350 tonnes/jour	A
2220-1	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale	255 t/j	Non classée Embarquée par la 3642
2260-2b	Broyage, concassage, criblage ... des substances végétales et tous produits organiques naturels	4MW	DC
2910-a2	Combustion	18 MW	DC
4735-1b	Ammoniac	800 kg	DC
1185-2a	Gaz à effet de serre	745 kg	DC

Rubriques ICPE A VENIR	Activité	Capacité	Régime visé
	fluorés, emploi dans des équipements clos en exploitation		
2925-1	Charge d'accumulateurs	500 kW	D
2940-2b	Colle (Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc.)	51059 Kg/344J travaillés = 148 Kg/jour de colle avec un coefficient de ½ = 74 kg/j Non inflammables, pas de mention de danger, pas de point éclair.	DC

1.4.3.1. Précisions sur le calcul de la rubrique 3642

Le production des céréales pour le petit déjeuner fait intervenir des matières végétales et animales.

Les **matière végétales** présentes dans les ingrédients utilisés dans le processus de fabrication sont : du chocolat, des fourrages, des fruits secs, du riz, du maïs, du blé, de l'orge, du sucre...

Les **matières animales** présentes dans les ingrédients utilisés dans le processus de fabrication sont du Lait et du Miel. La quantité totale de matière a été sommée.

Les pourcentages de ces matières pures (lait et miel) contenues dans chaque ingrédient ont été déterminés. On les retrouve dans des produits laitiers tels que : le lait écrémé, beurre, lactose, caséine, poudre de lait, matière grasse, les arômes de miel...

La quantité annuellement achetée de matière animale pure de Lait et miel est de 2 300 tonnes.

Afin d'étudier le classement du site : Le calcul s'est basé sur une quantité annuelle de produits finis de 55 000 tonnes.

A est La proportion de MP animale dans la quantité entrant dans le calcul de la capacité de production de PF :

$$A = 2\,300 / 55\,000 = 4,18\% \text{ est inférieure à } 10.$$

La capacité de production est à comparer à : $[300 - (22.5 \times A)] = 300 - 94,05 = 206 \text{ t.}$

La capacité de production maximale du site Dailycer France étant de 350 tonnes/jour, elle est

supérieure à 206 tonnes.

En considérant une quantité de PF de 55 000 t/an

Le site est soumis au seuil de l'Autorisation (A) pour la rubrique 3642 3-b.

1.4.3.2. Précisions sur le calcul de la rubrique 2940

Le site était soumis à Autorisation en 2010 avec 165 kg/j de colle, l'APC de 2021 classe le site en déclaration avec 65kg/j (certificat d'antériorité déposé auprès des Services de l'Etat par Dailycer France en date du 25/06/2015 indiquant 65 kg/j).

Nota : Le régime de classement est déterminé par rapport à la quantité de produits mise en œuvre dans l'installation en tenant compte des coefficients ci-après. Les quantités de produits à base de liquides inflammables à mention de danger H224, H225 ou H226 ou de liquides halogénés, dénommées A, sont affectées d'un coefficient 1.

Les quantités de produits à base de liquides de point éclair compris entre 60° C et 93° C ou contenant moins de 10 % de solvants organiques au moment de l'emploi, dénommées B, sont affectées d'un coefficient 1/2.

Si plusieurs produits de catégories différentes sont utilisés, la quantité Q retenue pour le classement sera égale à : $Q = A + B/2$.

Les colles utilisées sur le site Dailycer France sont :

- Colle technomelt 6003 : pas de mentions de dangers dans la FDS, point éclair à au moins 200°C
- ⇒ Colle KIZEN FORCE 2.0 : mélange thermofusibles : pas de mentions de dangers dans la FDS, point éclair au moins 200°C

La quantité de colle utilisée par jour est de 148 kg/jour en 2021 (suite à nouvelle organisation).

Ainsi il est considéré que ces colles sont sans solvants, sans mentions de danger et avec un point éclair supérieur à 200°C, ainsi la quantité à prendre en compte est affectée d'un coefficient $\frac{1}{2}$. Soit :

$$148/2 = 74 \text{ kg/j.}$$

Le site reste classé sous le régime de la déclaration (DC) pour la rubrique 2940.

1.4.4. Textes applicables

Les textes applicables liés au passage du seuil de l'Autorisation pour la rubrique 3642 sont :

- **Nouvellement soumis** à Arrêté du 27/02/20 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur de l'agroalimentaire relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques **3642**, 3643 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'installations relevant des rubriques 3642 ou 3643) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement
- **Soumis à** : Arrêté du 02/02/98 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'AP en cours a été rédigé sur la base de l'arrêté du 02/02/1998)
- **N'est plus soumis** à l'AM de la rubrique 2220 (Arrêté du 14/12/13) Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale

Article R214 du code de l'environnement relatif au champ d'application des installations relevant de la nomenclature « eau »

Le passage à la rubrique 3642 n'implique aucune modification des installations relevant de la nomenclature eau.

Annexes à l'Article R 122 du code de l'environnement relatif aux études d'impact et modifications établies par le Décret n°2018-435 du 4 juin 2018.

Le projet est concerné par les rubriques de l'Annexe au R 122 suivantes :

Catégorie de projet	PROJETS Soumis à évaluation environnementale
Rubrique 1. Installations classées pour la protection de l'environnement :	a) Installations mentionnées à l'article L. 515-28 du code de l'environnement.

Le projet est soumis à évaluation environnementale systématique.

Arrêté du 26 mai 2014 relatif à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation :

Le site n'est pas concerné par cet arrêté.

Arrêté du 5 février 2020 pris en application de l'article L. 111-18-1 du code de l'urbanisme

Le présent dossier concerne une régularisation quant à la rubrique ICPE 3642 et n'implique aucune nouvelle construction. La présente demande d'autorisation n'est pas concernée par cet arrêté.

2. Objet de la demande

2.1. Objet de la demande

L'objet de la demande est d'établir, en application de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, la demande d'autorisation environnementale de l'installation, conformément au titre 1^{er}, aux articles L-181 et suivants du code de l'environnement.

Cette demande fait suite à la parution des résumés sur les MTD agroalimentaires (FDM), qui a déclenché une étude des quantités de matière animales entrant dans le processus de production sur le site Dailycer France, et qui a permis l'identification du site comme étant soumis au régime de l'autorisation pour la rubrique ICPE 3642.

Suite à la présentation en réunion à la DREAL le 30/09/2021, le site a reçu une visite d'inspection le 10/11/2021.

Lors de la visite d'inspection du site, il a été constaté l'exploitation d'installations classées pour la protection de l'environnement relevant du régime de l'autorisation, sans que l'exploitant ne dispose de l'autorisation requise en application de l'article L. 181-1 du code de l'environnement. Par courrier en date du 23/11/2021, le site a été mis en demeure pour défaut de classement du site sous le régime de l'autorisation IED 3642.

Le dossier constitue également une mise à jour de la situation du site par rapport aux évolutions intervenues depuis l'AP 2010, (avant la phase 1) et porte à connaissance les modifications intervenues depuis la Phase 1 autorisée par APC du 16/07/2021. Les modifications constructives ont quant à elles été présentées dans un PAC du 09/12/2021.

2.2. Description et volume de l'activité

L'activité est concentrée sur la catégorie de produits : « les céréales pour petits déjeuner » pour laquelle elle est devenue un acteur incontournable reconnu sur le marché en France, en Europe et dans le monde.

Les bâtiments et installations existantes ne sont pas modifiées dans le cadre du présent dossier.

La production (objet du présent dossier)

Le site comprend 10 lignes de production et 10 lignes de conditionnement, fonctionnant toute l'année.

Dailycer France fabrique 390 références produits finis à destination des marques distributeurs de nombreuses enseignes de la grande distribution et pour le commerce B to B.

La production est distribuée sous différents formats : Sachets et étui carton, Doypack (Sachets moyens), Snackings (petits sachets dans boîte carton) ou Big-bags. Dailycer France produit plusieurs recettes impliquant différents processus : Riz soufflé et Corn flakes, Multigrain et Wheat Flakes, céréales extrudés et co-extrudés, crunchy, ...

➔ Dailycer France produit 55 000 tonnes de produits céréales alimentaires par an.

Pour donner un ordre d'idée, la quantité de matière animale pure contenue dans les produits achetés (annuellement) est de l'ordre de : Lait (2 185 t) et miel (115 t), soit de l'ordre de 2 300 tonnes. La

capacité maximum de production du site Dailycer France est de 350 tonnes/jour.

Le site entre dans le champ du seuil de l'Autorisation pour la rubrique 3642 et est donc soumis aux meilleures techniques disponibles applicables aux industries agroalimentaires décrites dans le BREF FDM.

Le stockage des produits finis

➔ **Le volume total d'entrepôts assurant le stockage de matières combustibles en mélange sur le site est de 469 000 m³.**

Les produits finis, les emballages et les palettes vides sont stockés dans un bâtiment de stockage de grande hauteur sec automatisé créé dans le cadre du projet d'extension du site Dailycer France autorisé par APC du 16/07/2021.

Les activités exercées dans le transtockeur sont uniquement des activités logistiques, sans fabrication, ni modification, ni préparation de produits.

Les produits finis sont emballés dans des cartons, films plastiques et posés sur des palettes dans les emplacements des 2 cellules du transtockeur ou stockés temporairement dans les racks de la zone buffer.

Le nombre maximal de palettes stockées dans chaque cellule est le suivant :

Cellule	Nombre de palette maximum
1	19 162
2	19 162
Zone Buffer	2630
Total	40 954

- Surfaces de stockage :
 - Stockage dans les 2 cellules de grande hauteur : 8 480 m² (4 239 m² par cellule)
 - Stockage de la zone buffer : 1 500 m²
- Hauteur de stockage :
 - Stockage dans les 2 cellules : 11 niveaux, 30,70 mètres, racks fixes
 - Stockage de la zone buffer : 6 niveaux de stockage (le 1^{er} niveau étant vide), 22,10 mètres, racks fixes
- Volume moyen par palette : 2,3 m³,
- Poids d'une palette : 409 kg

Le volume cumulé de ces trois locaux de stockage (2 cellules + buffer) est de 317 500 m³.

Le stockage des matières premières

Le volume d'entrepôts relevant de la rubrique 1510 dans le bâtiment existant (S1,S2,S3) pour le stockage des matières premières est de 151 500 m³.

Le volume total d'entrepôts assurant le stockage de matières combustibles en mélange sur le site est de 469 000 m³. Le site reste classé en Enregistrement pour la rubrique 1510. Aucune modification des stockages n'est à prévoir vis-à-vis du passage en 3642.

Utilités

Concernant les utilités, les évolutions prévues dans le projet phase 1 sont conformes à ce qui a été autorisé.

Concernant l'augmentation de la quantité d'ammoniac présente dans l'installation existante, il a été déposé dans le dossier de 2021 (autorisé par APC du 16/07/2021) que celle-ci serait augmentée de 340 kg à 680 kg dans le cadre de la mise en place d'une troisième centrale NH3. Depuis le dépôt du dossier, le dimensionnement de la charge ammoniac a été ajusté, la quantité sera portée à 800 kg.

Le présent dossier d'autorisation ne comprend la mise en place d'aucun équipement supplémentaire.

Il n'y a aucun changement de classement pour les utilités.

2.3. Dernières évolutions de la société Dailycer France



La société Dailycer France est née à Faverolles en Picardie en 1983, il s'agit de la première usine française de céréales petit déjeuner à cette date.

Les valeurs de cette entreprise dynamique s'appuient sur l'écoute client, l'innovation, la réactivité, le professionnalisme, l'implication des personnes et s'insère dans l'optimisation des processus, en s'inscrivant dans une démarche environnementale et sociale. L'entreprise est à ce titre certifiée ISO 14 001, ISO 50 001, ainsi que IFS, BRC et Sedex member, et labellisée SRPO, UTZ- RAIN FOREST, AB, AIB, qui visent un maintien des niveaux d'hygiène et de sécurité au plus haut degré d'exigence.

En 2020, Dailycer France a souhaité optimiser le stockage des produits finis initialement entreposés sur un site situé à 15 km de l'usine. Le projet autorisé par APC du 16/07/2021 permet l'internalisation du stockage sur le site Dailycer France de Faverolles, directement lié à la chaîne de production. Cette extension implique un tournant technologique pour Dailycer France, par la réalisation d'un bâtiment de stockage de grande hauteur automatisé (Transtockeur) à la pointe des solutions logistiques actuelles.

Aujourd'hui, faisant suite à la parution des résumés sur les MTD agroalimentaires (FDM), l'évaluation des volumes de production tenant compte de la part de matières animales (miel et lait) dans les produits finis ont conduit à l'identification du site comme étant soumis au régime de l'autorisation pour la rubrique ICPE 3642.

L'objet du présent dossier est de régulariser le classement ICPE du site Dailycer France via le classement en Autorisation pour la rubrique ICPE 3642.

2.4. Nomenclature des Installations Classées, Loi sur l'Eau et R122 du Code de l'Environnement

Les quantités indiquées ci-après représentent les valeurs maximales pour chacune des rubriques, lesquelles ne pourront se cumuler en globalité dans les conditions de fonctionnement prévues.

Rubriques	Rayon d'affichage	Régime actuel	Régime futur	Désignation de l'activité	Capacité actuellement autorisée	Capacité demandée
Nomenclature ICPE						
1510	1	E	A	Stockage en entrepôts couverts	469 000 m ³	Situation inchangée
2220-1	SO	E	NC	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale	255 t/j	NC : embarquée par la 3642
3642	3	/	A	Traitement et transformation (..) de matières premières animales et végétales en t/j de PF	/	350 t/j
2221	SO	/	NC	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale	/	NC : embarquée par la 3642
2260-2b	SO	DC	DC	Broyage, concassage, criblage ... des substances végétales et tous produits organiques naturels	4000 kW	4200 kW
2910-A	SO	DC	DC	Combustion	18 MW	Situation inchangée
2940-2	SO	DC	DC	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc.	65 kg/j	74 kg/j

Rubriques	Rayon d'affichage	Régime actuel	Régime futur	Désignation de l'activité	Capacité actuellement autorisée	Capacité demandée
4735	SO	DC	DC	Ammoniac	680 kg	800 kg
1185	SO	D	D	Gaz à effet de serre fluorés, emploi dans des équipements clos en exploitation	745 kg	Situation inchangée
2925	SO	D	D	Charge d'accumulateurs	500 kW	Situation inchangée
4331	SO	NC	NC	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique	35 t maximum	Situation inchangée
2160	SO	NC	NC	Silos et installations de stockage en vrac de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables,...	1367 m ³	Situation inchangée
Projet -soumis à étude d'impact						
1	-		Evaluation environnementale systématique	Installations classées pour la protection de l'environnement a) Installations mentionnées à l'article L. 515-28 du code de l'environnement.	/	Autorisation ICPE
Nomenclature Loi sur l'Eau						

Rubriques	Rayon d'affichage	Régime actuel	Régime futur	Désignation de l'activité	Capacité actuellement autorisée	Capacité demandée
2.1.5.0	SO	D		Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 2° Supérieure à 1 ha mais inférieur à 20 ha	5,56 ha	Situation inchangée

Tableau 1 : Rubriques des nomenclatures ICPE, Cas par Cas et Loi sur l'Eau concernant le projet Dailycer France

3. Raisons économiques et environnementales motivant la demande

Le dossier d'Autorisation dernièrement autorisé a permis d'internaliser l'intégralité de la partie stockage/expédition en construisant un stockage de produits finis d'une capacité de 4 à 5 semaines et une zone d'expédition d'une dizaine de quais. Le projet a également eu pour objectif d'améliorer le fonctionnement du site grâce :

- au réaménagement de la circulation PL et VL et les zones d'attente PL qui permet de désengorger l'accès en temps de pointe
- l'extension de la zone de production qui apporter plus d'espace et de facilité d'agencement dans la zone de production
- l'agrandissement des vestiaires et locaux sociaux
- à terme la création d'une cantine interne au site afin de limiter les déplacements à l'extérieur.

Aujourd'hui, le classement du site en Autorisation 3642 doit être régularisé, il est lié à :

- l'utilisation de produits alimentaires issus de matières premières animales,
- la part de matière animale dans la production finale,
- la capacité de production est inchangée 55 000 t/an (produits finis) - en pic de 350 tonnes de produits finis par jour.

Le site présente une capacité relevant du régime de l'autorisation pour la rubrique 3642.

La régularisation du site pour la rubrique 3642 va permettre :

- de pérenniser les activités et volumes de production sur le site Dailycer France en levant la mise en demeure annoncée par courrier du 23/11/2021.
- de maintenir les bonnes pratiques environnementales déjà en place sur le site
- la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles (MTD) du BREF FDM applicable aux industries agroalimentaires, dans une logique d'amélioration continue
- d'assurer le développement du groupe sur l'ensemble de ses marchés
- De maintenir l'excellente qualité de service clients
- D'apporter de meilleures conditions de travail avec des équipements de plus en plus performants, et poursuivre la professionnalisation du groupe dans les activités de la logistique et de la production agroalimentaire

L'objectif principal reste le bon développement de l'ensemble des activités tout en apportant satisfaction aux clients, ce qui conduit ainsi au respect de la réglementation applicable, et la mise en œuvre de processus et d'outils performants dictés par les MTD.

4. Capacités techniques et financières

Les paragraphes suivants attestent que les capacités techniques et financières de Dailycer France permettent bien à Dailycer France d'assurer le développement et le suivi de son activité sur la commune de Faverolles (80).

4.1. Capacités techniques

L'effectif du site est actuellement 365 personnes.

L'organisation humaine et technique est assurée par des personnes compétentes.

Sur le site, la responsabilité et la gestion de la sécurité et de l'environnement sont assurées par la direction. Le site dispose d'une organisation et d'instructions spécifiques issues des bonnes pratiques du groupe et du site existant.

A ce titre sont en place :

- Un plan de maintenance répertoriant les obligations réglementaires en termes de contrôles périodiques et d'entretiens des équipements,
- Un Plan d'Opération Interne en cas d'incident,
- Une équipe de seconde intervention (ESI) dont les équipiers sont répartis dans les équipes 3x8 du lundi au vendredi et 2x12 le samedi et dimanche, soit 24h/24h et 7j/7,
- Un plan de formation des salariés concernant la conduite à tenir en cas d'urgence et les risques liés à leur activité,
- Un manuel de gestion de crise reprenant les fiches réflexes permettant d'anticiper des événements particuliers pouvant impacter l'activité (incendie, coupure d'alimentation électrique...),
- Les critères répondant aux normes ISO 14 001 et 50 001.

Rappel des certifications obtenues par Dailycer France :

Le site Dailycer France de Faverolles dispose d'un panel de certifications, pour lesquelles l'entreprise est régulièrement auditée et pérennise le maintien de son éthique et ses engagements en termes de qualité, sécurité, énergie, environnement, social, en mettant en place une logique permanente d'amélioration continue.

Certification/norme	Logo	Description
IFS Version7		La certification IFS Food est le prérequis essentiel pour accéder à la grande distribution européenne. Elle permet de prouver la maîtrise de Dailycer France en termes de sécurité et l'hygiène de ses produits alimentaires transformés sous marque de distributeurs.
BRC Version 8		British Retail Consortium version 8, est une norme anglosaxonne pour la sécurité alimentaire. Cette approche prend à la fois en compte la sécurité sanitaire (Food Safety), les risques de fraude (Food Fraud) et les risques d'actes de malveillance et/ou de sabotage (Food Defence). Ce référentiel est précurseur en matière de sécurité et de qualité des aliments, car il intègre toutes les recommandations de la GFSI dans sa checklist d'exigences et son protocole.
ISO 14 001 – 2015 Système de management environnemental		Cette norme atteste des capacités techniques de Dailycer France dans la mise en place d'un système de management environnemental qui permet de maîtriser ses impacts environnementaux au travers une politique et la fixation d'objectifs ciblés, et reposant sur une démarche volontaire d'amélioration continue de sa performance environnementale de Dailycer France.
ISO 50 001 – 2018 Système de management de l'énergie		Système de management de l'énergie. Cette norme concerne la performance énergétique et vient compléter les certifications (ancienne 9 001) et 14 001 déjà obtenues par Dailycer France. Dans le cadre de cette certification, Dailycer France analyse ses consommations, et élabore une politique en fixant des cibles et objectifs visant une utilisation efficace de l'énergie. Ces dispositions dont également l'objet d'un processus d'amélioration continue.
Sedex Member		Sedex est une plateforme collaborative qui rassemble plus de 50 000 membres dans 150 pays. L'implication volontaire de Dailycer France dans ce réseau (absence d'audits) montre son investissement dans une dynamique d'amélioration continue sur les sujets du droit du travail, la santé et la sécurité, l'environnement et l'éthique des affaires.
AEO : Opérateur économique agréé		Le statut d'opérateur économique agréé (OEA) est accordé aux opérateurs communautaires les plus fiables. Ce dispositif permet de faciliter les échanges et de mieux sécuriser les flux de marchandises entrant ou sortant de l'Union européenne.

Dailycer France attache une importance particulière à la qualité de ses matières premières. Certaines références sont certifiées et/ou labellisées :

Certification/labels	Logo	Description
UTZ		Programme de certification portant sur la durabilité du café, cacao et thé, garantissant une production responsable pour l'homme et l'environnement, et entièrement traçable.
RSPO		La table ronde sur l'huile de palme durable (ou RSPO) promeut la production et l'utilisation d'huile de palme certifiée durable (ou CSPO, de l'anglais Certified Sustainable Palm Oil).
AB Agriculture biologique		Ces deux labels certifient un niveau de qualité ainsi qu'un mode de production et de transformation respectueux de l'environnement, du bien-être animal et de la biodiversité L'agriculture biologique a recours à des pratiques de culture et d'élevage soucieuses du respect des équilibres naturels. En effet, elle exclut l'usage des produits chimiques de synthèse, des OGM et limite les intrants.
Rain Forest		Le label de certification Rainforest Alliance indique que le produit (ou un ingrédient particulier) a été produit par des agriculteurs, des forestiers et/ou des entreprises travaillant ensemble pour créer un monde où l'humain et la nature s'épanouissent en harmonie.
AIB		American Institute of Baking est un organisme américain pour l'industrie boulangère et un référentiel d'audit de sécurité dans l'industrie agro-alimentaire

Dailycer France maintient la plus grande hygiène et sécurité alimentaire tout au long du processus de fabrication de ses produits afin de fournir des produits sûrs et d'une qualité constante. Les produits sont régulièrement contrôlés tout au long du cycle de fabrication.

Aussi, Dailycer France est pourvue d'un service Qualité qui est chargé notamment de veiller au respect des objectifs visés et de mettre en places les actions nécessaires pour pérenniser le niveau de performance de l'entreprise.

Une partie du personnel de Dailycer France est formée à la gestion des risques, moyens de secours et intervention.

4.2. Capacités financières

Le tableau suivant présente les capacités financières de la société des trois dernières années (CA, résultat, capacité d'autofinancement, effectif...).

	Chiffre d'affaires (€)	EBE (€)	Effectif
2018	110 989 000	4 122 300	322
2019	116 191 000	4 000 000	326
2020	124 158 000	4 000 000	364

Tableau 2 : Chiffres clés de la société Dailycer France

En conclusion, l'exploitant Dailycer France possède toutes les capacités techniques et financières pour assurer le développement et le suivi de son activité sur la commune de Faverolles.



DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION ENVIRONNEMENTALE

VOLUME 2 DESCRIPTION DU SITE ET DES INSTALLATIONS



Aux sentiers d'Etelfay
80500 FAVEROLLES

Affaire 20-062/Vol2-V4/AF/22.02

SOMMAIRE

I.	LOCALISATION	4
II.	ACTIVITE ET ORGANISATION DU SITE	5
II.1.	MODE DE FONCTIONNEMENT ET ORGANISATION DU SITE	5
II.1.	STOCKAGE DE MATIERES PREMIERES	7
II.1.1	<i>Stockages extérieurs</i>	7
II.1.2	<i>Stockages intérieurs de matières premières</i>	8
II.2.	ZONE DE PRODUCTION	9
II.2.1	<i>Fabrication</i>	9
II.2.2	<i>Le conditionnement</i>	11
II.1.	LE STOCKAGE DES PRODUITS FINIS	12
II.2.	L'EXPEDITION	13
II.3.	LE NETTOYAGE	13
II.4.	DECOUPAGE DU SITE	13
III.	PORTER A CONNAISSANCE DES MODIFICATIONS APPORTEES DEPUIS LE DAE DE 2006 ET SUITE A L'APC 2021 16	
III.1.	EVOLUTIONS DEPUIS LE DAE 2006	16
III.2.	EVOLUTIONS LIEES AU PROJET PHASE 1	17
IV.	DESCRIPTION TECHNIQUE	22
IV.1.	REPARTITION DES SURFACES DU SITE	22
IV.1.1	<i>Dimensions locaux</i>	23
IV.1.2	<i>Caractéristiques constructives des locaux</i>	23
IV.2.	CONSOMMATIONS	24
IV.3.	REJETS	24
IV.3.1	<i>Eau</i>	24
IV.3.2	<i>Déchets</i>	26
IV.4.	TRAFIC	26
IV.5.	BRUIT	26
IV.1.	VIBRATIONS	27
IV.2.	AIR	27
IV.3.	ODEURS	28
IV.4.	EQUIPEMENTS	28
IV.4.1	<i>Energie</i>	28
IV.4.2	<i>Locaux électriques</i>	28
IV.4.3	<i>Production de froid</i>	28
IV.4.4	<i>Chauffage et cuisson</i>	29
IV.4.5	<i>Installations de compression</i>	29
IV.4.6	<i>Locaux de maintenance</i>	29
IV.4.7	<i>Charge des batteries</i>	30
IV.4.8	<i>Equipements photovoltaïques</i>	30
IV.5.	CIRCULATIONS SUR LE SITE	30

Tables des tableaux :

Tableau 1 : Inventaire des stockages matières premières en silos et tanks	7
Tableau 2 : Surfaces du site Dailycer France à terme (Source Aconstruct 2021)	22

Tables des figures :

Figure 1 : Rayon d'affichage et communes concernées dans un rayon de 3 km autour du site Source : IGN.....	4
Figure 2 : Plan général : processus de production : Source Dailycer France	6
Figure 3 : Localisation des silos MP en extérieur	8
Figure 4 : Procédés de fabrication U1 & U2	10
Figure 5 : Procédés de fabrication U3 & U4	10
Figure 6 : Types de céréales produits	11
Figure 7 : Les différents types de conditionnements produits par Dailycer	11
Figure 9 : Schéma de porter à connaissance des adaptations apportées au plan masse en 2021	18
Figure 10 : Aménagements à l'issue de la « phase 1 modifiée » sur vue aérienne (D'après plan Aconstruct)	19
Figure 11 : Localisation des piézomètres créés en 2021 au sein du site Dailycer sur vue aérienne ((non actualisée depuis les travaux) Source Anteagroup	20
Figure 8 : Schéma des surfaces projet à terme Phase 1 modifiée (Source Aconstruct 2021)	23
Figure 12 : Schéma du traitement des effluents industriels (Source Gestion de la station d'épandage des effluents 2021)	25
Figure 13 : répartition des types de déchets.....	26
Figure 14 : Flux et accès au site	30

I. Localisation

Le site DAILYCER France est implanté au lieu-dit Aux Sentiers d'Étefay au nord de la commune de Faverolles (80).

La carte IGN ci-après indique l'implantation du projet et le rayon d'affichage défini selon l'activité du site. Au vu de la rubrique 3642 de la nomenclature des ICPE soumise à Autorisation, le rayon d'affichage de l'enquête publique est de 3 kms.

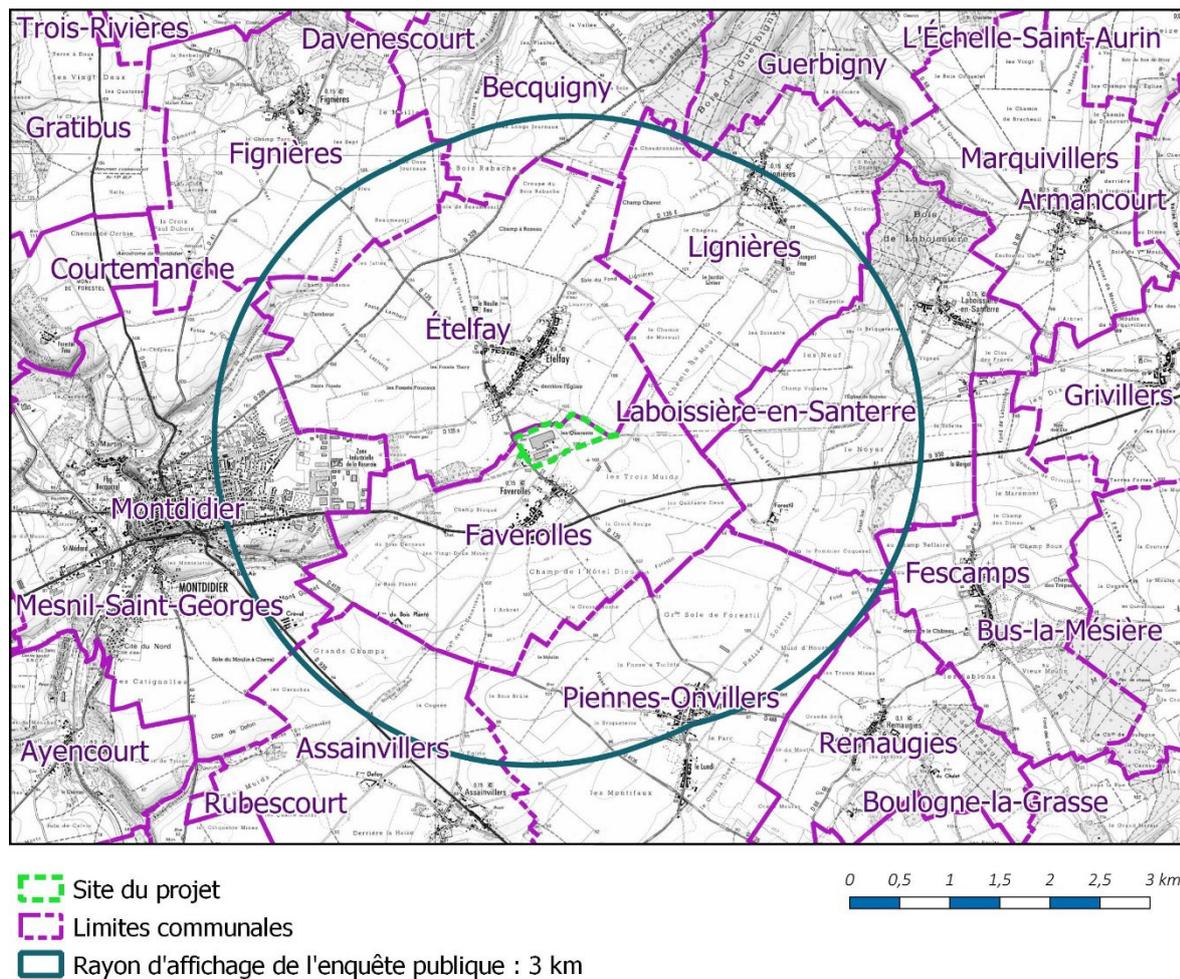


Figure 1 : Rayon d'affichage et communes concernées dans un rayon de 3 kms autour du site
Source : IGN

Les communes comprises dans ce rayon d'affichage sont Assainvillers, Becquigny, Étefay, Faverolles, Fignières, Laboissière en Santerre, Fescamps, Lignières, Montdidier et Piennes-Onvillers.

Un plan avec rayon d'affichage de 3 kms autour du site présentant une échelle au 1/50 000ème en A4 est disponible en PJ n°1.

II. Activité et organisation du site

Dailycer fabrique des produits à base de céréales destinés à l'alimentation humaine.

Les matières premières utilisées sont : du blé, du maïs, de l'avoine, du riz en grains ou des farines ainsi que divers adjuvants tels que le malt, le miel, le glucose, les poudres chocolatées, des fruits...

II.1. Mode de fonctionnement et organisation du site

Le nombre de salariés est de 365 personnes et 60 intérimaires.

L'activité de production du site est réalisée 7/7 et 24/24. Les activités de réception et d'expédition sont réalisées du lundi au vendredi de 5h à 21h.

A titre exceptionnel des réceptions/expéditions peuvent avoir lieu quelques samedis dans l'année. Le futur entrepôt de stockage servira de stockage pour les produits finis, ainsi que pour les emballages et les palettes vides. Le projet ne modifiera pas ces amplitudes horaires, les expéditions de produits finis auront lieu du lundi au vendredi de 5h à 21h.

Le personnel travaille en 3x8 du lundi au vendredi et en 2x12h les samedis et dimanche

La gestion du stockage grande hauteur (en cours de construction) est automatisée, les interventions humaines dans le Highbay sont limitées à des opérations de maintenance.

Après les modifications permises par le dossier d'autorisation Phase 1 approuvé par APC du 16/07/2021, le site Dailycer France fait l'objet d'une réorganisation spatiale d'une partie des activités.

Le processus de fabrication suit Dailycer France suit une logique d'est en ouest, au travers des étapes suivantes :

Le site de production suit le processus suivant :



- Les matières premières et les produits semi-finis sont stockés dans un bâtiment à l'est de l'usine ou en silos et tanks à l'extérieur des bâtiments
Ces matières sont utilisées dans le processus de fabrication de céréales alimentaires
- La fabrication des produits est effectuée dans les 4 ateliers de préparation
- Une fois les produits fabriqués, ils sont transférés en zone de conditionnement
- Ils sont ensuite palettisés
- transférés dans le bâtiment de stockage automatique (autorisé en 2021)
- Le buffer en continuité du bâtiment TK et relié aux futurs quais de chargement permet la préparation de commandes
- Les quais de chargement permettent de remplir les camions en vue de l'expédition des produits finis directement depuis le site de Faverolles

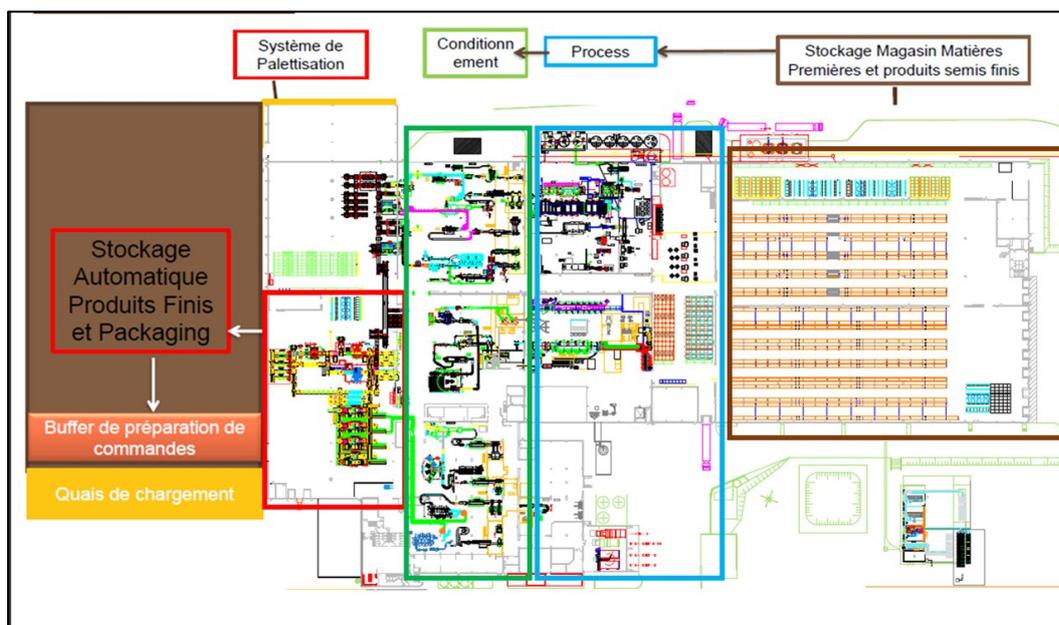


Figure 2 : Plan général : processus de production : Source Dailycer France

L'organisation du site, des processus de production, ne sont pas modifiés par le passage en Autorisation 3642.

II.1. Stockage de matières premières

Les matières premières sont stockées dans la partie à l'est du bâtiment historique Dailycer. Le volume d'entrepôt pour le stockage des matières premières est de 151 500 m³.

Les principales matières premières intervenant dans le processus de production sont d'origine animale et végétale:

- des céréales (Maïs, orge, riz blé, avoine),
- du cacao, des chocolats,
- des fourrages (lait, choco, noisette...)
- des fruits séchés, des fruits à coque,
- du Lait entier,
- des matières grasses (huiles végétales...),
- des matières sucrantes : sucre, miel, caramel liquide, ...
- ...ainsi que des adjuvants tels que : des arômes, colorants, premix de vitamines, ...

Ces matières sont stockées sous des formes variées : en big-bags dans le bâtiment (céréales), en bidons et fût (arômes), ou en silos à l'extérieur (céréales, sucre, farine).

Les stockages MP du site ne sont pas modifiés par le passage en Autorisation 3642.

II.1.1 Stockages extérieurs

Depuis l'arrêté préfectoral de 2010, 2 tanks de fourrage ont été ajoutés sur le site.

Ces stockages n'entraînent aucun classement au titre des ICPE.

Les 11 silos et 7 tanks de matières premières du site sont :

Tableau 1 : Inventaire des stockages matières premières en silos et tanks

SILOS/TANKS/CUVES	Emplacements	Matière stockée	Volume ou capacité unitaire
3 silos	Côté A1 (au Sud)	Sucre liquide et glucose	21 m ³
3 silos (maïs, blé dur et riz brisé)	Côté B1 (à l'Est)	Céréales	150 m ³
1 silo	Côté F1 (arrière U4 au Nord)	Sucre cristal	200 m ³
1 tank	Côté F1 (arrière U4 au Nord)	Fourrage (liquide)	41 m ³
2 tanks	Côté F1 (arrière U4 au Nord)	Fourrage (liquide)	51 m ³
4 silos (semoule de maïs, farine de riz, farine complète de blé, farine de blé blanche)	Côté F1 (arrière U4 au Nord)	Farines et semoules	150 m ³

2 tanks (huile de tournesol et huile de palmoléine)	Côté B2 (à l'Est)	Matières grasses	26 m ³
2 tanks de fourrage (2020)	Côté F1 (arrière U4 au Nord)	Fourrage (liquide)	25 m ³

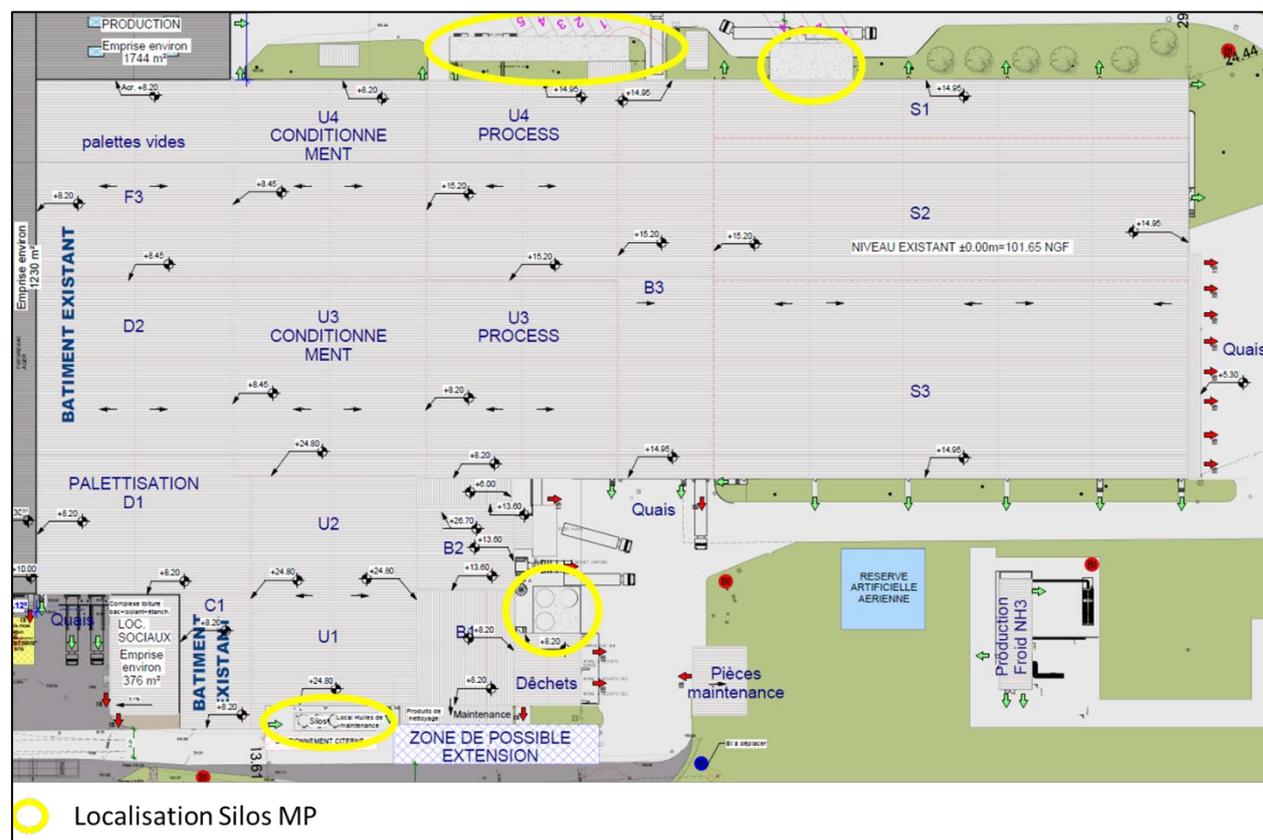


Figure 3 : Localisation des silos MP en extérieur

Les stockages MP extérieurs du site ne sont pas modifiés par le passage en Autorisation 3642.

II.1.2 Stockages intérieurs de matières premières

Les matières premières (MP) sont stockées dans la partie Est de l'usine : zones S1, S2, S3 sur la figure précédente.

Les MP sont ensuite utilisées dans le processus de fabrication de céréales alimentaires.

Les stockages MP du site ne sont pas modifiés par le passage en Autorisation 3642.

II.2. Zone de production

La capacité de production du site Dailycer est de 55 000 tonnes de produits finis par an.

La zone de production, située au centre de l'usine, entre la zone de stockage MP et le stockage grande hauteur de produits finis. Cette zone comprend une succession d'unités de fabrication des produits et de leur conditionnement décrites ci-après.

II.2.1 Fabrication

L'usine Dailycer France compte 4 unités de production (U1 à U4), permettant de produire différents types de céréales : Corn Flakes, Riz soufflé, Flakes santé, Extrudés, Crunchy, Coextrudés et Extrudés.

Après cuisson et traitement, ces matières premières donnent un produit fini qui est, selon les cas :

Des flakes regroupant 4 familles de produits finis :

- Le multigrain composé de riz (80%) et de blé (20%) ou de riz (74%), blé (18%) et orge (8%)

Les pétales peuvent être enrobés de sucre et additionnés de fruits rouges ou de chocolat.

- Le fitness composé de blé (60%) et de riz. Il peut être enrobé d'un sirop de sucre ou sans sucre ajouté
- Le wheat flakes composé principalement de blé et peut être additionné d'un mélange de fruits secs.
- Le branflakes est composé principalement de blé et de son de blé.

Le crunchy est composé de céréales (flocons avoines, flocons de blé, céréales extrudées) mélangées un sirop de sucre et de la matière grasse (huile de palme ou huile de tournesol). La base céréalière est ensuite additionnée d'ingrédients tels que des fruits secs, fruits lyophilisés ou chocolats.

La base céréalière peut être nature ou mélangée avec des flakes.

Les céréales extrudées se différencient de part leur forme et leur enrobage : Boules miel et chocolat / Riz extrudé nature et chocolat / Anneaux miel et chocolat / Pétales de blé chocolat / Extrudés chocolat caramel (Lion) / Cookies crisps / Carrés au miel (Golden grahams) / Bransticks.

Les céréales coextrudées se différencient de part leur coque, leur taille et leur fourrage (lait, chocolat au lait, noisette, chocolat noir).

Les étapes de chaque unité de production sont détaillées dans les logigrammes ci-après.

Les étapes de production ne sont pas modifiées par le passage en Autorisation 3642.

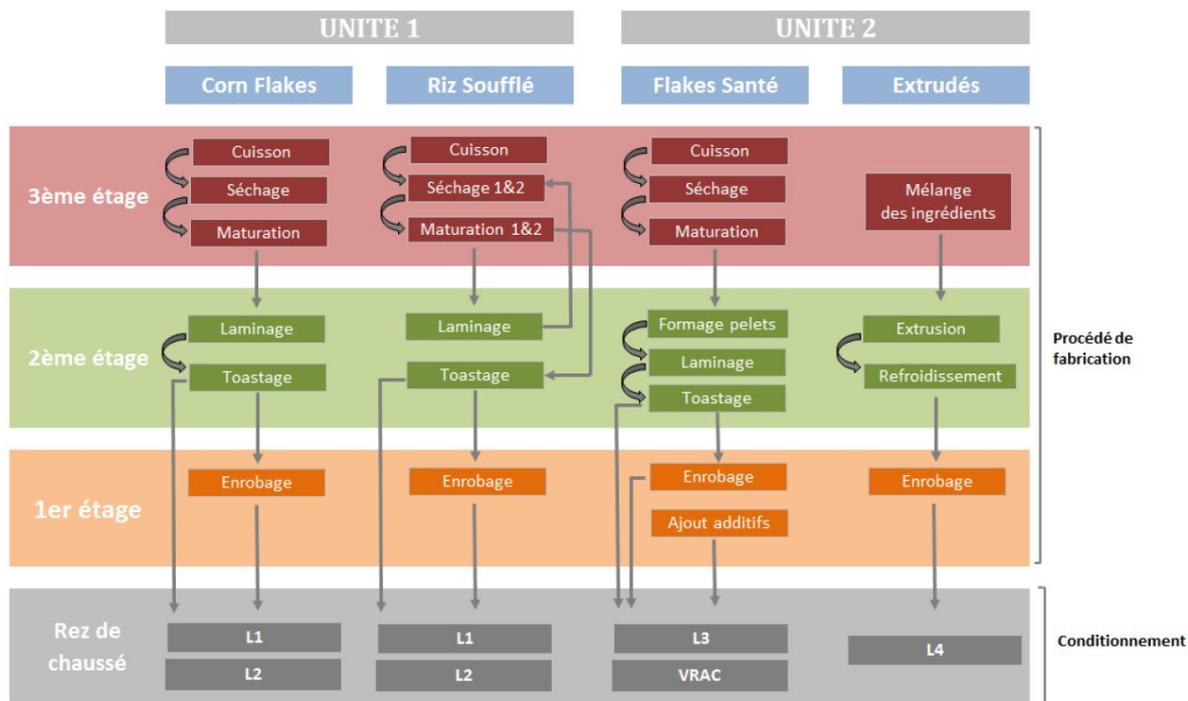


Figure 4 : Procédés de fabrication U1 & U2

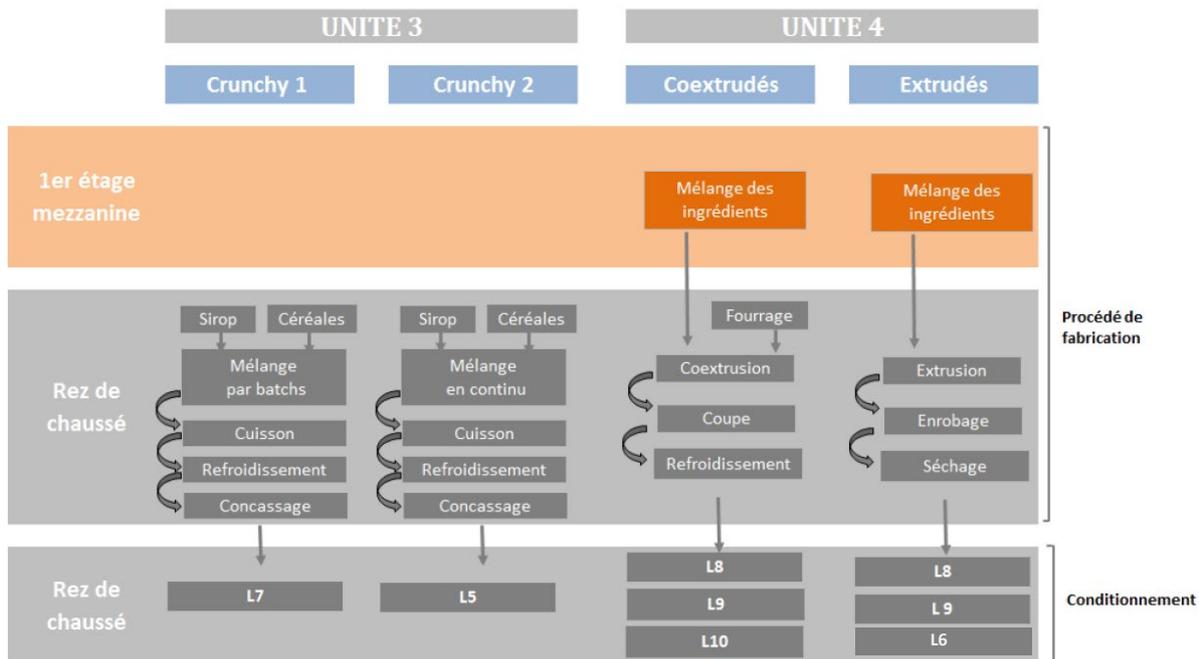


Figure 5 : Procédés de fabrication U3 & U4



Figure 6 : Types de céréales produits

II.2.2 Le conditionnement

Dailycer France produit des céréales en plusieurs types de conditionnement :

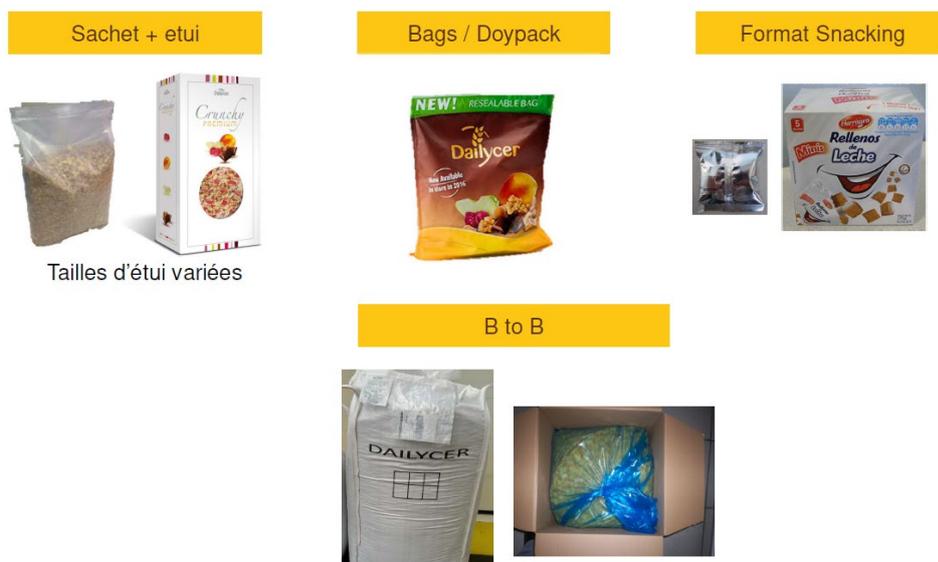
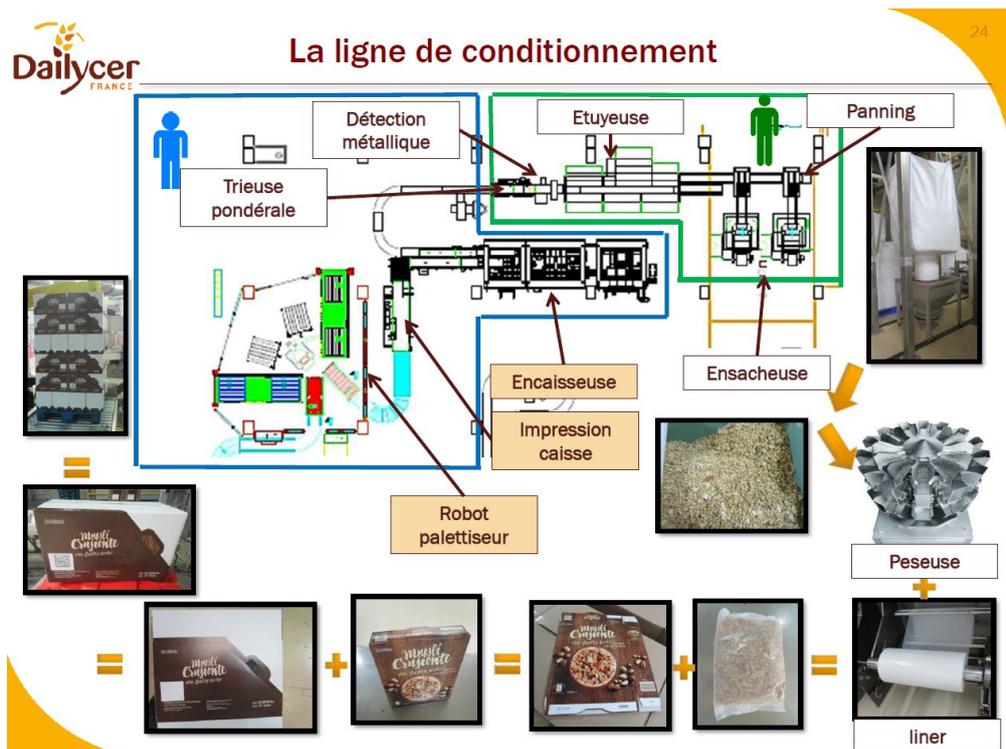


Figure 7 : Les différents types de conditionnements produits par Dailycer

A titre d'exemple voici le processus de conditionnement en sachet familial :



Le conditionnement n'est pas modifié par le passage en Autorisation 3642.

II.1. Le stockage des produits finis

Le stockage des produits finis est effectué dans le bâtiment transtockeur (TK) automatique, en cours de réalisation conformément au dossier autorisé par l'APC du 16/07/2021.

Les 2 cellules de stockage de grande hauteur offrent une capacité de stockage de 38 000 palettes pour surface de stockage totale de 8 478 m² (chacune des cellules ayant une surface de 4 239 m²).

Des produits sont également stockés dans la zone buffer, accolée au sud du TK, qui présente une surface de stockage de 1 500 m² et une hauteur de stockage maximale de 22,10 m (6 niveaux de stockage, le niveau au sol servant aux convoyeurs).

Cellule	Nombre de palette maximum
1 TK	19 162
2 TK	19 162
Zone Buffer	2630
Total	40 954

Les stockages produits finis (PF) du site ne sont pas modifiés par le passage en Autorisation 3642.

II.2. L'expédition

La zone buffer préparation de commandes est située entre les cellules de stockage et les quais d'expédition.

Les produits finis sont expédiés par camions, ce qui représente un flux d'environ 44 PL/ jour.

II.3. Le Nettoyage

Le nettoyage des équipements et des locaux est un d'un principaux postes de consommation d'eau chaude, chauffée dans des ballons d'eau chaude U1/U2 et U4.

Les techniques de nettoyage employées sont décrites dans le tableau de conformité à la MTD Cf ; Volume 3. La mise en place d'un NEP n'est pas nécessaire sur le site.

Le nettoyage à sec est favorisé dès que possible, des produits liquides ou collants, l'eau est utilisée après vidange des installations (balais, soufflettes).

Certains équipements sont lavés en basse pression à l'aide de mitigeurs (sol, murs, équipements).

Les équipements sont démontables pour permettre leur nettoyage, les équipements sont choisis en inox, facilement nettoyables.

II.4. Découpage du site

Le dossier d'autorisation ICPE de 2020 a porté sur la construction d'un stockage de grande hauteur, une réorganisation du site, et l'extension de la zone de production. Le dossier intégrait également sur la modification du périmètre ICPE du site en intégrant le bâtiment auparavant exploité par la société Nutrimaine.

a) Bâtiments

Les bâtiments du site Dailycer France comptent :

Production :

- Le bâtiment de production : comprenant le stockage de matières premières, les 4 unités de production, la zone conditionnement, la zone palettisation.
- Une extension du bâtiment de production (autorisée par APC du 16/07/2021) abritant du conditionnement manuel et contrôle qualité, sans augmentation du volume de production.
- Un couloir longeant le nouveau bâtiment de stockage (TK) à l'est qui permet la liaison vers le bâtiment existant et l'extension de la production. (autorisé par APC du 16/07/2021)

Stockage PF :

- Le bâtiment de stockage automatique de grande hauteur pour les produits finis : Création d'un bâtiment de stockage de grande hauteur, (autorisée par APC du 16/07/2021) la livraison du bâtiment est attendue pour début 2023.
 - Une zone High Bay comprenant 2 cellules de grande hauteur assurant un stockage sec et automatisé
 - Une zone LowBay comprenant : Zone de stockage tampon « buffer » /Zone de quais / Zone de bureaux (au-dessus de quais)
- Un bâtiment (autorisé par APC du 16/07/2021) comprenant des vestiaires, des locaux sociaux est une cantine construit à l'angle sud-ouest du bâtiment de production existant.

b) Zones techniques

- Des locaux techniques :
 - Local de charge
 - TGBT / transformateur
 - Locaux de maintenance

c) Autres locaux

- Bâtiment annexé (Ex Nutrimaine) abritant : local informatique, bureaux, locaux sociaux, locaux techniques...

d) Extérieurs

- 3 Accès au site sur la RD 135.
- Un bassin étanche et un bassin d'infiltration en série, créés à l'ouest du nouveau bâtiment TK.
 - Le premier assure la mise en rétention des eaux d'extinction (par fermeture de son orifice de sortie) et le tamponnement des eaux pluviales liées au projet
 - Le second est un bassin d'infiltration (Projet Phase 1 Autorisé APC du 16/07/2021) ;
- Un bassin d'infiltration existant à l'est du site, collectant une partie des toitures du site historique et voiries à l'est du site d'un volume de 1 150 m³.
- Un bassin d'infiltration à l'est du nouveau parking VL d'un volume de 400 m³. (projet Phase 1 modifié)
- Pour le traitement des eaux usées industrielles : une station de chaulage, un bassin d'aération et un bassin de décantation de 4 000 m³
- La voie dédiée aux engins de secours est complétée au nord et à l'ouest du nouveau bâtiment TK projet Phase 1
- Une voie de circulation PL au sud et à l'est du site, connectée aux voies de circulations existantes (Projet phase 1 modifiée).
- Défense incendie :
 - Un local sprinkler à proximité de la nouvelle cuve de sprinklage (autorisée par APC du

16/07/2021)

- un réseau de 9 poteaux incendie répartis autour de l'usine (dont 4 PI de 60 m³/h à moins de 100 m du TK, alimentés par une cuve à surpresseur de 680 m³).
- une cuve incendie de 680 m³ à côté de la cuve sprinklage.
- Une cuve sprinkler de 800 m³ et un local sprinkler associé
- Une réserve incendie aérienne de 300 m³ au sud-est du bâtiment de production,
- Une réserve d'eau artificielle de 1 000 m³ à l'est du site
- 1 Parking VL de 358 places
- Stockages Silos de matières premières (localisés précédemment dans le rapport)
- Espaces verts : espaces libres, espaces plantés, noues plantées

III. Porter à connaissance des modifications apportées depuis le DAE de 2006 et suite à l'APC 2021

III.1. Evolutions depuis le DAE 2006

Le site Dailycer France a régulièrement évolué. Ainsi depuis le précédent AP2010 lié au DAE de 2006, certains équipements ont été déplacés, remplacés, mis à jour, ou installés. Ils sont portés à connaissance dans le présent rapport.

- Eaux sanitaires intégralement redirigées vers le réseau public d'assainissement les « fosses septiques » mentionnées dans l'AP de 2010 sont supprimées
- 4735 : Le dimensionnement de la charge ammoniac a été ajusté lors de l'installation de la 3^{ème} centrale NH3 dans la salle des machines en 2020 la quantité d'ammoniac initialement prévu à 640kg est portée à 800 kg. (La première centrale froid installée en 2014 (déclarée en 2015) et remplacement des transformateurs dans le local froid, la deuxième centrale avait été installée en 2017).

Au niveau des modifications intervenues au niveau des process :

- Ajout de lignes de production : L5 conditionnement (U3) depuis 2014, récupération de la ligne 10 suite à la cessation du site de Montdidier en 2017, et remplacement de la ligne 1 en 2021.
- Amélioration de process : en 2014, nouveau process en U3 et nouveau process d'enrobage en U4,
- L'activité nettoyage de Big-Bags suite à la cessation d'activité sur Montdidier en 2015 avait été internalisée temporairement à Faverolles, puis a été intégrée à Roye en 2017, la dernière extension permettra de réintégrer cette activité dans l'usine de faverolles comme décrit dans le dossier lié à l'APC 2021.
- Le magasin produits finis historique est devenu magasin matières premières en vue du projet de transtockeur pour le produits finis. La création d'un bâtiment de stockage de produits finis à l'Ouest permet de développer une logique de flux de marche en avant sur le site (stockage de MP à l'Est, stockage de PF à l'ouest et production entre les deux).

III.2. Evolutions liées au projet Phase 1

Des modifications (non-substantielles) concernant l'organisation spatiale du site, ont été apportées au projet Phase 1 « réorganisation du site et construction du TK ». Elles sont donc portées à connaissance dans le présent rapport, en complément du porter à connaissance (PAC) déposé le 09/12/2021.

Les principales améliorations apportées sont schématisées sur l'extrait de plan masse ci-après

- Elargissement de la voirie PL au Nord du bâtiment historique
- Nouvelle voirie périphérique au sud-est en « L » : poursuivie le long de la limite sud des emprises du site, reliant la voirie est du site Dailycer historique : noue creusée tout le long de la voirie afin de collecter les EP de cette voirie.
- Extension du parking VL, création d'un bassin d'infiltration pour le parking VL de 400 m³
- Amélioration de la configuration de l'accès PL sud-ouest du site, et de la zone d'attente PL

D'autres modifications sont intervenues :

- Implantation d'un nouveau réseau de suivi composé de 3 piézomètres : (présenté à la DREAL en Avril 2021)
 - « amont » (1 piézomètre) côté Sud du site ;
 - « aval » (2 piézomètres) de part et d'autre du site, côté Nord-Ouest et côté Nord-Est.
- Principes constructifs du TK modification : le mur REI 120 entre buffer et quais est supprimé L'Etude des FT a été mise à jour et a été présentée dans le PAC déposé le 09/12/2021
- Modification de matériaux mis en œuvre pour l'isolation du TK : panneaux sandwich laine de roche 180mm au lieu de béton initialement envisagé, et aspect visuel adhésif au rendu visuel plus qualitatif que la lasure initialement envisagée. Présenté dans le PAC déposé le 09/12/2021.
- Contour cadastral du site consolidé : limites de propriété actées par vente de l'ancien site Nutrimaine et acquisition d'une parcelle appartenant à la mairie.
- D'autre part, lors du dépôt du dossier 2020, l'usage de l'ancien bâtiment Nutrimaine n'était pas encore figé. Des locaux, bureaux sociaux, locaux techniques, informatiques sont transférés dans l'ancien bâtiment Nutrimaine.
- Déplacement mineurs de 4 poteaux incendie suite aux travaux de voirie. Aucune modification de la défense incendie du site. Ajout d'une aire de mise en station des moyens aériens en façade Nord du TK, en réponse à une demande du SDIS.

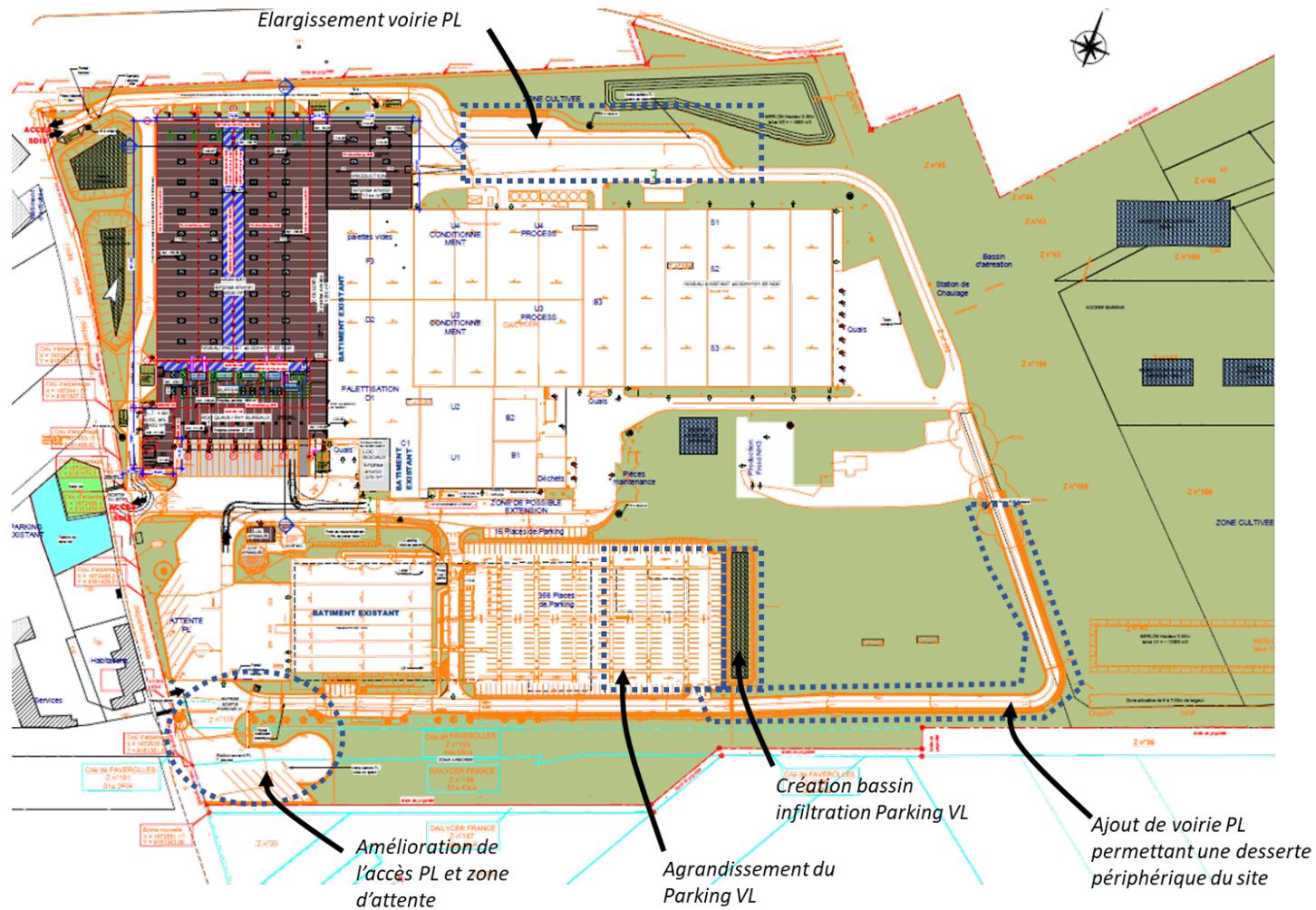


Figure 8 : Schéma de porter à connaissance des adaptations apportées au plan masse en 2021



Figure 10 : Localisation des piézomètres créés en 2021 au sein du site Dailycer sur vue aérienne ((non actualisée depuis les travaux) Source Anteagroup

Emplacement des poteaux incendie

- 9 Poteaux incendie :
- Rouge : non déplacé
 - Bleu : déplacé
 - Vert : créé

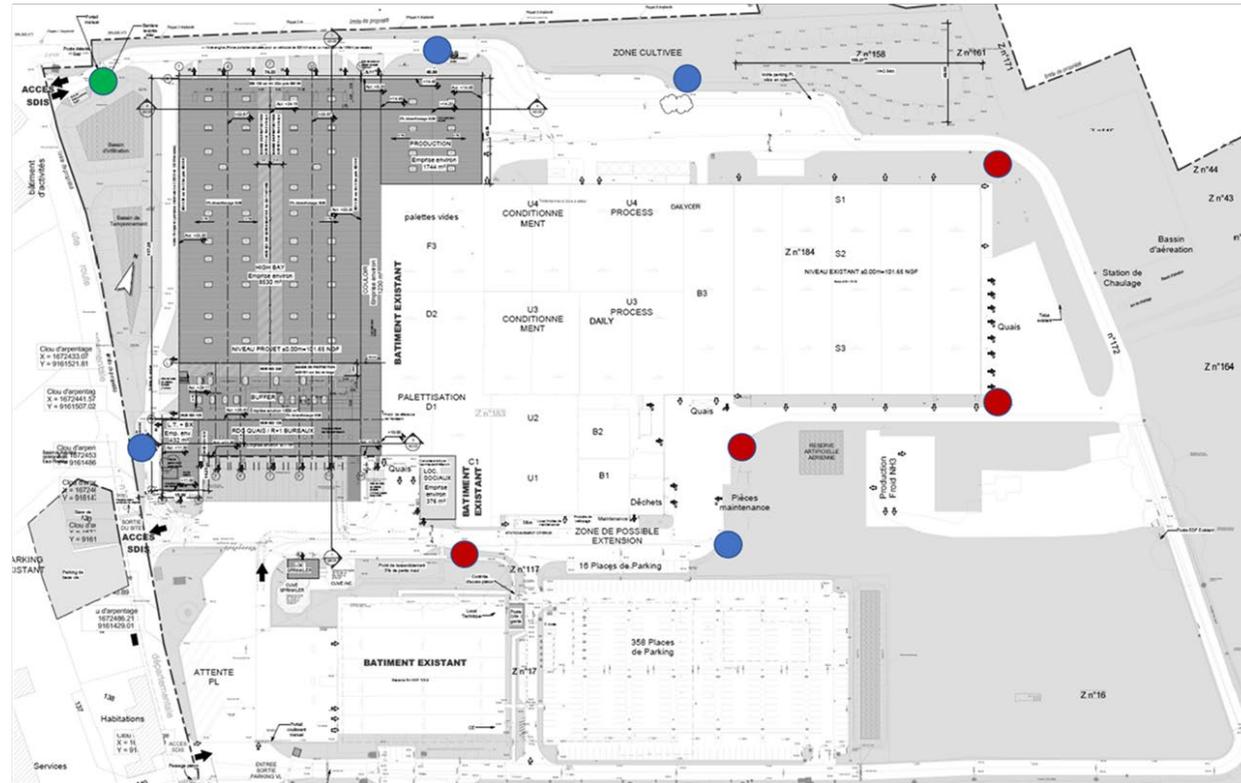


Figure 11 : Localisation des 4 poteaux incendie légèrement déplacés à terme (A l'issue de la réalisation de la Phase 1)

IV. Description technique

IV.1. Répartition des surfaces du site

Le passage en 3642 ne modifie pas les surfaces du site.

Les évolutions du projet « phase 1 modifié » modifient légèrement la répartition des surfaces du site.

Les surfaces à terme résultant des évolutions lors des travaux de la phase 1 sont les suivantes :

Tableau 2 : Surfaces du site Dailycer France à terme (Source Aconstruct 2021)

SURFACES	
	ESP VERTS SANS DECOMPTER LES BASSINS EXISTANTS 147741.6m ²
	BATIMENTS EXISTANTS 30066.2m ²
	VOIRIE 41 618m
	BATIMENT PROJET 15368.1m ²
	PIETON 815.7m ²
	surface bassin tampon 1442.7m ²
	surface bassin infiltration 544.1m ²
	VOIRIE POMPIERS PROJET 1533.3m ²
	VOIRIE POMPIERS EXISTANTE 970.2m ²
	Parcelle totale 240 100 m ²
	PARKING EXISTANT 1488.0m ²

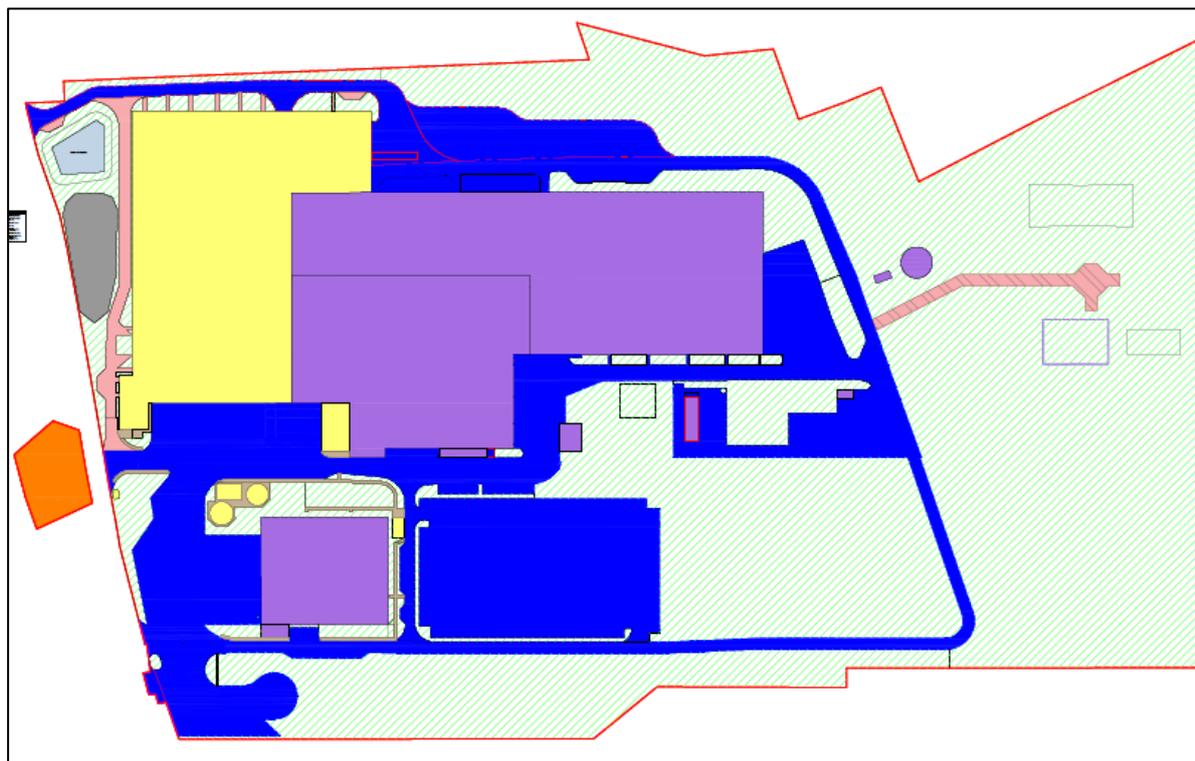


Figure 12 : Schéma des surfaces projet à terme Phase 1 modifiée (Source Aconstruct 2021)

IV.1.1 Dimensions locaux

Les dimensions des locaux du site Dailycer France sont conformes au dossier de demande d'Autorisation de 2006, autorisé par AP de 2010.

Les dimensions et volumes liés au dossier de demande d'Autorisation de 2021, qui concerne la dernière Extension (Transtockeur, buffer, bureaux, zone de production) sont conformes à ce qui a été autorisé par APC du 16/07/2021 et porté à connaissance dans le PAC du 09/12/2021.

Le passage en 3642 ne concerne aucune modification de locaux.

IV.1.2 Caractéristiques constructives des locaux

Les modifications intervenues depuis l'Autorisation du projet (APC du 16/07/2021) ont été portées à connaissance dans le PAC déposé en décembre 2021.

Le passage en 3642 ne modifie pas les dispositions constructives des locaux.

IV.2. Consommations

Pour fonctionner, le site consomme du Gaz, de l'Electricité, et de l'eau.

La répartition de consommation énergétique (kWh) est la suivante : 63% Gaz et 37% en Electricité

Les usages énergétiques principaux sont :

Energie	Usages Energétiques principaux
GAZ	-La production d'eau chaude =>pour le nettoyage -La production de vapeur =>pour le process -Les étapes de séchage / toastage
Electricité	-Les postes transformateurs -L'air comprimé -Les postes froid => pour le refroidissement des bâtiments =>pour le process (eau glacée)
Eau	-La chaufferie (production de vapeur, circuit froid, dissolution sucre) -L'eau au process (station sirop, dissolution sucre) -L'eau chaude pour le nettoyage

IV.3. Rejets

IV.3.1 Eau

Tous les produits susceptibles de polluer le milieu sont stockés sur rétention :

- Arômes, Premix et colorants : en racks (niveau 0) et sur rétentions
- Produits détergents / nettoyage : Bidons et fûts sur rétentions bungalow spécifique
- Encres : Armoires anti-feu de stockage sur rétention

Le rejet des eaux industrielles et eaux de lavage est dirigé vers la station munie d'une vanne anti-retour. Le volume de rejet est de l'ordre de 45 000 m³/ an.

Les FDS des produits ont été collectées et analysées et n'aboutissent pas à un classement en rubriques 4xxx.

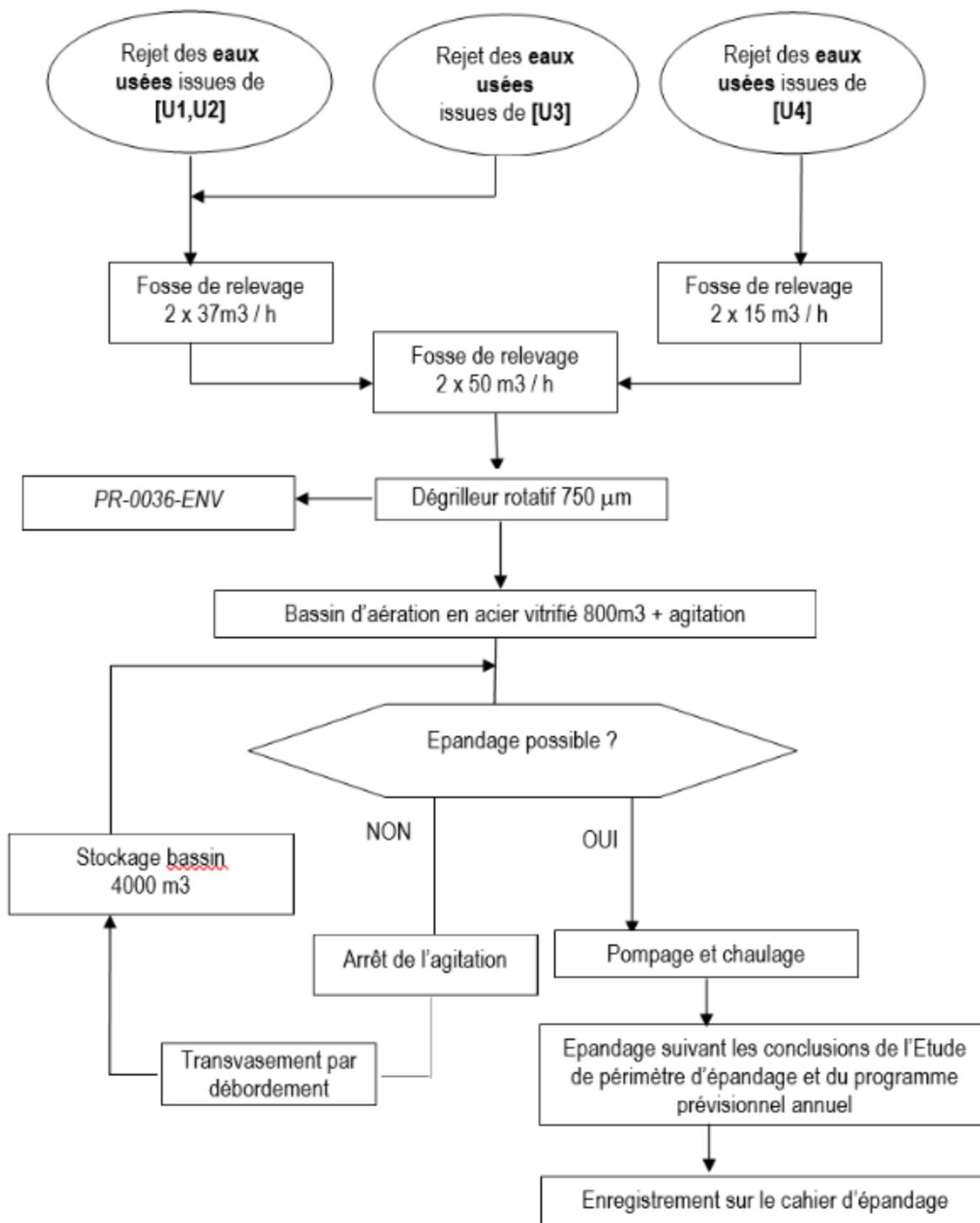


Figure 13 : Schéma du traitement des effluents industriels (Source Gestion de la station d'épandage des effluents 2021)

IV.3.2 Déchets

La principale source de déchets (77%) désignée sous la mention « sous-produits » et concerne les déchets liés aux céréales, refus, problèmes de qualité, matières premières évacuées.

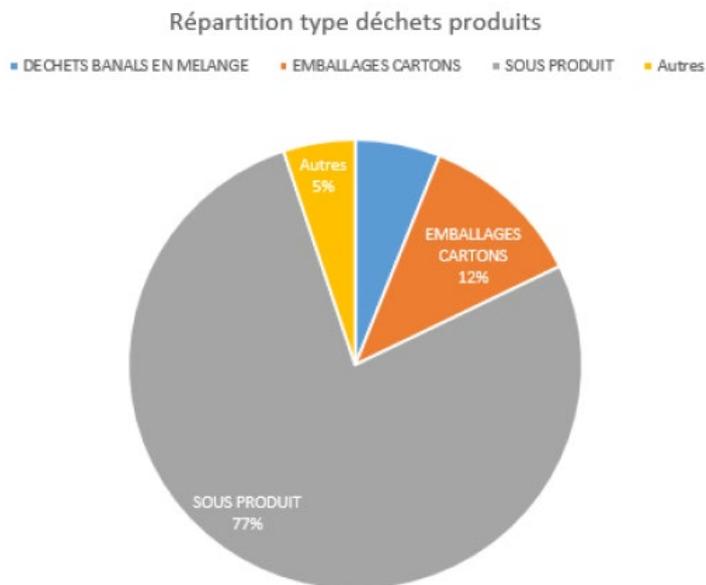


Figure 14 : répartition des types de déchets

Les déchets sont triés et évacués dans des filières adaptées. Cf. Volume 3 Etude d'impact.

IV.4. Trafic

Les sources de trafic sont issues de :

- Véhicules légers (VL) pour les trajets domicile/ travail des 365 salariés et 60 intérimaires.
- Poids-Lourds : réception de matières premières et emballages (25 PL/jour), et expédition de produits finis et déchets (44 PL/jour).

Cf. Volume 3 Etude d'impact.

IV.5. Bruit

Les sources de bruits proviennent du flux de véhicules et du fonctionnement de certains équipements.

Cf volume 3. Une étude acoustique de recherche des sources sonores et mise en place de mesures correctrices sont présentées dans le volume 3 de l'étude d'impact.

Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence sera effectuée dans les trois mois suivant la mise en service de l'installation en cours de construction et la mise en place des circulations selon l'organisation prévue.

IV.1. Vibrations

Le site ne comprend pas d'installations susceptibles de générer des sources de vibrations.

IV.2. Air

Les rejets atmosphériques liés à l'exploitation du site sont de plusieurs types :

- La circulation de véhicules sur le site (VL et PL).
- Les rejets liés au fonctionnement des chaudières,
- Les rejets liés au fonctionnement des appareils de cuisson
- L'emploi de fluides frigorigènes à GWP élevé susceptibles d'appauvrir la couche d'ozone en cas de fuite

Les gaz d'échappement proviennent du trafic des poids lourds et des véhicules légers sur le site. Ces émissions sont diffusées dans l'air.

L'activité de production du site est réalisée 7/7 et 24/24 (en 3x8 du lundi au vendredi et en 2x12h les samedis et dimanches). Les activités de réception et d'expédition sont réalisées du lundi au vendredi de 5h à 21h.

Les émissions sont diffusées dans l'air et non-restreintes au site (émissions tout au long du trajet d'un véhicule).

Les rejets des chaudières sont canalisés par des cheminées indépendantes pour chaque appareil, et permettant le mesurage des rejets conformément à l'AP de 2010 article 3.2.4 relatives aux concentrations dans les rejets atmosphériques et l'AM du 02/02/1998.

Les rejets des appareils de cuisson à savoir les sécheurs et toasters, sont canalisés par des conduits de cheminée indépendants pour chaque appareil et les rejets contrôlés conformément à l'AM du 02/02/1998.

Emissions de poussières liées au process : réduites grâce au capotage des installations et zones d'aspersions et à la mise en place de dépoussiéreurs.

Les fuites potentielles de fluides frigorigènes sont traitées par la surveillance des équipements et une politique de changement des fluides à GWP élevé est engagée par Dailycer. Comme décrit dans le dossier d'autorisation ayant abouti à l'APC 2021, une troisième centrale froid NH3 a été installée dans la salle des machines existante, pour remplacer l'ancienne centrale ayant déclenché une pollution dans l'air, déclarée par courrier à la DREAL les 13/01/2020 et 07/02/2020. Cf. Volume 3

IV.3. Odeurs

Le site n'est pas concerné par la problématique des odeurs, mais Dailycer France y est pour autant attentif et est conforme à la MTD 15 relative au plan de gestion des odeurs. Cf. *Volume 3*.

Les déchets de production susceptibles de générer des odeurs, sont stockés dans des locaux clos. Les déchets céréaliers sont évacués chaque jour. Les bassins de la station de traitement des eaux industrielles à l'arrière du site éloigné des habitations, et entretien régulier des installations.

Les activités du site génèrent potentiellement des odeurs de cuisson, il est à noter que le site n'a pas enregistré de plaintes à ce sujet.

IV.4. Equipements

(Hors locaux de production et de stockage)

IV.4.1 Energie

La répartition de l'Energie pour 2020 est identique aux autres années

- En consommation (kwh) : 63% Gaz et 37% en Electricité
- En valeur (€) : 42 % Gaz (0,033 €/kWh) et 58% en Electricité (0,070€/ kWh)

IV.4.2 Locaux électriques

Le bâtiment TK dispose de TGBT et d'un transformateur électrique de courant implantés dans un local coupe-feu 2 heures.

Le bâtiment existant ex-Nutrimaine comporte un local TGBT et transformateur

IV.4.3 Production de froid

Le site comprend des installations fonctionnant à l'ammoniac pour la production de froid industriel. L'ammoniac est restreint dans un bâtiment dédié et isolé des bâtiments de stockage, de production et bâtiments administratifs.

Le bâtiment existant comprend des installations de production de froid fonctionnant à l'ammoniac ou au R134a, R407C, R422D, R410A, R22, R404A.

La quantité de fluide frigorigènes fluoré est de 745 kg. Ces installations ont déjà fait l'objet d'une déclaration. Il est à noter que d'ici 2022, Les fluides frigorigènes employés pour les utilités liées à la rubrique 3642 ne seront plus que de l'ammoniac et du R513a (GWP = 633).

Concernant la quantité d'ammoniac présente dans l'installation, il a été déposé dans le dossier de 2021 (autorisé par APC du 16/07/2021) que celle-ci serait augmentée de 340 kg à 680 kg dans le cadre de la mise en place de la troisième centrale NH3 au sein de la salle des machines existante.

Depuis le dépôt du dossier 2021, les centrales froid CARRIER ont depuis été démantelées et la troisième

centrale NH3 a été ajoutée. Le dimensionnement de la charge ammoniac a été ajusté, la quantité est portée à 800 kg. sans dépassement du seuil déclaratif de la rubrique 4735.

IV.4.4 Chauffage et cuisson

Chaufferie :

Le bâtiment principal historique comprend une chaudière industrielle et une chaudière alimentaire installées au sein d'une unique chaufferie. La puissance totale de l'installation est de 18 MW.

L'usage de ces chaudières est l'alimentation en vapeur pour les procédés alimentaires : cuissons, sirops d'enrobage, sécheurs et toasteurs et la chaudière industrielle permet d'alimenter les équipements hors flux produits (ex : refroidissement des rouleaux laminoirs...).

Les chaudières ne seront pas modifiées par le passage en 3642.

La puissance totale des installations à prendre en compte pour la rubrique 2910 n'est pas modifiée (18 MW).

Appareils de cuisson :

Le site dispose de deux toasteurs, quatre enrobeurs et quatre sécheurs directement liés à l'activité de production, leur puissance totale est de 9,18 MW.

Pour l'ensemble de ces équipements la combustion participe à la cuisson des matières premières en mélange avec les gaz de combustion. Ces équipements sont directement liés à l'activité de production, soit à la rubrique 3642. Ils ne sont pas concernés par la rubrique 2910.

Ces équipements associés ne seront pas modifiés par le passage en 3642.

IV.4.5 Installations de compression

Actuellement, le bâtiment principal comprend quatre compresseurs d'air de puissances respectives 160 kW, 75 kW, 75 kW et 75 kW.

Ces quatre compresseurs seront, dans le cadre du présent dossier de demande d'autorisation, déplacés dans un local dédié créé au sein de l'ancien bâtiment Nutrimaine.

La puissance est inchangée. Ces installations ne sont soumises à aucune rubrique ICPE.

IV.4.6 Locaux de maintenance

Les activités du local de maintenance auront pour objet l'entretien du transtockeur et l'entretien des différents engins de manutention. Ce local, d'une surface cumulée de 94 m², pour les opérations de premières urgences, sert à entreposer les outils, les pièces détachées spécifiques et à effectuer les opérations de maintenance.

IV.4.7 Charge des batteries

Le bâtiment historique Dailycer comprend deux ateliers de recharge d'accumulateurs implantés dans des locaux spécialement aménagés.

Dans le cadre du dossier Phase 1 : un troisième local de charge est ajouté. Ce local est séparé des quais et des autres locaux techniques par des murs coupe-feu 2 heures (REI 120).

La puissance totale maximale du courant utilisée sur le site est de 500 kW. Aucune modification du classement ICPE.

Ces locaux sont conformes à la réglementation en vigueur.

IV.4.8 Equipements photovoltaïques

Le site ne comporte pas d'équipements photovoltaïques.

IV.5. Circulations sur le site

Cf. volume 3

L'accès au site Dailycer France se fait via trois points depuis la RD 135 (Rue de la Gare).

- L'entrée/sortie VL se fait au sud-est du site vers le nouveau parking VL.
- La circulation des PL liés aux MP et la production : Entrée au sud-ouest et sortie au nord-ouest du site
- La circulation des PL liés aux produits finis : Entrée au sud-ouest du site, et sortie pas l'accès du milieu.

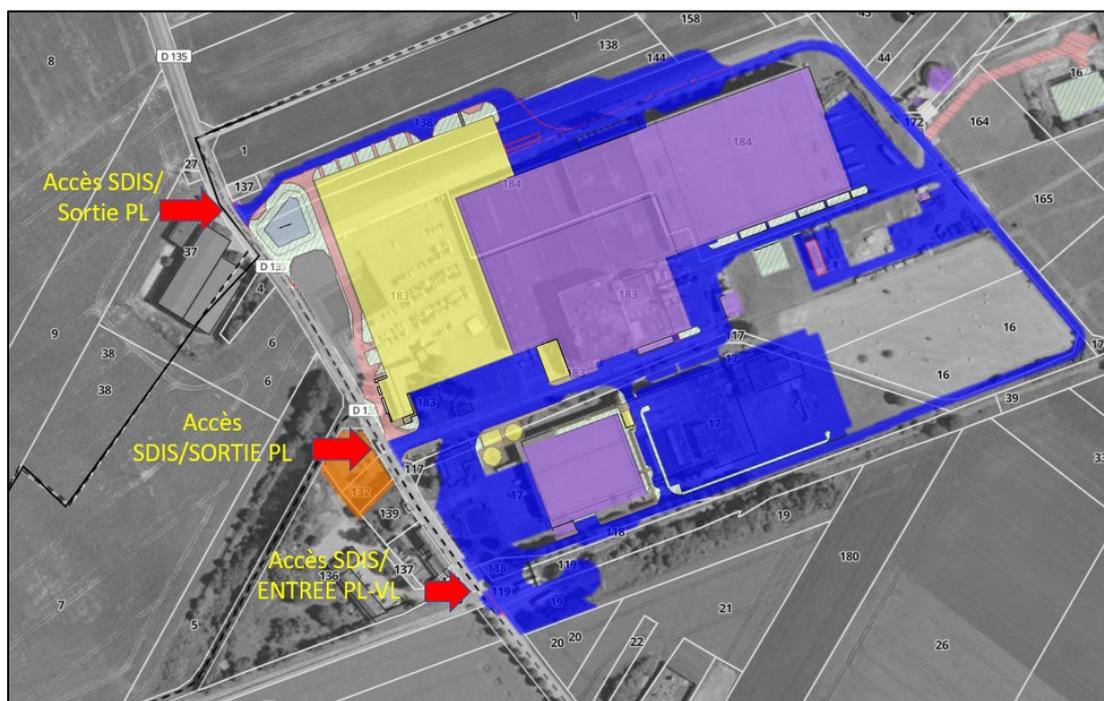


Figure 15 : Flux et accès au site

Mis à part à l'entrée sud-ouest du site, les croisement de flux VL/PL sont limités.

Une voie-engins est dimensionnée pour l'accès des véhicules de défense incendie et de secours par :

- L'accès VL/PL au sud-ouest et les deux sorties PL : milieu et nord-ouest du site
- La circulation est permise sur la périphérie complète de la zone de production
- Une voie-engins complète la périphérie sur le côté ouest du bâtiment de stockage.
- La voirie d'accès VL est complétée au sud et à l'est du site par une voie rejoignant la voirie périphérique de la production.