

DEKRA Industrial SAS – Pôle Environnement et Santé Est
5 rue Alfred Kastler– 67540 OSTWALD
T. 03 88 77 78 17 - F. 03 88 77 78 54
Responsables du dossier : Grégory PONT – Nathalie TRINEL
E-mail : gregory.pont@dekra.com / nathalie.trinel@dekra.com



**ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES
BELLIVO S.A
SARREGUEMINES (57)**

**DEKRA
Industrial SAS**



www.dekra-industrial.fr

PIECE N°1

PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

**Dossier de demande d'autorisation
Extension à 23 000 t**

Référence n° : 5247742A_v2

Date : 4 octobre 2018

<p>SOMMAIRE – PIECE N°1 PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT</p>
--

1. Présentation générale	3
1.1. Renseignements généraux	3
1.2. Emplacement du site	3
1.3. Historique	4
1.4. Motivation de la demande	4
1.5. Capacités financières	4
1.6. Capacité techniques	4
1.7. Situation administrative projetée du site	5
1.8. Effectif et rythme de travail	5
2. Description du site étudié	6
2.1. Présentation générale	6
2.2. Le complexe Agro-Alimentaire	7
2.3. L'Unité de transformation	13
2.4. Les Utilités	14
2.5. Le Gaz	18
2.6. L'eau	18
2.7. Les bâtiments	19
2.8. L'effectif	25
3. Situation administrative	26
3.1. Tableau de classement des activités soumises à autorisation	28
3.2. Tableau de classement des activités soumises à déclaration	28
3.3. Tableau de classement des activités non classées et non visée	29
3.4. Nomenclature « eau »	30
3.5. Directive IED	30
3.6. Performances du projet par rapport aux MTD	30
3.7. Proposition de la rubrique IED principale	31
3.8. Plan de localisation des ICPE	32

1. PRESENTATION GENERALE

1.1. Renseignements généraux

Dénomination ou raison sociale	ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES SAS
Forme juridique	SAS
Adresse du siège	ZI DU GRAND BOIS RUE GUILLAUME SCHOETTKE 57200 SARREGUEMINES
Adresse du site	ZI DU GRAND BOIS RUE GUILLAUME SCHOETTKE 57200 SARREGUEMINES
SIRET :	832 723 563 00017
Code APE :	Transformation et conservation de la viande de boucherie (1011Z)
Téléphone	03.87.98.71.60.
Nom du signataire	Monsieur Jan OEYEN

1.2. Emplacement du site

Ce site s'inscrit dans une **zone classée Ux au Plan Local d'Urbanisme (PLU)** de la commune de SARREGUEMINES approuvé le 28 juin 2013.

Le plan de zonage et l'extrait du règlement est disponible en **Annexe 1 de la Pièce 5**.

Le site est, dans sa configuration actuelle est implanté les parcelles cadastrales suivantes :

Parcelles cadastrées	Commune concernée	Propriétaire	Surface
Section 65 – Parcelle 27	SARREGUEMINES	Communauté d'Agglomération Sarreguemines Confluences	7 255 m ²
Section 66 – Parcelles 104	SARREGUEMINES	Communauté d'Agglomération Sarreguemines Confluences	44 970 m ²
Section 67 – Parcelle 223	SARREGUEMINES	Communauté d'Agglomération Sarreguemines Confluences	3 319 m ²
			55 544 m ²

Les procès-verbaux d'arpentage présentant le nouveau découpage parcellaire et le compromis de vente entre la CASC et la société Bellivo sont disponibles en **Annexe 2 de la Pièce 5**.

La zone Ux accueille principalement les activités économiques, tertiaires et commerciales. Les ICPE sont admises dans cette zone à vocation industrielle.

Le site étudié répond aux exigences du PLU.

1.3. Historique

Suite à la dissolution et la liquidation de la société publique locale de l'abattoir, la SA Bellivo du Luxembourg rachète l'abattoir de Sarreguemines pour l'exploiter et porter son activité à 23 000 tonnes.

La société Bellivo SA implantée au Luxembourg, a une approche très intégrée de la filière puisqu'il est positionné depuis l'élevage jusqu'à la transformation et l'élaboration de produits finis.

1.4. Motivation de la demande

1. Les marchés

Le site de Sarreguemines répond bien géographiquement à la demande locale et régionale du Nord de la Lorraine et en particulier avec l'objectif de se substituer à l'ancien abattoir de centre-ville. La demande croissant d'année en année, un aménagement des installations existantes en centre-ville s'avérant impossible, la construction de ce site se justifie.

2. La transformation des produits carnés

La transformation des produits carnés est réalisée sur le même site dans des conditions sanitaires optimum tout en minimisant les impacts des transports et en réduisant la consommation d'énergie.

1.5. Capacités financières

Après deux ans d'inactivités, la SPL ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES n'a pas d'exercice financier complet à son actif. Repris par la société Bellivo SA, la SPL a été dissoute pour devenir une SAS.

Bellivo SA est une société luxembourgeoise fondée en 2001 dont les données financières sont les suivantes :

Données financières de Bellivo				
	2016 PDF	2015 PDF	2014 PDF	2013 PDF
Bénéfice/déficit	€ 329.777 ↓ -83%	€ 1.909.043 ↑ 472%	€ 333.962 ↓ -4%	€ 348.693
Capital	€ 17.850.000 ↑ 0%	€ 17.850.000 ↓ 0%	€ 17.850.000 ↑ 0%	€ 17.850.000
Fonds propres	€ 24.705.439 ↑ 1%	€ 24.375.662 ↑ 3%	€ 23.557.619 ↑ 1%	€ 23.223.657
Marge brute	€ -5.226 ↓ -11%	€ -5.183 ↓ -6%	€ -4.870 ↓ -266%	€ -1.332

1.6. Capacité techniques

La SA Bellivo possède de longues années d'expériences dans le domaine de la viande et notamment des abattoirs.

La société Bellivo SA implantée au Luxembourg, a une approche très intégrée de la filière puisqu'il est positionné depuis l'élevage jusqu'à la transformation et l'élaboration de produits finis.

1.7. Situation administrative projetée du site

Les capacités des activités projetées relèvent du régime de l'autorisation préfectorale pour les rubriques :

- 1 2210: Abattage d'animaux,
- 2 2221-1: Alimentaire,
- 3 3641: Exploitation d'abattoirs, avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes de carcasses par jour,
- 4 3642: Traitement et transformation de matières premières.

Le détail du classement est repris en fin du chapitre présentation générale.

1.8. Effectif et rythme de travail

Dans un premier temps, une vingtaine de salariés est embauchée sur le site pour assurer :

- L'administration et la direction opérationnelle du site.
- L'abattage.
- La découpe et le conditionnement.
- La maintenance.
- La logistique.
- Le nettoyage désinfection.

Cet effectif sera renforcé au fur et à mesure du développement de l'activité de l'abattoir pour atteindre à terme une centaine de salariés. La capacité d'abattage va passer de 7 000 tonnes par an à 23 000 tonnes par an. La capacité de découpe et conditionnement de l'unité de transformation est de 23 000 tonnes par an, avec une production moyenne de 82 tonnes par jour.

Les horaires de travail sont de 5 heures à 11 heures du matin sur 5 jours pour l'abattage.

2. DESCRIPTION DU SITE ETUDIE

Dans ce chapitre, les points suivants seront abordés :

- La présentation générale,
- Les activités,
- Les utilités,
- Les bâtiments, les accès.

2.1. Présentation générale

Les activités du complexe de viande de la société des ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES sont autorisées de par la conception générale et par les implantations réalisées.

On distingue :

- L'abattoir avec ses deux chaînes d'abattage -partie sale- en parallèle et une zone commune partie propre. Des passerelles de liaison permettent le transfert des animaux vers ces postes depuis le bâtiment stabulation. L'abattage des bovins et des ovins pourra être traditionnel ou rituel, notamment lors de l'Aïd el-Kébir.

Concernant les capacités d'abattage en traditionnel, les différentes chaînes sont les suivantes :

Première chaîne (gros bétail et veaux)

Moyenne de 15 têtes/heure, maximum 20 têtes/heure.

Deuxième chaîne (moutons)

Moyenne de 60 têtes/heure, maximum 100 têtes/heure.

Ces deux chaînes se regroupent dans la zone propre. De ce fait, le circuit ne peut se faire simultanément.

L'unité de transformation de viandes traite les espèces abattues par l'abattoir de la société des ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES:

- Bovins, veaux,
- Ovins.

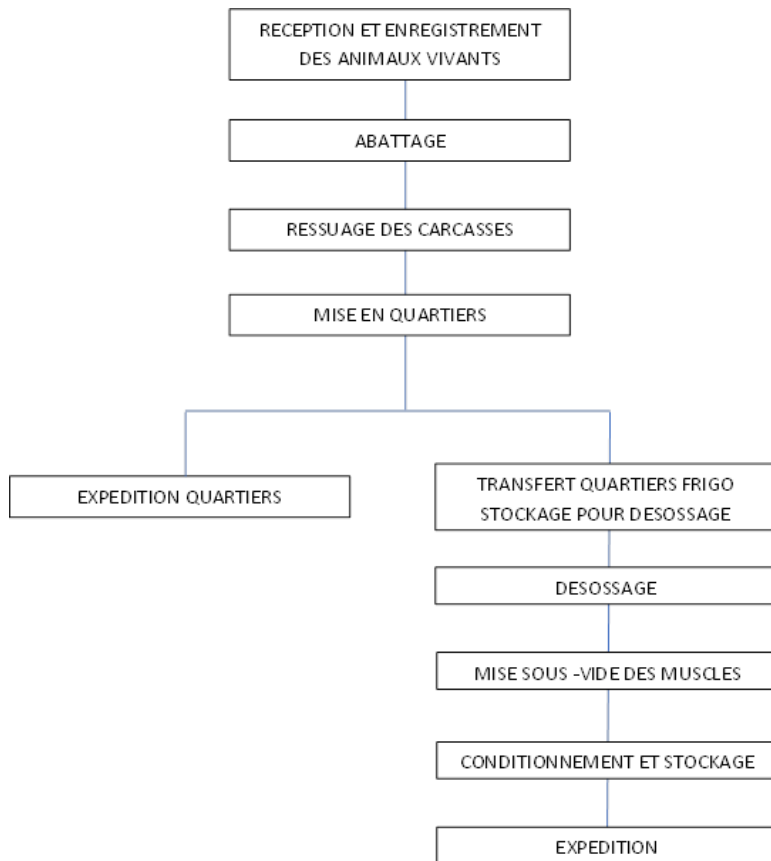
La conception des installations permet :

- D'optimiser les investissements et la gestion analytique,
- La mise en commun au niveau du complexe de l'ensemble du secteur énergétique, de certains locaux sociaux et de couloirs de circulation du personnel.
- Des circuits simples, clairs, aussi courts que possible, respectant le principe de la marche en avant des produits, sans retour en arrière ni croisement pour respecter les règles d'hygiène et faciliter l'exploitation,
- La séparation parfaite du secteur propre et du secteur souillé.

L'ensemble des activités de production est regroupé au niveau 0 (rez-de-chaussée), le niveau +1 (1er étage ne recouvrant qu'une petite partie des bâtiments) comprend les locaux sociaux des diverses sociétés, une partie de l'administration, une antenne de la DDPP.

Voir plans en Pièce 6.

Le process pris en compte pour l'étude et qui est le reflet de l'activité du complexe est le suivant :



2.2. Le complexe Agro-Alimentaire

2.2.1. L'abattoir bovin et ovin.

La conception de l'abattoir permet une exploitation en parallèle des trois activités gros bovins, veaux et moutons depuis la stabulation jusqu'à la sortie des carcasses et abats vers des utilisateurs externes et l'alimentation des centrales de transformations internes au site.

Pour les usagers externes de la société des ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES, l'expédition est implantée sur le quai, face Sud Est.

La conception de l'abattoir permet de faire ressortir deux zones :

- Une zone souillée (hall d'abattage « carcasses en poils » et vidage du 5ème quartier, coches, déchets)
- Une zone propre (hall d'abattage « carcasses nues », travail en boyauderie/triperie et travail des abats rouges).

Toutes les étapes du procédé de production sont détaillées ci-après. On distinguera plusieurs étapes pour chaque activité.

Le tonnage prévisionnel annuel est :

Animaux	Nombre	Poids
Bovins GB (gros bovins)	65 000	21 100 t/an (325 kg poids moyen)

2.2.2. Réceptions des animaux et stabulation

- Cours de réception

Les animaux vivants sont amenés par des camions bétailières. Des quais sont disposés en épis à 60 ° par rapport au bâtiment de la bouverie et sont spécialement adaptés de façon à décharger le bétail en toute sécurité. Entre dix et quinze camions de bétailières peuvent stationner en attente de déchargement à l'intérieur de la cour.

Après déchargement, les camions se dirigent vers la fumière partiellement couverte – située au Nord du site – pour déposer les fumiers et ensuite passent par une station de nettoyage et de désinfection.

Cette station est équipée d'un point d'eau basse pression et d'un point d'eau haute pression, tous deux branchés sur le réseau d'eau de la ville de Sarreguemines. Tous ces points d'eau sont munis d'un dispositif injectant dans l'eau, un désinfectant spécifique bétailière.

Les eaux issues de cette station de lavage sont, actuellement, collectées et dirigées vers la station de prétraitement du site. A court terme, ces effluents transiteront par un déboureur/séparateur avant de rejoindre la station de prétraitement. Cela permettra d'enlever une partie de la charge polluante liée aux eaux de lavage des bétailières. De même, dans l'attente de couvrir entièrement la fumière, les eaux de ruissellement issues de celle-ci, actuellement renvoyées vers la station de prétraitement, seront également renvoyées vers ce bassin déboureur.

- Quai de déchargement

Deux quais de déchargement en béton antidérapant sont disposés côte à côte. L'un est réservé aux bovins, et l'autre pour les moutons. A la suite de ces quais, quatre box d'attente entourés de barrières.

- Poste de vérification

A l'entrée du bâtiment bouverie, un couloir d'amenée permet la manipulation des animaux. Dans ce couloir, un piège de contention est disposé pour permettre au personnel de lire les différentes boucles auriculaires ou tatouages permettant l'identification avec les documents accompagnant chaque animal.

- Parcs

Quatre parcs munis d'abreuvoirs permettent le stockage de 50 animaux en attente d'abattage. La capacité d'abattage Gros bétail et Veaux est normalement de 15 têtes/heure avec un maximum de 20 têtes/heure.

- Logettes

52 logettes individuelles placées en quatre rangées munies d'auges pour abreuver les bovins en permanence.

2.2.3. Chaîne d'abattage

Les chaînes respecteront les arrêtés du 17 mars 1992 relatif aux conditions auxquelles doivent satisfaire les abattoirs d'animaux de boucherie pour la production et la mise sur le marché de viandes fraîches et déterminant les conditions de l'inspection sanitaire de ces établissements modifié et du 30/04/04 relatif aux prescriptions applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation sous la rubrique n° 2210 « abattage d'animaux »..

- Poste d'anesthésie/assommage

Pour l'abattage traditionnel, les animaux sont introduits dans le piège et sont ensuite assommés à l'aide d'un matador. Tous ces appareils sont agréés par les différentes administrations concernées. Pour l'abattage rituel, les animaux sont introduits dans le piège qui est prévu pour ces opérations. Une fois l'animal dans le piège, il est bloqué par des systèmes de panneaux coulissants positionnant l'animal tel que le rite l'oblige. Un opérateur saigne l'animal en tranchant la gorge à l'aide d'un couteau adéquat. Le matériel est agréé et les personnes sont habilitées par les organisations religieuses concernées.

- Poste de saignée

La saignée traditionnelle se fait à l'aide d'un couteau. Le sang ainsi récupéré est dirigé vers le sous-sol dans une cuve à sang. En dessous des animaux pendus, une auge d'égouttage est dimensionnée pour récupérer le maximum de sang non trocardé. Ce sang est pompé puis stocké dans des cuves à l'intérieur d'un local réfrigéré. Pour les abattages rituels, le sang est récupéré dans une fosse en dessous du poste d'égorgeage, ensuite il est pompé vers les mêmes cuves que pour le traditionnel.

- Poste de coupe des pattes et de cornes

- Pré dépouille horizontale des cuisses et des flancs

- Poste d'habillage

Le travail d'habillage consiste à enlever la peau de l'animal, six emplacements sur la chaîne sont prévus ainsi qu'une machine permettant d'arracher la peau du bas vers le haut. Chaque poste de travail est équipé d'un lavabo stérilisateur. Remise à la verticale de la carcasse ; Travail du rectum ; Arrachage du cuir et enlèvement, y compris sur la tête ; Fente du sternum

- Ligature de l'herbère et découpe des mamelles.

- Poste des têtes

La tête après avoir été dépouillée est coupée puis accrochée sur le convoyeur à abats rouges dont l'avancement est synchronisé avec la chaîne d'abattage en vue du prélèvement ESB et de l'inspection vétérinaire puis transférée vers le local réfrigéré affecté au tri et au travail de celle-ci. Aspiration de la moelle épinière.

- Poste d'éviscération

L'éviscération consiste à enlever les masses abdominales et les masses thoraciques. Deux opérations sont prévues : Séparation des abats blancs et envoi par tapis glissière vers le local prévu à cet effet et prélèvement des rognons ; éviscération des abats rouges et envoi par convoyeur aérien vers le local « abats rouges ».

- Poste de séparation vertébrale

La séparation vertébrale consiste à scier une carcasse en deux dans le sens de la colonne vertébrale.

Cette opération est réalisée par un opérateur utilisant une scie mobile à ruban sur une plate-forme élévatrice. Entre chaque carcasse l'opérateur stérilise ses instruments à l'aide des différents stérilisateurs.

- Poste de parage et d'émoissage

Cette opération consiste à enlever les parties sanguinolentes et la graisse de couverture sur les zones autorisées. Quatre opérateurs sont affectés à cette tâche.

- Poste d'inspection

L'inspection sanitaire consiste à déterminer si le produit est propre à la consommation humaine.

Deux emplacements sont prévus :

- l'un pour l'inspection des abats rouges et blancs
- l'autre pour l'inspection des carcasses et leur estampillage le cas échéant.

Ces deux emplacements proches l'un de l'autre permettent aux agents sanitaires de communiquer pour exercer pleinement leur fonction.

- Salle de ressuage

Les carcasses sont convoyées mécaniquement dans une chambre frigorifique de ressuage dont la température est comprise entre 0 et -5°C. Les carcasses séjournent deux heures et demie dans cette chambre frigorifique. Cette chambre réfrigérée peut contenir une cinquantaine de carcasses.

- Poste d'égalisation

A la sortie du ressuage les carcasses sont convoyées mécaniquement vers une salle réfrigérée dont la température est +2°C. L'ensemble des carcasses séjourne dans cette salle un minimum de temps nécessaire pour respecter une température à cœur de la viande inférieure à + 7 °C. Ce temps correspond en général à 24h, ensuite les carcasses sont expédiées vers les centrales présentes sur le site ou vers les utilisateurs extérieurs.

- Poste cinquième quartier

La triperie/boyauderie est placée directement près de la zone d'habillage au même niveau. Les matières stercoraires du coche Gros Bétail sont envoyées au sous-sol et évacuées à l'extérieur vers la fumière par pousseur hydraulique.

- Poste d'échaudage des abats dits « en poils »

Les pieds et les museaux de bovins, les têtes et pieds de veaux, sont échaudés dans une machine de type « parmentière ». Après ils sont refroidis dans l'eau puis stockés et suspendus sur des chariots dans une chambre froide.

- Poste cuir

Les cuirs sont amenés par un convoyeur et tombent sur une table pour permettre aux opérateurs de trier et classer les cuirs. Ensuite ils sont placés en tas avec une couche de sel entre chaque cuir. Une journée après ils sont pliés et mis sur palettes pour expédition.

Le site est non classé ou classé en Déclaration (si plus de 10 tonnes de capacité de stockage) sous la rubrique 2355 en raison d'une capacité de stockage de peaux de X tonnes.

- Poste des abats rouges

L'ensemble des abats rouges sont convoyés jusqu'à une salle réfrigérée où ils sont travaillés à chaud, puis posés sur des chariots à étagères et rentrés dans une chambre froide pour atteindre les +3°C à cœur. Une fois réfrigérés les abats sont expédiés aux différents usagers.

- Poste suifs

L'ensemble des suifs récupérés sur la chaîne d'abattage et de la triperie boyauderie est évacué par bacs à roulettes puis stocké dans une benne de 15 tonnes à l'intérieur d'un local réfrigéré. Les suifs sont enlevés quotidiennement.

- Poste sang

La quantité de sang estimée est de 25 Litres par bovin dont 80% seront récupérés et 20% seront dirigés vers la station. L'ensemble du sang ruminant est stocké dans deux cuves de 10 000 Litres placées au sous-sol, l'enlèvement est quotidien.

- Poste de pesée, classement, marquage

Chaque carcasse est pesée individuellement sur une bascule contrôlée par les services des poids et mesures. A la pesée l'opérateur relève le numéro sanitaire se trouvant sur la boucle auriculaire, classe la carcasse suivant le protocole « OFIVAL » et estampille la carcasse dans la classification correspondante. Toutes ces données sont stockées et reportées sur informatique et sur un ticket de pesée. Le personnel exerçant ces opérations est assermenté.

- Salle de ressuage

Les carcasses sont convoyées mécaniquement dans une chambre frigorifique de ressuage dont la température est comprise entre 0 et -5°C. Les carcasses séjournent deux heures et demie dans cette chambre frigorifique. Cette chambre réfrigérée peut contenir une cinquantaine de carcasses.

2.2.4. L'abattoir ovin

Le tonnage prévisionnel annuel est :

Animaux	Nombre	Poids
Ovins	92 262	1 845,25 t/an (20kg poids moyen)

2.2.5. Réception des animaux et stabulation

- Cours

L'arrivée des petits animaux se déroule de façon identique à celle des gros animaux (bovins et veaux).

- Quai de déchargement

Le même que pour les gros animaux avec en plus un quai « niveau bas » pour permettre le déchargement des petites bétailières.

- Parcs de stockage

Un ensemble de deux parcs permet de stocker 700 ovins.

La capacité d'abattage est de 542 ovins par jour.

2.2.6. Chaîne d'abattage

- Poste d'anesthésie

Pour les ovins, l'abattage traditionnel se fait par anesthésie électrique et l'abattage rituel se fait par un sacrificateur agréé avec contention manuelle de l'animal, ensuite il est élevé sur le rail de saignée.

- Poste de saignée

Pour les ovins, l'ensemble du sang est récupéré au niveau de l'auge puis pompé vers les cuves à sang pour l'équarrissage.

- Poste de dépouille

Les ovins sont dirigés vers une passerelle, à cet endroit, les opérateurs coupent les pattes, la cravate, pré-dépouillent et enlèvent la tête. Ensuite, un opérateur arrache la peau à l'aide d'une machine qui travaille du haut vers le bas pour envoyer celle-ci au sous-sol. Ces opérations terminées, les ovins sont amenés au convoyeur.

- Poste d'éviscération

Les abats blancs et les abats rouges sont enlevés puis dirigés vers une chambre de travail et de stockage après avoir subi l'inspection sanitaire. Les parties impropres à la consommation humaine sont stockées dans des bacs spécifiques au sous-sol en attente de leur expédition vers l'équarrissage.

- Poste d'inspection

Les carcasses d'ovins sont inspectées avec leurs abats sur la chaîne par les services vétérinaires puis estampillées pour celles considérées propres à la consommation humaine. Les autres sont consignées en attente de contrôle du vétérinaire inspecteur.

- Poste de pesée, classement, marquage

Chaque carcasse est pesée et classée individuellement par un opérateur assermenté.

- Poste de ressuage

Les carcasses d'ovins sont refroidies pour atteindre une température à cœur inférieure à +7°C.

- Poste de triperie boyauderie

L'ensemble des masses abdominales est vidé, traité puis réfrigéré.

- Poste sang

Le sang destiné à l'alimentation humaine est recueilli dans une cuve tampon permettant le contrôle sanitaire puis est stocké dans une chambre froide. Les quantités de sang estimées sont de 2,5 litres par ovine. Comme le sang des bovins, 80% seront récupérés et 20% dirigés vers la station.

2.2.7. Abattage sanitaire toutes espèces

Pour les animaux malades ou accidentés une salle d'abattage est spécifiquement adaptée à ces opérations. A côté de cette salle, une chambre froide permet de stocker les carcasses ainsi que celles consignées par les agents du service vétérinaire lors de leurs contrôles.

Une autre chambre froide permet de stocker les carcasses ou parties de carcasses saisies en attente de leur expédition vers l'équarrissage.

2.3. L'Unité de transformation

Comme pour l'abattoir, l'unité de transformation de produits carnés implantée sur le site exerce son activité indifféremment à partir de carcasses de bovins et ovins.

L'estimation de l'activité de découpe des viandes est basée sur environ 23 000 t/ an avec une production moyenne de 82 tonnes par jour.

Concernant l'activité de découpe/transformation de la société des ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES, les données sont présentées ci-après :

DECOUPE – PREVISIONNEL		Tonnage par jour
	Bovins GB et veaux	75 000 kg
	Ovins	7 140 kg
	Total journalier	82 140 kg

Total annuel	Tous animaux	23 000 tonnes
--------------	--------------	---------------

- Poste de stockage des carcasses et des quartiers

Deux salles réfrigérées à + 2°C permettent le stockage d'une centaine de demi carcasses GB et de 100 à 200 carcasses d'ovins, ces carcasses sont stockées en attente de mise en quartiers avant leur expédition ou leur transformation.

- Poste de découpe et désossage

Deux salles de découpes sont équipées pour le travail des bovins et ovins. Les os sont stockés en bennes et éliminés quotidiennement.

- Poste steak haché

Une salle spécifique à 0°C est équipée de hachoir et de machine à emballer. Le maintien du froid à cœur de la viande hachée est assuré par des appoints dans le hachoir de CO2 liquide. Un local à 0°C est prévu pour le stockage du minerai haché. Ce poste ne sera pas mis en service la première année de fonctionnement de l'abattoir.

- Poste tranchage et mise en barquette

Une salle spécifique à 0°C est équipée pour le tranchage en piécé. Un frigo à +2°C sert à stocker le piécé.

- Locaux de préparation de commande

Deux locaux à + 2°C permettent de traiter séparément les commandes viandes emballées et viandes nues.

Le site utilise de la colle pour le conditionnement qui se présente sous forme solide. La colle est liquéfiée dans les encolleurs et appliquée par projection sur les cartons.

Compte tenu des caractéristiques physico-chimiques des colles utilisées sur le site (colles non solvantées solides, puis liquides par chauffage préalable présentant un point éclair supérieur à 200°C), des conditions thermo-dynamiques de stockage (modalités de stockage inférieures au point d'ébullition et à une pression et température normales), l'utilisation de colles ne relève pas de la rubrique 2940.

- Local stockage emballage

Un local permet le stockage des différents emballages et consommables.

Le site est non classé pour la :

- **Rubrique 1510 (stockage de matières combustibles en entrepôt) : non classé (<500 t),**
- **Rubrique 1532 (stockage de bois) : non classé (<1 000 m³).**

- Poste d'expédition

Les produits peuvent être expédiés soit nus par quartier, soit emballés sous vide, ils sont expédiés par camion frigorifique.

- Egalement :

Tunnel de surgélation à -30°C.

Local de stockage de produits congelés à -20°C.

2.4. Les Utilités

Les différents équipements principaux seront installés dans le bâtiment technique et la distribution jusqu'aux équipements se fait par une galerie technique dans les combles.

2.4.1. Les installations électriques

L'arrivée de l'électricité se fait dans le bâtiment technique EDF

L'éclairage répond aux normes et règlements en vigueur pour les locaux pour le personnel dans le cadre du code du travail.

Chaque issue est signalée par des blocs autonomes de sécurité.

Les installations sont alimentées à partir de transformateurs installés dans le bâtiment « local technique » en sous-sol. La distribution se fait depuis ce point pour l'ensemble du projet. La puissance électrique installée des transformateurs est de 2 000 KVA.

Les installations industrielles sont alimentées en 3x380 V, l'éclairage et les bureaux sont alimentés en 220V.

- Les éclairages intérieurs, extérieurs et de sécurité,
- Les machines, le froid, l'air comprimé
- Le prétraitement,
- Les alarmes,
- Le chauffage des bureaux, des locaux sociaux et administratifs.

L'ensemble du réseau est réalisé conformément aux normes en vigueur (C15-100) et est relié à la terre ainsi que toutes les masses métalliques.

Conformément à l'arrêté du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, la réalisation d'une analyse de risque et d'une étude technique foudre n'est pas requise pour le site.

2.4.2. Les postes de charge d'accumulateurs

L'usine dispose de 3 postes de charges d'accumulateurs utilisés pour le rechargement des batteries de tous les véhicules de manutention. La puissance totale est de l'ordre de 10 kW.

Le site reste non classé pour la rubrique 2925 (<50 kW).

La puissance frigorifique totale sera de 932.2 KW. Les compresseurs sont installés dans une centrale dont le niveau sonore externe sera compris entre 55 à 60 dB (A).

Un équipement fonctionnant au NH3 est présent sur le site. La quantité de fluide est de 90Kg.). Le site n'est donc pas classé par la rubrique 4735.

2.4.3. Les installations frigorifiques

La production de froid pour les locaux positifs se fera à partir d'eau glycolée (-4°C/-8°C/6500 litres) produite à partir de circuits frigorifiques au Fluide frigorigène et en détente directe de Fluide frigorigène pour les locaux négatifs.

La condensation du Fluide frigorigène est réalisée par un condensateur évaporatif Fluide frigorigène/air avec récupération de chaleur. Dans les différents locaux, les évaporateurs sont à double flux. Dans la mesure du possible, ils sont placés au plafonnier. Le dégivrage se fait par gaz chaud à commande automatique.

Pour les besoins en froid du complexe, le fluide frigorigène utilisé par l'Abattoir est du Fluide frigorigène HFC (HydroFluoroCarbure) de type R 404 A (Capacité : < 300 kg). Le site n'est donc pas classé par la rubrique 4802.

Le site est non classé sous la rubrique 4802-2.B.

La puissance frigorifique totale est de 1 163 KW. Les compresseurs sont installés dans une centrale dont le niveau sonore externe sera compris entre 55 à 60 dB (A).

Les températures de fonctionnement des différents locaux de l'activité abattoir sont reportées dans le tableau ci-dessous

Désignation du local	Température de fonctionnement
Bouverie	Température ambiante
Abattoirs : <ul style="list-style-type: none">- Zones sales- Zone propre- Boyauderie	Comprise entre +7°C et +15°C
Abattoirs : <ul style="list-style-type: none">- Zone propre- Boyauderie	Locaux climatisés
Abattage sanitaire	Chambres de conservation +2°C
Couloir de distribution	Comprise entre +7°C et +15°C Zone climatisée
Chambres froides : <ul style="list-style-type: none">- Couloir de distribution- Ressuage bovins, moutons- Mise en quartiers	+2°C
Expéditions privées	+2°C

Les températures de fonctionnement des différents locaux de découpe/transformation des viandes sont reportées dans le tableau ci-dessous :

Désignation du local	Température de fonctionnement
Zone préparations expéditions pour les - Tunnel de congélation - Stockage de produits congelés - Salle haché - Salle minerais hachés - Salle tranchage - Mise en barquette - Frigocarcasses grosbétail/ovins/veaux	-30°C -20°C 0°C négatif +2°C
- Frigos pièces - Viande nue + préparation commandes - Expéditions produits sur rails - Expéditions produits emballés - Atelier gros bétail/ovins/veaux - Mise sous vide et emballage - Local benne à os - Local lavage caddies - Stockage consommable et divers	+2° +7° Température ambiante avec extraction Température ambiante
- Stockage carcasses - Produits emballés et volailles - Chambre froide produits muscles - Chambre froide suifs et os - Chambre froide abats - Expéditions produits congelés - Atelier de découpe sous-vide - Sas sanitaire - Local nettoyage - Stockage des consommables	+2°C +7°C +15°C

Les batteries des aérofrigorifères sont entièrement réalisées en tube acier et ailettes aluminium. Les locaux de réfrigération rapide sont équipés d'aérofrigorifères en acier galvanisé à chaud après construction, pour mieux résister au vieillissement.

2.4.4. Production de chaleur

Le site dispose de deux chaudières de production d'eau chaude utilisée pour les besoins du site. Ces 2 chaudières de puissance 778 kW et 609 kW fonctionnent au gaz naturel.

Le site est soumis à non classé pour une puissance thermique totale de 1,387 MW de chaufferie.

Le site est non classé sous la rubrique 2910 en raison d'une puissance inférieure à 2 MW.

Toutes les conduites sont calorifugées bien que la circulation se fasse dans les combles isolés. Le chauffage des différents locaux sociaux et administratifs est assuré par des convecteurs électriques thermostatés.

Nota : le site n'est pas équipé de groupes électrogènes.

2.4.5. La ventilation.

Différentes salles sont ventilées mécaniquement pour que de bonnes conditions d'hygiène et de confort du personnel soient assurées. Tous les évaporateurs froids sont équipés de ventilateurs adaptés aux besoins en frigorifiques de chaque utilisation. Aucun renouvellement d'air forcé n'est utilisé dans les chambres froides. Tous les aérothermes seront équipés d'un ventilateur centrifuge et d'une batterie chaude 90/75°C produite par une chaudière dédiée.

Le fonctionnement de l'installation est complètement automatique au point de vue :

- De la détection des besoins en froid dans les locaux
- De la production de froid
- De l'évacuation des calories
- Et de la détection des anomalies de fonctionnement.

L'asservissement des compresseurs permet notamment une adaptation constante de la production de froid aux besoins du complexe par une variation automatique de la puissance, régulant les pressions dans la bouteille séparatrice. Le maintien de la température dans les locaux est commandé par des thermostats d'ambiance qui disposent sur la face externe d'un écran d'affichage par cristaux liquides de la valeur réglée, et d'un bouton de réglage du point de consigne.

La marche des chambres de réfrigération rapide gros bovins est contrôlée par des temporisateurs programmables. La régulation de l'ensemble de l'installation frigorifique sera assurée par un automate programmable.

Différents locaux sont maintenus en surpression ou en dépression :

- Le hall d'assomage avec variateur de vitesse et inverseur de marche (surpression-dépression) prennent l'air neuf en toiture au-dessus de la zone cuirs et soufflant longitudinalement vers le boxe d'assomage. Une extraction sera réalisée au-dessus de la saignée des bovins,
- Les autres locaux :

Les vestiaires avec 3 000m²/h d'aspiration, prélèvent l'air sur les locaux adjacents,

La triperie/boyauderie rejette l'air en toiture,

Les locaux administratifs ne sont pas équipés de renouvellement d'air sauf pour les sanitaires.

2.4.6. L'air comprimé

Le réseau air comprimé est réalisé en acier galvanisé (air comprimé asséché à +2°C). La puissance installée des compresseurs est de 200 KW, ils seront installés en sous-sol avec les groupes froids.

La pression sera comprise entre 7 et 9 bars pour une capacité de 480 l/s.

Des ballons d'air comprimé assurent le tampon nécessaire au fonctionnement sans à-coup des machines.

2.4.7. Le téléphone

Le réseau est constitué de postes téléphoniques :

- Secondaires liés au réseau France Télécom par l'intermédiaire d'un standard,
- De lignes reliées directement au réseau pour chaque entreprise du site et les services vétérinaires.

L'abattage d'urgence est équipé de téléphone GSM rendant accessible ce service 24h sur 24.

2.5. Le Gaz

L'arrivée de gaz sera réalisée dans le bâtiment technique par GDF. La distribution est assurée depuis ce point pour l'ensemble du projet. A partir de l'adduction gaz de ville, un poste de pré détente comptage gaz sera installé.

Concernant les gaz de maintenance (argon, acétylène, oxygène, ...), les quantités stockées et utilisées sont très inférieures aux seuils déclaratifs.

Le site est non classé pour la :

- **Rubrique 4725 (oxygène) : non classé par dépassement direct,**
- **Rubrique 4718 (butane / propane) : non classé par dépassement direct,**
- **Rubrique 4719 (acétylène) : non classé par dépassement direct,**

2.6. L'eau

L'amenée d'eau nécessaire s'effectue à partir du réseau public de la ville de Sarreguemines pour être ensuite distribuée dans les différents locaux.

Les usages de l'eau et les modalités de rejets et de prétraitement sont présentés dans l'étude d'impact.

L'eau sera utilisée :

- A des fins sanitaires,
- Pour les besoins du process (abattage, découpe), du lavage (eau froide haute pression),
- Pour le lavage des bétailières et de l'intérieur des caisses de camions frigorifiques

On distinguera les réseaux :

- Eau froide potable (dans tous les bâtiments) ,
- Eau chaude potable à 60/70°C (dans tous les bâtiments),
- Eau potable surpressée moyenne pression 25 bars (sur la ligne d'abattage, dans la stabulation et aux postes de nettoyage de bétailières).

Une bache de 30 m³ récupérant des eaux pluviales sera installée sur la toiture terrasse du local abattage sanitaire. Elle permettra l'alimentation en eau des équipements WC, du circuit de lavage de la bouverie et des bétailières. Une chasse d'eau utilisant cette réserve fonctionnera chaque fin de semaine afin de purger les circuits des eaux usées.

Les besoins en eaux stériles à 85 °C seront assurés par une surchauffe électrique de l'eau à 60°C aux points d'utilisation.

Le site utilise des produits chimiques pour le nettoyage des locaux et équipements en fin de production.

Nom du produit	Usages	Tonnage annuel	Mention de danger	Type de produit	Stockage			
					Lieu de stockage	Conditionnement	Quantité en stock	Rétention
DEPTIL MYCOCIDES	Désinfection des locaux de production	528 kg	H314 H410	Désinfectant à bas d'ammonium quaternaire	Local des nettoyeurs	Bidon 20L	6 bidons	Oui
DEPTAL MCL	Nettoyage des locaux de production	528 kg	H314 H290 H411 H318	Détergent-désinfectant alcalin chloré	Local des nettoyeurs	Bidon 20L	6 bidons	OUI
FORCE 7	Désinfection de la bouverie et des véhicules de transports des animaux vivants	200 kg	H302 H314 H317 H332 H334 H335 H410	Biocide	Local des nettoyeurs	Bidon 20L	4 bidons	OUI
JAVEL	Blanchissage des surfaces de travail	100 kg	H290 H314 H410	Désinfectant et biocide	Local des nettoyeurs	Bidon 20L	3 bidons	OUI
DEPTACID ARS	Désinfection des locaux de production	528 kg	H290 H314	Acide	Local des nettoyeurs	Bidon 20L	4 bidons	OUI
BLASTER	Dégraissant-désinfectant des botes et du petit matériel	4000 kg	H314 H400	Désinfectant	Local des nettoyeurs	Bidon 20L	10 bidons	OUI
ELTEOR	Détergent-désinfectant chloré des coutelières et couteaux	100 kg	H314 H410	Détergent-désinfectant alcalin chloré	Local des nettoyeurs	Bidon 20L	5 bidons	OUI

Etant donné les faibles quantités mises en œuvre, le site est non classé pour la :

- Rubrique 4510 (dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigüe 1 ou chronique 1) : 0,56 t, non classé par dépassement direct,

- Rubrique 4511 (dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigüe 2 ou chronique 2) : 0,12 t, non classé par dépassement direct,

2.7. Les bâtiments

Le principe général de ce complexe est la séparation physique des activités d'abattage Gros Bovins, Veaux, Moutons, de l'unité de découpe et transformation des viandes bovines et ovines. Les zones communes sont essentiellement :

- La zone énergie
- Les voies d'accès, cours et parking,
- Le prétraitement des eaux usées,
- La fumière,
- Les bennes déchets banals,
- Les aires de lavage.

2.7.1. Les bâtiments

Le principe général de l'aménagement repose sur l'horizontalité en respectant l'harmonie de volumes, des formes et des couleurs.

La topographie du site a permis de concevoir un ensemble sur un même plan pour la production et à un étage pour les services administratifs et les locaux sociaux se répartissant ainsi :

- Les flux de produits sur un quai à un seul niveau permettant le déchargement des animaux, l'abattage, le traitement et le chargement des produits finis,
- Toutes les parties administratives et l'antenne de la DDPP à l'étage,
- Les locaux sociaux et sanitaires sont implantés au niveau +1, avec une entrée spécifique pour chaque société, avec une zone vestiaires/sanitaires respectant la séparation des secteurs ville et usine, une infirmerie, un local pour la médecine du travail et un réfectoire.

Des accès par couloirs sont prévus pour le personnel se rendant à son emplacement de travail :

- Dans le secteur de la bouverie souillé de l'abattoir,
- Dans le secteur propre de l'abattoir,
- Dans le secteur de l'abattage sanitaire et Consigne
- Dans les ateliers de découpe des autres entreprises.

Le sous-sol permet d'accéder à différents locaux :

- Local technique comprenant un local transformateur et un local compresseur
- Stockage cuir
- Stockage sous-produits et déchets
- La chambre d'anesthésie au CO2

Au même niveau que le sous-sol, mais détaché du bâtiment central

- Accès à la station d'épuration
- Accès à la fumière

2.7.2. Descriptions des bâtiments

Voir plans en **Pièce 6**.

2.7.2.1. Bouverie (Stabulation)

Deux quais de déchargement sont situés en façade du bâtiment. L'un est réservé aux bovins et l'autre pour les moutons.

Un troisième quai en pignon permet l'embarquement des animaux, refusés au contrôle sanitaire, dans des bétailières pour les emmener au local d'abattage sanitaire.

La structure du bâtiment se compose de :

- Poteaux en béton armé encastrés en pied et poutre de couronnement,
- Charpente en fermes treillis appuyées sur les poteaux en façades.

Les bardages et les ventelles amovibles en partie basse sont réalisés à partir de lame de bois. La couverture est en plaques fibrociment avec lenterneau muni de ventelles au faîtage.

La pente est de 15%. L'évacuation des eaux pluviales se fait par des chéneaux en bas des versants et des descentes en tôle prélaquée. Un béton de recharge de 0,20 m a été prévu sur toute la surface de la dalle. Il permet l'incorporation de caniveaux et de forme de pentes.

Un local constitué d'une ossature en béton armé avec toiture terrasse est accolé au bâtiment et comprend les vestiaires-sanitaires et bureaux pour le vétérinaire et le bouvier. L'inspection des bovins se fera depuis le bureau à travers un vitrage. Dans ce local, il est également possible d'accéder au quai pour les refus et à l'intérieur de bâtiment bouverie.

2.7.2.2. Abattoir

Le bâtiment est du type rez-de-chaussée avec sous-sol. La structure se compose de :

- Voiles en béton armé
- Dalles épaisses en béton armé
- Charpente en fermes treillis

Le parement des murs extérieurs est constitué d'un isolant fixe mécaniquement et d'un bardage métallique prélaqué. La couverture est constituée d'une étanchéité auto-protégée sur isolant. La pente est de 5%. L'évacuation des eaux pluviales se fait par des chéneaux en bas de versants et des descentes en tôle prélaquée. Le plafond est en panneaux isolants de 100 mm d'épaisseur.

Un local électrique en structure béton à proximité de l'abattage des bovins est prévu pour l'alimentation des différents équipements de ces zones.

Un sous-sol pour la réception des peaux, du sang et des déchets est réalisé en voile périphérique en béton et des poutres intermédiaires sur poteaux.

Un isolant thermique est prévu en sous-face de dalle.

2.7.2.3. Abattage sanitaire

Le bâtiment est de type rez-de-chaussée avec sous-sol. Sa structure se compose de :

- Voiles en béton armé,
- Dalles épaisses en béton armé

Le parement des murs extérieurs sera constitué d'un isolant fixe mécaniquement et d'un bardage métallique prélaqué. La couverture est constituée d'une toiture terrasse avec étanchéité sur isolant posé sur dalle béton.

Le sous-sol pour la réception des consignes sanitaires est réalisé en voiles périphériques en béton banché et des poutres intermédiaires sur poteaux.

2.7.2.4. Boyauderie, locaux administratifs, sociaux et galerie de visite pour abattoir

Le bâtiment abritant ces différents locaux est de type R+1 avec sous-sol. La structure se compose de :

- Voiles en béton armé
- Dalles épaisses en béton armé
- Charpente métalliques pour la couverture.

L'accès aux étages se fera par une cage d'escalier placée en façade principale du bâtiment.

Le parement des murs extérieurs est constitué d'un isolant fixe mécaniquement et d'un bardage métallique prélaqué. La couverture est constituée d'une étanchéité auto-protégée sur isolant. La pente est de 5%. Une chape sur isolant posé sur étanchéité est réalisée dans les locaux administratifs et sociaux pour permettre un chauffage par le sol. Un isolant thermique est déroulé sur toute la surface du faux plafond.

2.7.2.5. Chambres froides – préparations expéditions

Le bâtiment est de type rez-de-chaussée. La structure se compose de :

- Soubassement en béton a=banché
- Dallage sur isolant thermique
- Structure métallique constituée de poteaux et fermes treillis.

Les façades sont réalisées en bardage pré-laqué sur ossature métallique.

La séparation des différents locaux ainsi que l'isolation par rapport à l'extérieur se font par des panneaux isolants de 100 mm d'épaisseur. Le plafond des différentes pièces est en anneaux isolants de 100 mm d'épaisseur. La couverture est constituée d'une étanchéité auto-protégée sur isolant. La pente est de 5%. L'évacuation des eaux pluviales se fera par des chéneaux en bas de versants et des descentes en tôle pré-laquée.

Elles seront isolées thermiquement dans la traversée des chambres froides.

- Stockages surgelés :

La structure et la composition des façades, de la toiture sont identiques à celle des chambres froides. Les cloisons intérieures auront une épaisseur de 150 mm.

2.7.2.6. Locaux administratifs et sociaux, galerie de visite :

Le plancher se compose de :

- Chape sur isolant pour permettre un chauffage par le sol
- Etanchéité
- Dalle béton sur bac collaborant
- Solives métalliques appuyées sur charpente métallique

Un isolant thermique est déroulé sur toute la surface du faux plafond.

2.7.2.7. Bâtiment technique

Le bâtiment est un type rez-de-chaussée. La structure est la composition des façades, de la toiture sont identiques à celle du bâtiment principal. Les façades du bâtiment technique sont revêtues d'un bardage double peau sur ossature métallique. La séparation des différents locaux est réalisée en maçonnerie d'agglomérés rejointoyés ou de voiles béton nets de décoffrage. La couverture est constituée d'une étanchéité auto-protégée sur isolant. La pente est de 5%.

2.7.2.8. Les caractéristiques dimensionnelles des locaux

Depuis l'accès, les différentes cours et le parking V.L articulent ainsi les différentes zones déterminantes du projet. Une rampe, située à l'arrière du corps du bâtiment principal, autorise toutefois un accès à un sous-sol.

Les spécifications générales du projet sont présentées ci-après (fournies par la société Architecture & environnement de THIONVILLE) La surface totale des bâtiments exploités est de 10 729 m²

Les tableaux ci-dessous décrivent les capacités de stockage réfrigéré du site.

SOUS SOL

SALLES	CAPACITE DE STOCKAGE	SURFACES (m ²)
Stockage cuir	largement plus d'une journée d'abattage	414,00
Stockage cuves à sang	Cuve tampon : 3000 L Cuve C3 : 8000 L	104,50
Local Matières Stercoraires	Benne d'une capacité de 16 m ³	47,40
Local à bennes C1 et C3	Bennes d'une capacité de 24 m ³ chacune	96,90
Local benne à suif	Benne d'une capacité de 24 m ³	42,60
TOTAL		705,40

ARRIERE DU BÂTIMENT

SALLES	CAPACITE DE STOCKAGE	SURFACES (m ²)
Local bennes à os et à suif	2 bennes d'une capacité de 24 m ³ chacune	84,00

REZ DE CHAUSSEE

SALLES	CAPACITE DE STOCKAGE	SURFACES (m ²)
Bouverie	92 bêtes en logettes et parcs	796,00
Ressuyage abats blancs	supérieure à 500 bêtes	29,00
Ressuyage abats rouges	l'équivalent de 400 bêtes	18,00
Couloir distribution abattoir	20 demi-carcasses	169,00
Frigo consigne	90 demi-carcasses	47,00
Frigo saisie	34 demi-carcasses	48,00
Salle travail abats 1	<i>(local de travail)</i>	17,00
Salle travail abats 2	<i>(local de travail)</i>	26,00
Ressuyage dynamique	160 demi-carcasses	68,00
Ressuyage statique 1	240 demi-carcasses	108,00
Ressuyage statique 2	240 demi-carcasses	108,00
Ressuyage statique 3	280 demi-carcasses	165,00
Stockage cheville	200 quartiers	73,00
Frigo carcasses	80 quartiers	53,00
Local réfrigéré	<i>(local de travail)</i>	48,00
Frigo stockage 1	15 palettes	30,00
Frigo stockage 2	90 quartiers	39,00
Expédition quai 1	<i>(local d'expédition)</i>	32,00
Mise en quartiers (MEQ)	370 quartiers	323,00
Couloir de distribution MEQ	110 quartiers	56,00
Congélateur	50 palettes au sol	102,00
Surgélateur	15 palettes au sol	34,00
Quais expédition quartiers - VPH	380 quartiers et/ou 20 géobox au sol (2 étages possible) et/ou 25 palettes	255,00

Couloir distribution découpe	(couloir)	71,00
Frigo quartiers	360 quartiers	219,00
Salle de découpe	(local de travail)	284,00
Mise sous vide	(local de travail)	21,00
Stock sous vide	60 géobox au sol (3 étages possible) et 60 palettes de cartons et 100 rolls voire plus	254,00
Expédition sous vide	stockage temporaire 20 géobox ou 10 palettes ou 35 rolls (voire plus)	115,00
Stockage bacs propres	50 géobox et 20 palettes de bacs soit 600 à 1500 bacs suivant les modèles	105,00
Frigo VPH	27 géobox au sol (4 étages possible)	62,00
TOTAL		3775,00

En tenant compte de l'exclusion des stockages tampon (maximum 48h de stock), le volume susceptible d'être stocké en local frigorifique est inférieur à 5 000 m³.

Le site est non classé pour la rubrique 1511 (entrepôt frigorifique).

2.7.2.9. Les accès, circulation et éclairage

Le bâtiment est accessible par la rue Guillaume SCHOETTKE. Cette voie est raccordée à la zone industrielle.

L'accès au droit du poste de garde est protégé par des barrières de type SNCF.

Le parking voitures légères recevant un portail piétons pour accéder à la plate-forme inférieure.

Des aires de stationnement sont prévues : 77 emplacements en surface.

La surface totale prévue, comprenant les circulations est de 1 575 m²

La chaussée du parking employés et visiteurs se trouvant au niveau de la chaussée « 146.50m » est du type léger.

La voirie du complexe se divise en deux branches :

- L'une, desservant le secteur souillé (cour sale)
- L'autre, desservant le secteur propre (cour propre)

La voirie constituant ces deux branches est du type chaussée lourde « poids lourds » pour l'accès et les circulations autour des bâtiments et permet un accès pompier en périphérie du site.

Les véhicules privés ne pourront accéder sur la zone autour des bâtiments, ils seront cantonnés sur le parking véhicule léger.

Les véhicules de transport dit sale passeront décharger les bêtes au droit des quais de déchargement de la STABULATION, ensuite ils passeront par la station de lavage et contourneront la FUMIERE pour ressortir par le même chemin

Les véhicules de transport dit propre emprunteront le chemin opposé du cheminement sale.
Le chemin de liaison entre sale et propre est fermé par une grille au droit du bâtiment technique (local technique)

L'éclairage des abords se fera par des projecteurs situés sur les bâtiments.
L'éclairage du parking voiture personnel se fera par des candélabres ou bornes pour assurer un éclairage d'ambiance et de sécurité.

2.8. L'effectif

Le personnel sur le site est réparti approximativement de la manière suivante :

Soit un total d'une trentaine de personnes réparties comme suit :

Répartition	ABATTOIR DE SARREGUEMINES
Directeur	1
Administratifs	2
Commerciaux	-
Responsables	3
Ouvriers	14 à 20
TOTAL	20 à 26

Les horaires de travail sont :

- Horaires d'ouverture du site : 7h00-17h00
- Horaires d'abattage : 6h00 – 14h00

3. SITUATION ADMINISTRATIVE

Les tableaux de situation administrative présentés ci-après figurent l'inventaire exhaustif de l'ensemble des activités sur le site étudié. La codification est la suivante :

1. A : activité soumise à Autorisation
2. E : activité soumise à Enregistrement
3. D : activité soumise à Déclaration

Les activités projetées n'amènent pas le demandeur à requérir l'institution de servitudes d'utilité publique.

Le tableau de classement indique :

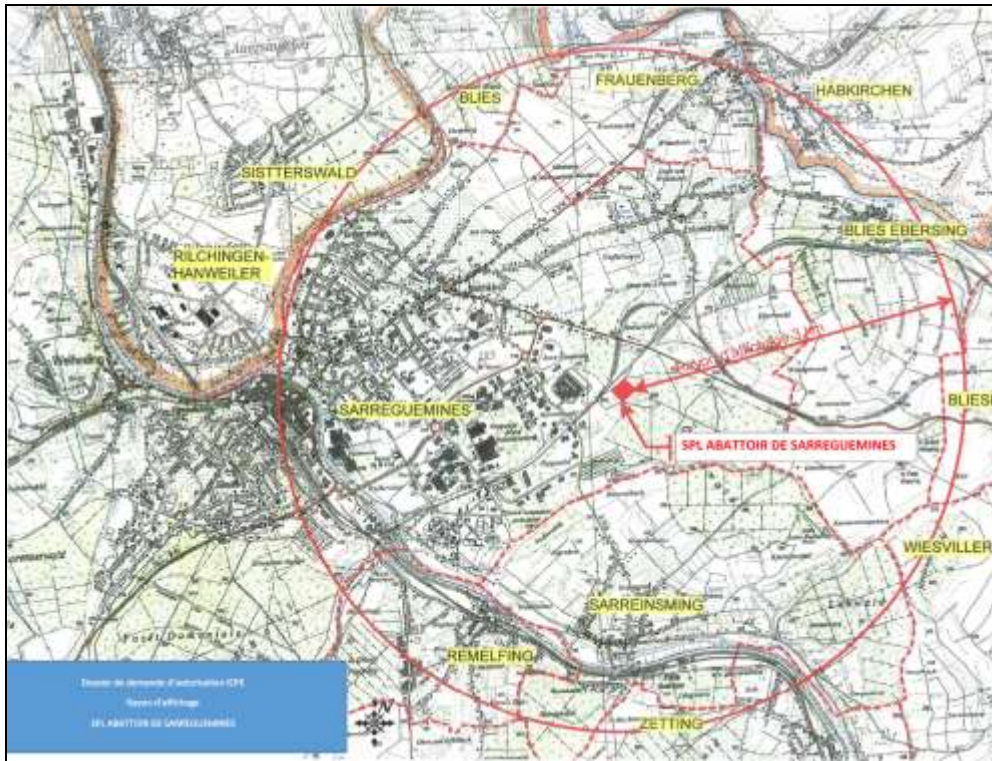
- ✓ la rubrique concernée,
- ✓ son intitulé,
- ✓ l'activité justifiant le classement,

Le rayon d'affichage est de 3 km.

Il concerne les communes Françaises suivantes :

- SARREGUEMINES
- SARREINSMING
- REMELFING
- WIESVILLER
- BLIES EBERSING
- FRAUENBERG
- ZETTING

Et les communes en Sarre suivantes : KLEINBLITTERSDORF et MANDELBACHTAL



3.1. Tableau de classement des activités soumises à autorisation

Nature des activités	Rubrique de la nomenclature	Limites actuelles			Activité future	Classement A, E, DC, D, NC (1)	Rayon d'affichage (2)
		Déclaration	Enregistrement	Autorisation			
Abattage d'animaux Le poids des animaux exprimé en carcasses étant, en activité de pointe :	2210	500 kg/j	-	5 t/j	23 000 tonnes / an 82 t/j en moyenne	A	3
Alimentaire (Préparation ou conservation de produits) d'origine animale , par découpage, cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, salage, séchage, saurage, enfumage, etc. : (...) La quantité de produits entrant étant :	2221-1	500 kg/j	2 t/j	A si soumis à 3642	23 000 tonnes/an 82 t/j en moyenne	A	3
Exploitation d'abattoirs, avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes de carcasses par jour:	3641	-	-	50t/j	82 t/j	A	3
Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires	3642-1	-	-	75t/j	82 t/	A	3

3.2. Tableau de classement des activités soumises à déclaration

Nature des activités	Rubrique de la nomenclature	Limites actuelles			Activité future	Classement A, E, DC, D, NC (1)	Rayon d'affichage (2)
		Déclaration	Enregistrement	Autorisation			
Dépôts de peaux y compris les dépôts de peaux salées en annexe des abattoirs. La capacité de stockage étant supérieure à 10 t	2355	>10 t/j	-	-	> 10 t/j	D	-

3.3. Tableau de classement des activités non classées et non visée

Nature des activités	Rubrique de la nomenclature	Limites actuelles			Activité future	Classement A, E, DC, D, NC (1)
		Déclaration	Enregistrement	Autorisation		
Entrepôts couverts (stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes)	1510	5 000 m ³	50 000 m ³	300 000 m ³	<500t	NC
Entrepôt frigorifique	1511	5000 m ³	50 000 m ³	150 000 m ³	< 5 000 m ³	NC
Installation de combustion : lorsque l'installation consomme exclusivement, seul ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par 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, si la puissance thermique maximale de l'installation est :	2910.A	2 MW	-	20 MW	2 chaudières : 1,387 MW	NC
Stockage de bois et matériaux analogues	1532	1 000 m ³	20 000 m ³	50 000 m ³	< 40 m ³	NC
Ateliers de charge d'accumulateurs	2925	50 kW	-	-	< 50 kW	NC
Installations présentant un grand nombre de substances ou mélanges dangereux et vérifiant la règle de cumul seuil bas ou la règle de cumul seuil haut mentionnées au II de l'article R. 511-11	4001	-	-	-	/	NC
Produits dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigue 1 ou chronique 1	4510	20 t	-	100 t	0,56 t	NC
Produits dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	4511	100 t	-	200 t	0,12 t	NC
Stockage d'oxygène	4725	2 t	-	200 t	< 2 t/j	NC
Stockage de gaz liquéfiés de catégories 1 et 2	4718	6 t	-	50 t	< 6 t	NC
Stockage d'acétylène	4719	250 kg	-	1 t	< 250 kg	NC
Installations frigorifiques fonctionnant au Fluide frigorigène	4802	300 kg	-	-	<50 kg	NC

Nota : La rubrique 2731 n'est pas prise en considération pour le classement de la société des ABATTOIR DU PAYS DE SARREGUEMINES car les dépôts des autres sous-produits animaux sont inhérents à l'activité d'abattage et ainsi réglementés par la rubrique 2210. De même, la rubrique 2101 n'est pas prise en compte car elle concerne l'élevage ou le transit de bovins (plus de 24h).

3.4. Nomenclature « eau »

Le site n'est pas soumis à la nomenclature loi sur l'eau.

Le rejet d'eau fera l'objet d'une convention de rejet entre l'abattoir, la communauté d'agglomération de Sarreguemines qui exploite la station de prétraitement et la station d'épuration à laquelle est raccordé le site étudié.

3.5. Directive IED

Comme indiqué dans le tableau ci-avant, l'installation relevant des rubriques ICPE 3641 et 3642, le projet est une installation IED, soumis à la directive du même nom : directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution).

Cette directive IED impose des dispositions particulières à certaines grandes installations industrielles identifiées au sein de la nomenclature des ICPE sous les rubriques n°3000 et suivantes.

Ces dispositions sont notamment précisées à l'article R.515-59 du code de l'environnement, qui indique que la demande d'autorisation doit également comporter :

- Des compléments à l'étude d'impact portant sur les meilleures techniques disponibles (MTD), avec une comparaison du fonctionnement de l'installation avec ces MTD ;
- Le rapport de base mentionné à l'article L.515-30 du code de l'environnement, « lorsque l'activité implique l'utilisation, la production ou le rejet de substances ou de mélanges dangereux pertinents mentionnés à l'article 3 du règlement (CE) n°1272/2008 du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, et un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation » ; l'activité de la société des Abattoirs de Sarreguemines n'est pas concernée par la production de ce rapport de base.
- Une proposition motivée de rubrique principale choisie parmi les rubriques 3000 à 3999.

3.6. Performances du projet par rapport aux MTD

L'objet de ce chapitre est d'évaluer les performances du projet en terme de moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux meilleures techniques disponibles, tel que mentionné à Directive IED précitée.

Cette directive donne les définitions suivantes :

- « Meilleures techniques disponibles » (MTD) : le stade de développement le plus efficace et avancé des activités et de leurs modes d'exploitation, démontrant l'aptitude pratique de techniques particulières à constituer, en principe, la base des valeurs limites d'émission visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire de manière générale les émissions et l'impact sur l'environnement dans son ensemble. On entend par :
- « Techniques » : aussi bien les techniques employées que la manière dont l'installation est conçue, construite, entretenue, exploitée et mise à l'arrêt ;
- « Disponibles » : les techniques mises au point sur une échelle permettant de les appliquer dans le contexte du secteur industriel concerné, dans des conditions économiquement et techniquement viables, en prenant en considération les coûts et les avantages, que ces techniques soient utilisées ou produites ou non sur le territoire de l'État membre intéressé, pour autant que l'exploitant concerné puisse y avoir accès dans des conditions raisonnables ;

- « Meilleures » : les techniques les plus efficaces pour atteindre un niveau général élevé de protection de l'environnement dans son ensemble.

Des études sont réalisées dans l'Union Européenne dans le cadre des IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control) pour étudier, secteur d'activité par secteur d'activité, les Meilleures Techniques Disponibles pour chacune des opérations de fabrication (MTD ou BAT (Best Available Technology) en anglais). Des documents appelés BREF (Best References, soit meilleures références en français) sont ainsi régulièrement édités.

3.7. Proposition de la rubrique IED principale

L'installation projetée est susceptible d'être classée sous deux catégories d'activités visées à l'article 10 de la Directive IED et reprises sous les rubriques 3 000 et suivantes dans la nomenclature ICPE annexée à l'article R.511-9 du code de l'environnement :

Rubrique	Intitulé de la rubrique	Régime	Rayon
3641	Exploitation d'abattoirs, avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes de carcasses par jour	A	3 km
<u>Caractéristiques du projet</u> : Capacité : 23 000 t/an soit 82 t/j			
3642	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 uniquement de matières premières animales (autre que le lait exclusivement), avec une capacité de production supérieure à 75 t de produits finis par jour.	A	3
<u>Caractéristiques du projet</u> : Capacité : 23 000 t/an soit 82 t/j			

Parmi ces deux rubriques possibles, la rubrique proposée pour qualifier le projet parmi les différentes activités visées à l'article 10 de la Directive IED est la rubrique 3641 « Exploitation d'abattoirs ».

L'activité d'abattage relative à l'abattoir des Pays de Sarreguemines est donc concernée par le document de référence suivant :

- **BREF SA - Abattoirs et équarrissage -mai 2005**

La conformité des installations actuelles et en projet de l'abattoir des Pays de Sarreguemines par rapport aux MTD de l'activité « Abattoirs et équarrissage » est analysée dans les tableaux joints en **Annexe 3 de la Pièce 5.**

3.8. Plan de localisation des ICPE

Le plan ci-dessous présente la localisation des ICPE selon les repères repris dans le tableau nomenclature du paragraphe précédent :

