

DOSSIER DE DEMANDE D'ENREGISTREMENT

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

VOLUME 2 DESCRIPTION DU SITE ET DES INSTALLATIONS

GOUTERS MAGIQUES SERVICES

ZA Kerana, Lieu-dit Kerichelard

56 500 Plumelin

Affaire 21-023/Volume 2-V7/AF/21-09

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

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

Dossier d'Enregistrement – Volume 2

SOMMAIRE

I. LOCALISATION	3
II. ACTIVITE ET ORGANISATION DU SITE	4
II.1. PRESENTATION DE L'ACTIVITE.....	4
II.2. MODE DE FONCTIONNEMENT ET ORGANISATION DE L'ACTIVITE.....	4
II.3. STOCKAGE MP	5
II.4. ZONE DE PRODUCTION	6
II.4.1 <i>Processus fabrication</i>	6
II.4.2 <i>Processus conditionnement</i>	10
II.5. LE STOCKAGE EMBALLAGES	11
II.6. LE STOCKAGE DE PRODUITS FINIS.....	11
II.7. L'EXPEDITION	12
II.8. LE NETTOYAGE.....	12
II.9. DECOUPAGE DU SITE	15
III. DESCRIPTION TECHNIQUE	17
III.1. REPARTITION DES SURFACES	17
III.2. DIMENSIONS DES BATIMENTS.....	17
III.3. CARACTERISTIQUES CONSTRUCTIVES.....	19
III.4. QUAIS ET PORTES.....	21
III.5. LOCAUX DE PRODUCTION	22
III.6. STOCKAGES.....	22
III.7. REJETS	24
III.7.1 <i>Eau</i>	24
III.7.2 <i>Eaux pluviales</i>	26
III.7.3 <i>Synthèse eaux</i>	26
III.7.4 <i>Déchets</i>	27
III.8. TRAFIC	28
III.9. BRUIT	29
III.10. VIBRATIONS	29
III.11. AIR – ODEURS	29
III.12. EQUIPEMENTS DU SITE	31
III.12.1 <i>Électricité</i>	31
III.12.2 <i>Chauffage et refroidissement</i>	31
III.12.3 <i>Charge de batteries</i>	31
III.12.4 <i>Equipements photovoltaïques</i>	31
III.13. CIRCULATIONS SUR LE SITE	32

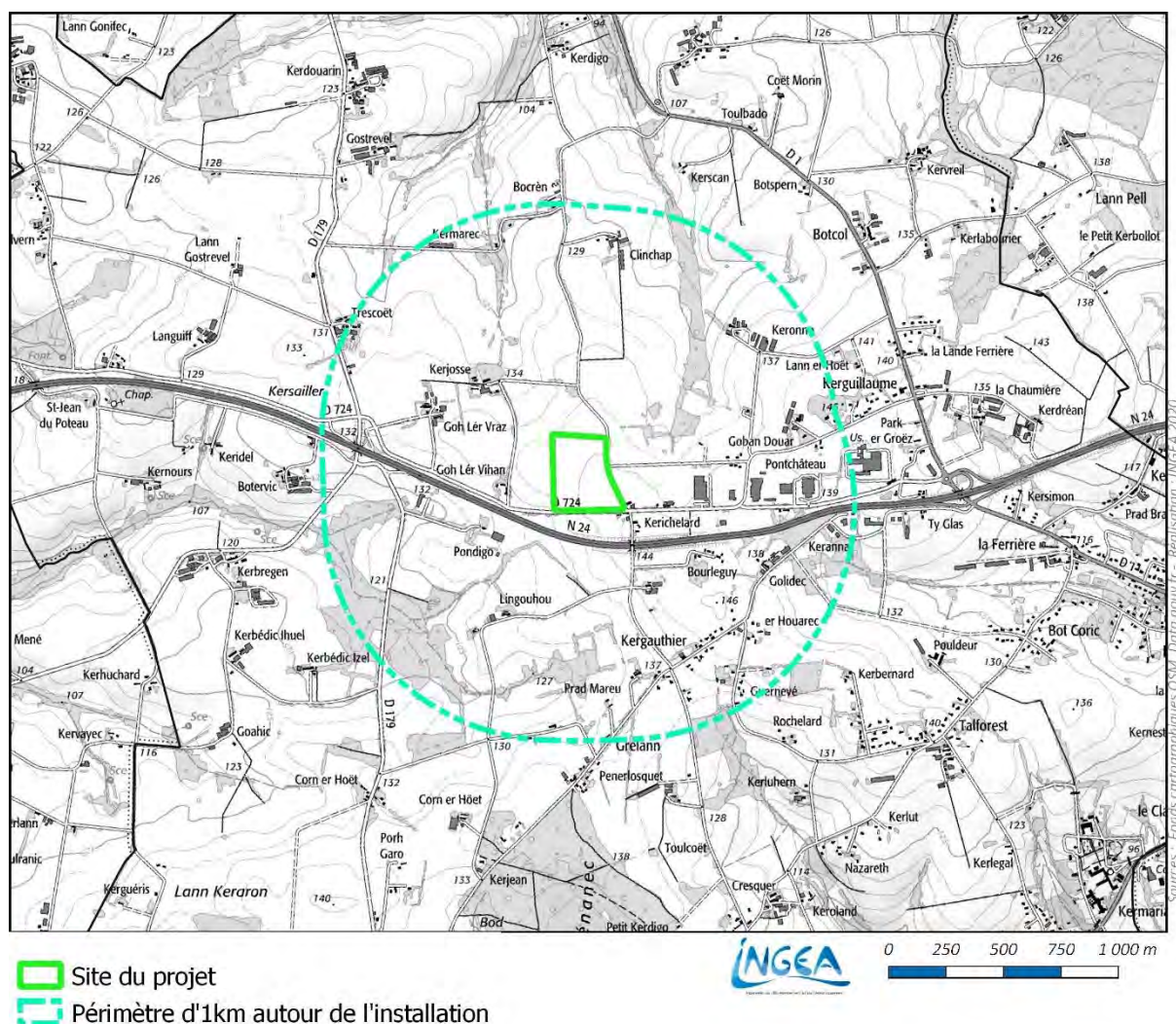
Tables des tableaux :

Tableau 1 : Surfaces du projet	4
Tableau 2 : Répartition des surfaces d'emprises projet avant/après	17
Tableau 3 : Dimensions des bâtiments.....	17
Tableau 4 : niveaux de rejets autorisés par la convention avec la STEP Locminé	25

Tables des cartes

Carte 1 : Localisation du projet, Source : IGN Scan 25.....	3
---	---

I. Localisation



Carte 1 : Localisation du projet, Source : IGN Scan 25

Le périmètre réglementaire de 1 km autour du site concerne uniquement la commune de Plumelin.

La partie du terrain concernée par le projet s'étend sur une surface de 32 748 m² et est actuellement occupée par une prairie de fauche, dont la vocation est destinée au renforcement des activités économiques dans le PLU de Plumelin.

Le terrain d'assiette est localisé dans la Z.A Keranna.

Les parcelles concernées par le projet sont :

- Extension : **parcelle ZI 127p**
- Site existant : **parcelle ZI 128**

Les surfaces du projet se répartiront comme suit :

Tableau 1 : Surfaces du projet

	Occupation Actuelle	Extension du site	TOTAL
Espaces verts ou inexploités	28 348 m ²	18 814 m ²	47 162 m ²
Toitures	7 655 m ²	5 982 m ²	13 637 m ²
Voiries imperméables	8 692 m ²	5 528 m ² (dont une partie sur emprise existante)	14 220 m ²
Empierrements / aires égravillonnées	2 447 m ²	3 061 m ²	5 508 m ²
Bassin	2 731 m ²		2 731 m ²
Total emprise du site	4,94 ha	3,27 ha	8,21 ha

II. Activité et organisation du site

II.1. Présentation de l'activité

Le projet d'extension du site GOUTERS MAGIQUES Services consiste en la création d'une unité de production de pâtisseries industrielles : crêpes et fourrages, soumise à Enregistrement pour les rubriques 2220 et 2221 , et l'ajout de stockages MP et Emballages sous le régime de l'Enregistrement pour la rubrique 1510.

Le site produira des crêpes fourrées en produits finis prêts à la consommations et des fourrages en vrac à destinations d'autres sites de production de pâtisseries industrielles du groupe.

Les matières premières utilisées sont : du lait, de la farine, du sucre, des œufs, du beurre de l'huile, du, du chocolat, ... ainsi que divers adjuvants poudres chocolatées, poudres de lait, pate de noisette, sel...

II.2. Mode de fonctionnement et organisation de l'activité

Le nombre de salariés sera de 60 personnes sur la plateforme de production créée.

L'activité de production du site est réalisée 5/7j, du dimanche 22h à Vendredi 22h et samedis au besoin. Le personnel travaille en 3x8. A titre exceptionnel des réceptions/expéditions peuvent avoir lieu quelques samedis dans l'année.

L'entrepôt de stockage existant servira de stockage pour les produits finis, ainsi que pour les emballages et les palettes vides. La plage horaire des expéditions de produits finis sera inchangée sur la plateforme existante à savoir du lundi au vendredi (6h/18h) et le samedi matin (7h/14h).

L'activité de production suit le processus suivant :



Les différentes étapes sont décrites plus en détail dans les paragraphes dédiés ci-après.

II.3. Stockage MP

Les matières premières permettant la fabrication des crêpes et des fourrages seront acheminées sur le site et stockées dans des silos ou dans le stockage frigorifique dédié aux matières premières.

Type Stockage	Produits stockés (volume et tonnage estimatif)
Silo extérieur	<ul style="list-style-type: none"> - Lait : 21 m³ / 21,6 t - Farine : 128 m³ / 70,4 t - Sucre : 92 m³ / 77,7 t - Huile Tournesol Vrac : 54,4 m³ / 50 t - Chocolat : 13,5 m³ / 17,6 t
Rack intérieur : Stockage MP	<ul style="list-style-type: none"> - Beurre : 11,3 m³ / 10,6 t - Huile de tournesol : 12 m³ / 11 t (au début) puis en vrac - Sel fin : 4,8 m³ / 6 t - Pate de noisette : 9,3 m³ / 8,9 t (Stock MP frais) - Lécithine de soja : 0,6 m³ / 0,6 t
Masse intérieure : Stockage MP	<ul style="list-style-type: none"> - Œuf coq : 7,2 t - Poudre de cacao : 16,7 m³ / 7.3 t - Lactose : 6.9 m³ / 10 ,5 t - Poudre de lait écrémé : 18,7m³ / 9,4 t

II.4. Zone de production

La zone de production permettra de produire environ 42 tonnes de produits finis par jour.

Lignes	jour moyen T	jour de pointe T
Ligne 1	4	5
Ligne 2	4	5
Ligne 3	4	5
Ligne 4	4	5
Ligne 5	4	5
Ligne 6	4	5
Ligne Fourrage	11	12
<i>Total</i>	35 t/j	42 t/j

En termes de tonnages produits, la fabrication de crêpes représentera 69% de la production du site, entre 35 tonnes/j (en moyenne) et 42 tonnes/ jour (en pic), la production de fourrage représente quant à elle 31% de la production 11 tonnes/j (en moyenne) et 12 tonnes/ jour (en pic).

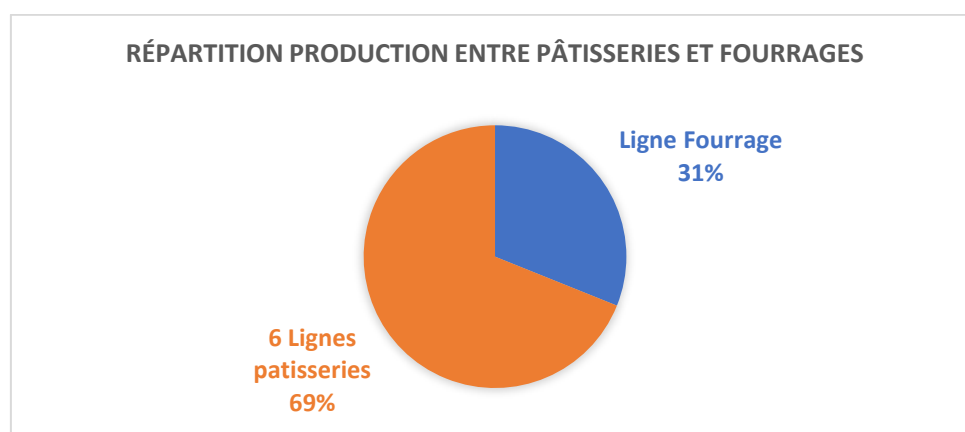


Figure 1 : Répartition entre production journalière entre : pâtisseries et fourrages

Les fourrages sont des produits semi-finis destinés à l'incorporation dans la production sur site (la part de fourrages est de 40% à 44% dans les crêpes fourrées) ;

II.4.1 Processus fabrication

Le site de production comptera :

- 6 lignes de production de crêpes, équipées chacune d'un tambour de cuisson : avec une cadence de production de 4 t / jour en moyenne et 5 t/jour en pointe
- 1 ligne de production de fourrages : avec une cadence de production de 11 t / jour en moyenne et 12 t / jour en pointe

Chaque ligne sera équipée d'un tambour pour la cuisson des crêpes, alimenté par réseau de gaz naturel. Le système de tambour permet la cuisson de chaque côté (grand tambour, puis petit tambour). La bande

de crêpe suite ensuite la chaine de production, avec ou sans adjonction de fourrage, puis est pliée et conditionnée.

Cuisson des crêpes

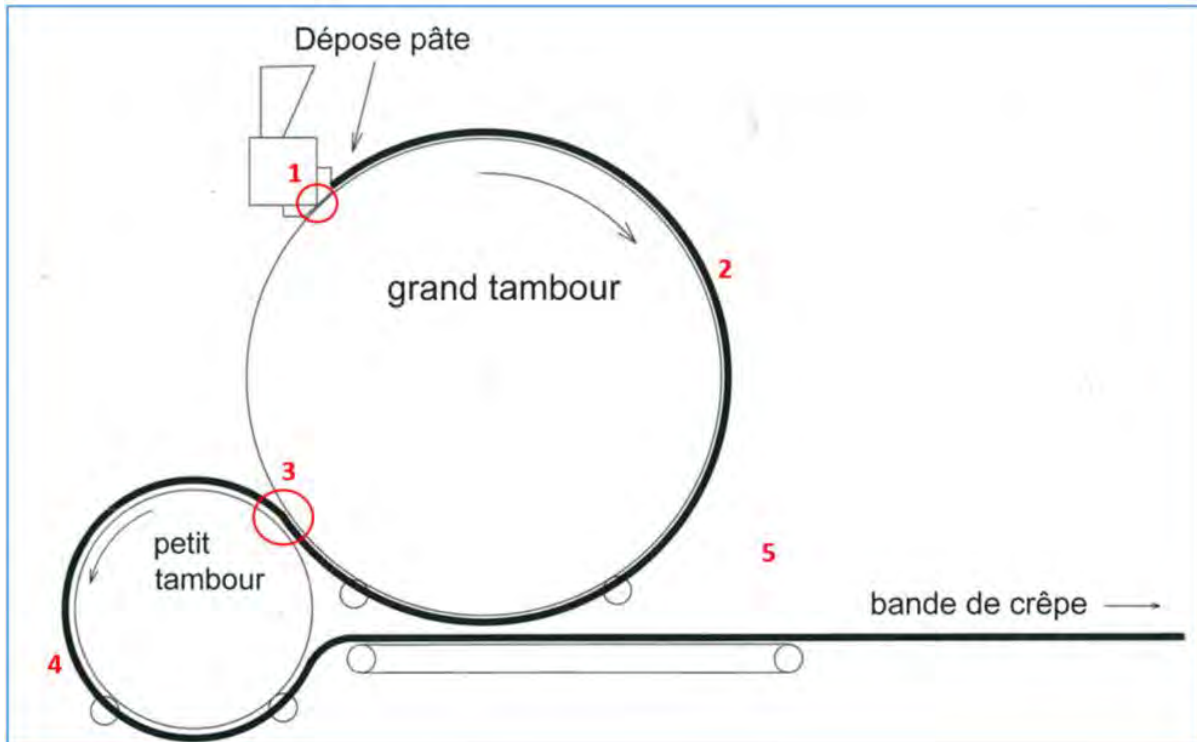


Figure 2 : Principe de fonctionnement du tambour à crêpes

Le site réalise des fourrages pour la production de pâtisseries sur le site.

Diagramme de fabrication pour l'ateliers crêpes

Figure 3 : Diagramme de fabrication des crêpes (Source : Gouters Magiques)

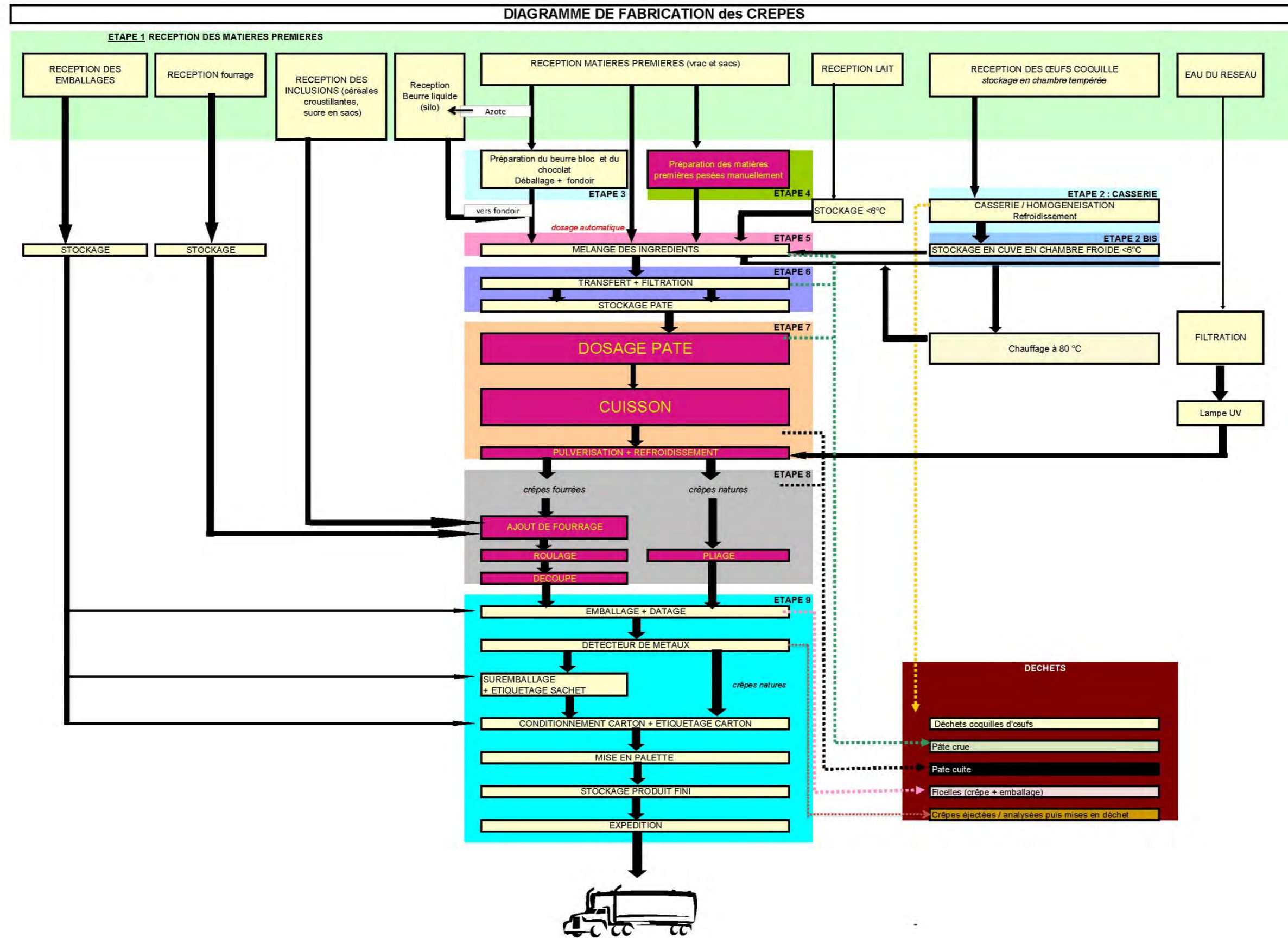


Diagramme de fabrication pour l'atelier fourrage

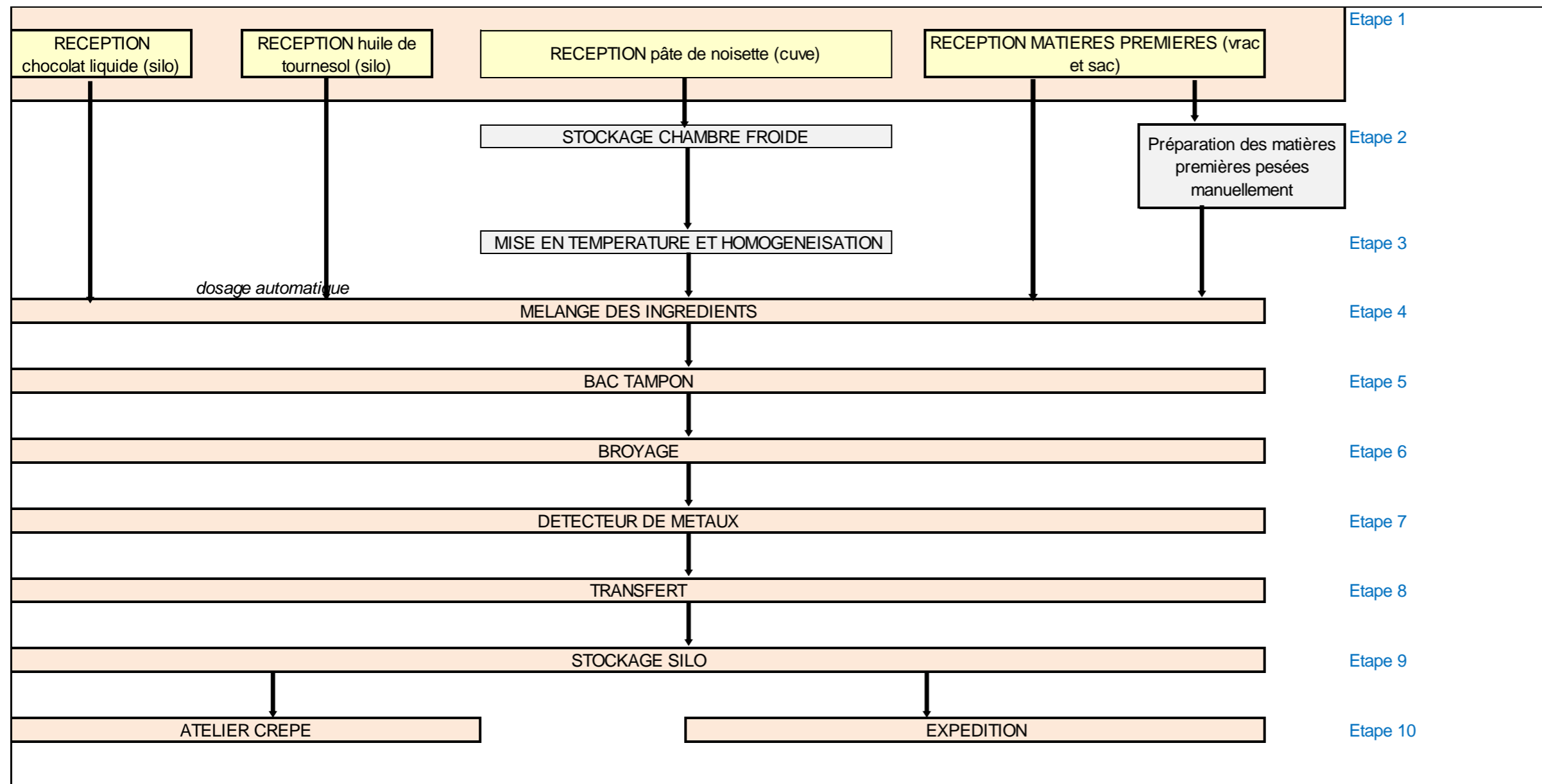


Figure 4 : Diagramme de fabrication des fourrages (Source : Gouters Magiques)

II.4.2 Processus conditionnement

Le site sera équipé de 3 lignes de conditionnement (2 par ligne d eproduction), en continuité des lignes de production.

Les crêpes fourrées seront conditionnés dans des formats de conditionnements variés : sachets contenant 8-15-24 goûters en emballages individuels, qui sont ensuite mis en cartons et palettisés pour le stockage sur la plateforme avant l'expédition vers les clients.



Figure 5 : Exemple de conditionnements produits : emballages par 8 ou 15



Figure 6 : Exemple de conditionnements produits pour l'expédition : emballages par palettes dans cartons contenant des sachets de 8 crêpes (à gauche) ou de 15 crêpes (à droite)

II.5. Le stockage emballages

Le « stockage emballage » créé a pour fonction de stocker les matières servant à l'emballage de produits finis.

Il s'agit d'un local d'un volume de 10 296 m³ (hauteur sous plafond de 11 m).

Le stockage emballages sera en racks R+4 et une partie sans racks, dédiée au stock temporaires au sol en vue de la préparation des expéditions de produits finis.

II.6. Le stockage de produits finis

La capacité de production du site sera de l'ordre de 12 000 tonnes de produits finis par an (260 jours de production par an).

En sortie de ligne de production : Les produits finis seront stockés temporairement en masse, dans une partie de la zone « Stockage Emballages » pour une capacité de 3 faux-camions, au sein du « stock Emballages », avant d'être chargées pour être stockées sur la plateforme de stockage existante.

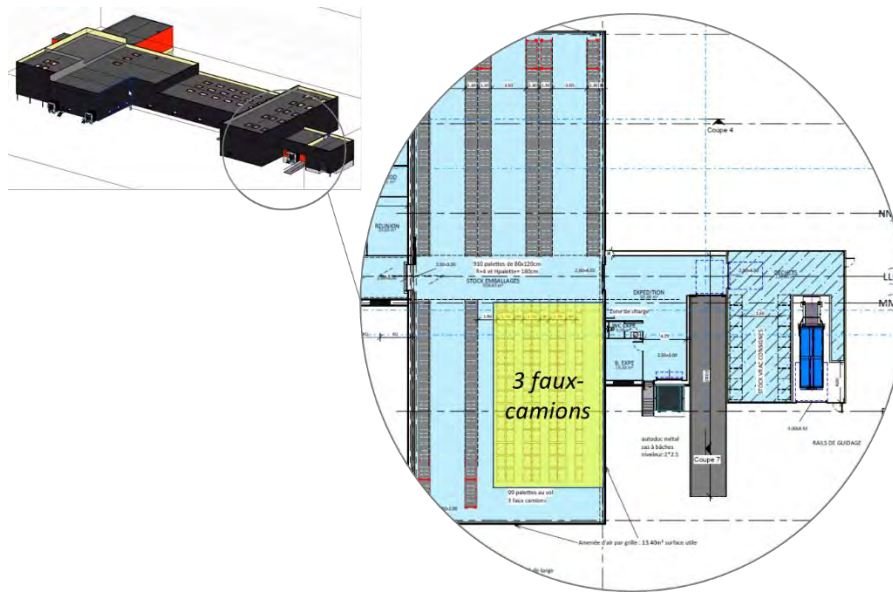


Figure 7 : Lieu de stockage des PF avant expédition

II.7. L'expédition

Pâtisseries, produits finis :

L'expédition vers les distributeurs s'effectuera depuis la plateforme existante.

Les produits finis stockés dans le bâtiment de stockage existant sont expédiés par camions, ce qui représente un flux d'environ 10 PL/ jour.

II.8. Le nettoyage

Le nettoyage des organes de process de fabrication de pâtes et des lignes de production sera effectué via un NEP, schématisé ci-après.

A noter que la partie fourrage fait intervenir du chocolat anhydre et ne nécessite pas de NEP.

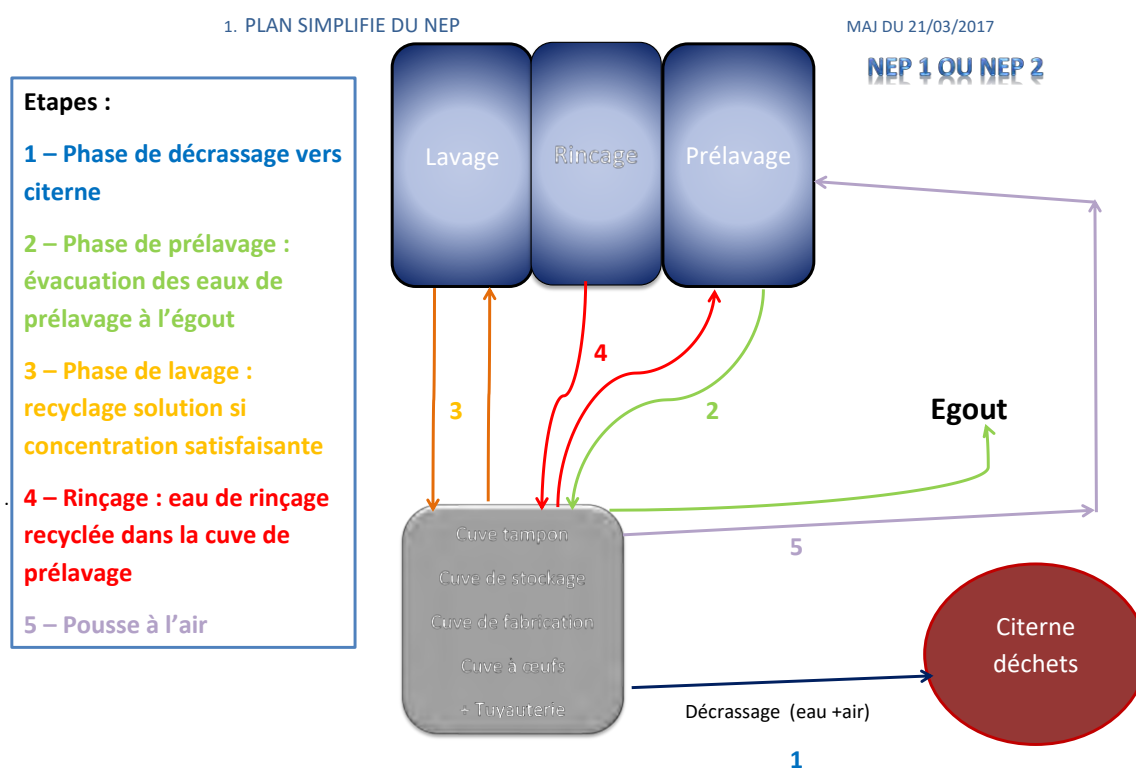


Figure 8 : Logigramme simplifié du Nettoyage En Place (Source : Faure)

Le nettoyage suit les paramètres de durées calibrés par organe à nettoyer et suit la séquence suivante :

Pré-lavage – Lavage -Rinçage – Pousse Air

Certaines lignes nécessitent un programme décrassage en amont.

La phase de lavage est conçue pour récupérer la solution de lavage plusieurs fois tant que sa concentration reste satisfaisante.

Les produits chimiques utilisés pour le NEP sont :

- Detergent liquide : Aquanta Oxy : nettoyage ponctuel à l'acide. Concentration à 1 – 1,2 % (V/V) soit 6 ms +/-3ms. Le triage se fait à 6 ms.
- Détergent liquide alcalin fort : MIP SMX : concentration à 1 – 1,2 % (V/V) soit 12 ms +/-3ms sur le NEP 2 et 10 ms +/-3ms sur le NEP 1. Le triage se fait à 6 ms.

La température de pré-lavage est de 45°C minimum. La température de lavage est de 65°C minimum.

Les fiches FDS sont présentées en Annexe 18.

L'ensemble des paramètres des programmes du NEP seront disponibles sur site de production.

L1 : Tank de lancement 3-EGMO 3	Temps demandé	L2 : Circuit lait-œufs cuves fab 4-5	Temps demandé	L3 : Circuit lait-œufs cuves fab 1-2-3	Temps demandé	L4 : Cuve fab 1	Temps demandé
Prélavage	150	Prélavage	450	Prélavage	450	Prélavage	240
Lavage	400	Lavage	1400	Lavage	1400	Lavage	420
Rinçage	80	Rinçage	550	Rinçage	550	Rinçage	210
Pousse air	70	Pousse air	240	Pousse air	240	Pousse air	60

Figure 9 : Extrait de programmes NEP sur un site du groupe en fonctionnement (Source : Faure)

Les eaux issues du NEP sont destinées à la station de pré-traitement interne au site (notée Egout sur le diagramme), avant d'être traité par la STEP de Locminé.

Local : Le site de production comportera un local NEP.

Le local NEP (env. 40 m²) est situé à l'étage de la partie ouest de la production, au-dessus de la plonge. Les produits sont stockés dans le local produits chimiques au RDC, sur réceptions. L'IBC d'1m³ de peroxyde d'hydrogène, utilisé pour des opérations de nettoyage, sera stocké dans une armoire CF 2H dans le local produits chimiques.

II.9. Découpage du site

a) Le site actuel est composé comme suit :

Bâtiments :

- Un bâtiment de stockage de produits finis existant(plateforme)
- Bloc bureaux d'exploitation au droit des quais
- Un bâtiment de bureaux locaux sociaux (siège du groupe GOUTERS MAGIQUES) existant

Une zone technique :

- 1 Local de charge
- 1 Local électrique
- 1 Local palette
- 1 Local déchets
- 1 local sprinklage

Extérieurs :

- Un bassin étanche servant au confinement des eaux d'extinction et tamponnement eaux pluviales de voiries : capacité de 1 400 m3.
- Réseau de défense incendie : 2 réserves incendie : une de 240 m3 (+ 2 aires) au nord-ouest et une de 360 m3 (+3 aires) au sud-est du bâtiment existant
- Un parking VL et réseaux de noues végétalisées pour les eaux pluviales des parkings
- Voiries d'accès et circulations PL
- 1 cuve sprinklage de 450 m3

b) Le site futur prévoit d'ajouter

Bâtiments contigus :

- Un ensemble de locaux permettant la production de pâtisserie industrielle : Réception, stockage MP, production, Stock emballages, expédition ; et des bureaux de production.
- Une zone de locaux sociaux, bureaux, ainsi que des locaux techniques/maintenance attenants au bâtiment de production (locaux électriques, production de froid, chaufferie...), une zone sprinklage en complément du sprinklage existant.
- Un ensemble technique : maintenance-utilité, salle des machines -production de froid, locaux électriques,

La surface cumulée des bâtiments créés est de l'ordre de 7 126 m².

Extérieurs :

Le projet intègre l'aménagement des espaces extérieurs nécessaires à son fonctionnement, tel que les stationnements, et espaces de circulation des diverses typologies de véhicules : VL et PL.

- Zone de stockages de MP en silos
- Nouvel accès voirie muni de barrières à badge au nord-est du site : entrée/sortie VL et entrée PL uniquement.
- Une voie engins à l'ouest et au nord du nouveau bâtiment
- Quais réception MP : 1 quai zone dépotage silos, 2 quais réception et 1 expédition zone fourrage, et 1 quai réception/expédition zone stockage emballages et déchets
- Parking VL de 90 places au nord et places 2 roues au nord-ouest
- Réseau de défense incendie : ajout d'une réserve souple incendie de 120 m³ et son aire de stationnement
- Un bassin étanche (existant) de 1400 m³ de volume, capable de contenir les 1378 m³ dédiés au confinement des eaux d'extinction (D9A) comprenant :
 - Les eaux pluviales des surfaces de toitures et voiries de l'existant et du projet qui seront collectées par le bassin étanche
 - Les 600 m³ de défense incendie nécessaire (D9) correspondant au besoin majorant (*besoin lié au Stockage existant de 600 m³ supérieur au besoin de la zone de production 240 m³, de la zone stockage emballages+ déchets : 180 m³, de la zone stock MP : 60 m³ de la zone bureaux et autres locaux : 60 m³.)*)
 - Les équipements pour la lutte contre l'incendie du projet seront :
 - réserve d'eau aérienne existante de 240 m³ au nord-ouest du bâtiment existant
 - création d'une réserve d'eau souple de 120 m³ à proximité du stockage emballages
 - poteau incendie public existant (60 m³/h) à moins de 100 m à l'est de la zone déchets
 - L'ensemble du site sera sprinklé, et muni de RIA et extincteurs.
- Espaces verts

III. Description technique

III.1. Répartition des surfaces

Tableau 2 : Répartition des surfaces d'emprises projet avant/après

INITIAL	PROJET
Terrain : environ 49 640 m ² au total, répartis comme suit : -Emprise bâtiment : 7655 m ² -Espaces verts (y compris noues) : 28348 m ² -Enrobé et dalles béton (hors dessous auvent) : 8692 m ² -Gravillons : 2447 m ² -Bassins : 2731 m ² .	Voiries : piétons, gravillonnées, lourdes, légères, ... : environ 11 139 m ² Terrain : environ 32 748 m ² au total, répartis comme suit : -Emprise bâtiment : 5 982 m ² -Espaces verts perméables : 18 814 m ² -Enrobé et dalles béton : 5 528 m ² (dont une partie sur les emprises espaces verts du site existant) - Voiries empierrées : 3 061 m ²
TOTAL SITE COMPLET :	8,22 ha

Cf. Tableau 1.

III.2. Dimensions des bâtiments

Les dimensions des bâtiments sont les suivantes :

Tableau 3 : Dimensions des bâtiments

Bâtiment	Surface (ordre de grandeur)	Hauteur (m)
Zone de production 2 hauteurs	Stock œuf 37 m ² Laboratoire fabrication : 207 m ² + plonge : 58 m ² Produits chimiques 31 m ²	Partie avec plancher (centre de l'usine) = 8,10 m acrotère
Zone de production (abritant les 6 lignes)	Ateliers de production : 1214 m ² + couloir 257 m ² .	La partie sans plancher = 8,20 m 11,43 à l'acrotère mur CF
Bureaux de production	5 salles entre 11 et 23 m ²	4 m HSP

Bâtiment	Surface (ordre de grandeur)	Hauteur (m)
Casse œuf et local déchets (ouest)	67 m ² +33 m ²	4 m HSP
Atelier fourrage	346 m ²	4 m HSP
Stockage MP frigorifique <18°C, froid positif	310 m ²	13,50 m acrotère
Stockage Emballages	936 m ²	13,50 m acrotère
Zone expédition	93 m ² + bureau et sanitaires	4 m HSP
Zone déchets Est	127 m ²	4,80 m 4 m HSP
Zone maintenance	260 m ²	4 m HSP
Chaufferie	30,49 m ²	4 m HSP
Locaux techniques (Somme : Chaufferie, transfo, TGBT, Sprinklage)	30 m ²	R+1 à 4,80 m 4 m HSP
Zone bureaux locaux sociaux	Environ 700 m ²	R+1 à 4 m Acrotère faisant garde corps : 9,70 m 8,90 m faitage
ETAGE : Salle des machines	315 m ² (au-dessus de maintenance)	Acrotère 13,5 m (continuité du stockage MP)
Local air comprimé	72 m ²	
Stock pièces métalliques	257 m ²	Acrotère 11,43 m
Salle pesée poudres	187 m ²	A l'étage du labo de fabrication

III.3. Caractéristiques constructives

Locaux	Sol	Structure	Couverture
Zone de production	Dalle béton Revêtement de sol carrelage	Charpente et structure Métallique (acier galvanisé) Stabilité minima R15 Murs séparatifs des stockages est et ouest REI 120.	Bac acier + isolant laine de roche 80 mm BROOF (t3)
Atelier fourrage	Dalle béton Revêtement de sol carrelage	Charpente et structure Métallique Stabilité minima R15	Plafond panneaux sandwich polyuréthane Bac acier + isolant laine de roche 80 mm BROOF (t3)
Stockage frigorifique froid positif MP <18°C,	Dalle béton Revêtement de sol béton durci	Charpente et structure Métallique Murs séparatifs entre Stock MP et production : REI 120 dépassant d'1 m et entre Stock MP et zone maintenance	Plafond panneaux sandwich polyuréthane Combles Bac acier +panneau isothermique+ isolant laine de roche 80 mm BROOF (t3) Bande incombustible 5 m mur séparatif Zone maintenance et avec mur couloir production.
Zone maintenance	Dalle béton Revêtement de sol béton durci	Structure : Maçonné Murs maçonnés réputés REI 120 séparatifs de la production et des locaux techniques	Sous Plancher béton REI 120 surmonté par SDM
Chaufferie	Dalle béton Revêtement de sol béton durci	4 murs maçonnés REI 120	Plancher béton REI 120 toiture + étanchéité bicouche

Locaux	Sol	Structure	Couverture
Production de froid	Plancher haut béton	Charpente béton : 4 murs maçonnés REI 120	BROOF (t3)
Local Sprinklage additionnel	Dalle béton	4 murs maçonnés REI 120	Maçonnerie et plancher béton REI 120
TGBT	Dalle béton Etagage du transformateur	Charpente béton : 4 murs maçonnés REI 120	Plancher béton REI 120 + étanchéité bicouche
Transformateur	Dalle béton Revêtement de sol béton durci	Charpente béton : 4 murs maçonnés REI 120	Plancher béton REI 120 surmonté par TGBT
Zone bureaux et locaux sociaux	Dalle béton Revêtement de sol	Charpente métallique REI 120 entre la zone des bureaux et les locaux techniques : dépasse d'1m Bardage double peau sur les façades	Faux-plafond Bac acier + étanchéité multicouche isolant laine de roche 120 mm
Bureaux de production (dans la zone de production)	Dalle béton Revêtement de sol	Charpente métallique	Inclus dans zone de production.
Stocks Emballages	Dalle béton Béton durci	Charpente métallique Murs béton REI 120 (séparatif de la production) Bardage autres parois	Bac acier + étanchéité multicouche + isolant laine de roche 80 mm
Expédition	Dalle béton Béton durci	Charpente métallique Bardage	Bac acier + étanchéité multicouche + isolant laine de roche 80 mm

Locaux	Sol	Structure	Couverture
Déchets	Dalle béton Béton durci	Charpente métallique Bardage	Bac acier isolant laine de roche 80 mm

III.4. Quais et portes

Il est prévu : (d'est en ouest cf. plan masse en Annexes)

- 1 quai de réception MP avec 2 zones de dépotage de MP en silos
- 1 Quai réception/expédition de MP
- 1 seconde zone de dépotage silos
- 1 Quai réception/expédition au niveau de la zone expédition à proximité du stock emballages/zone déchets avec 1 rampe d'expédition

Les portes seront de dimension 2 x 2,5 m, autodocks métalliques équipés de niveleurs hydrauliques.

III.5. Locaux de production

La zone de production est située au cœur de l'usine, entre la partie est (stockage MP, locaux technique, locaux sociaux) et la partie Est (stockage Emballages, déchets, expédition).

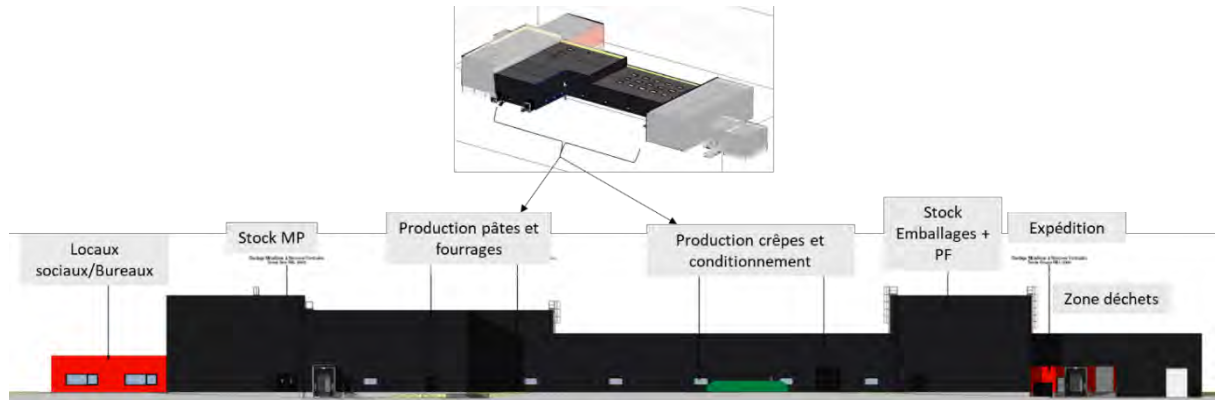


Figure 10 : Schématisation du projet : localisation zone de production

La partie production est découpée en deux secteurs contigus :

- Le premier secteur est la fabrication qui se présente sous forme d'ateliers :
 - la zone préparation pâte à crêpes (mélange lait, farine, œufs...),
 - l'atelier de préparation des fourrages,
- La deuxième partie est constituée de lignes de fabrication : cuisson des crêpes, formage du produit (en crêpes roulées), conditionnement définitif du produit en sachets individuels.

III.6. Stockages

Le projet prévoit deux zones de stockages intérieurs différents :

Les stockages de matières premières et les stockages emballages et zone déchets.

Tous ces stockages sont classés sous la rubrique 1510 des installations classées.

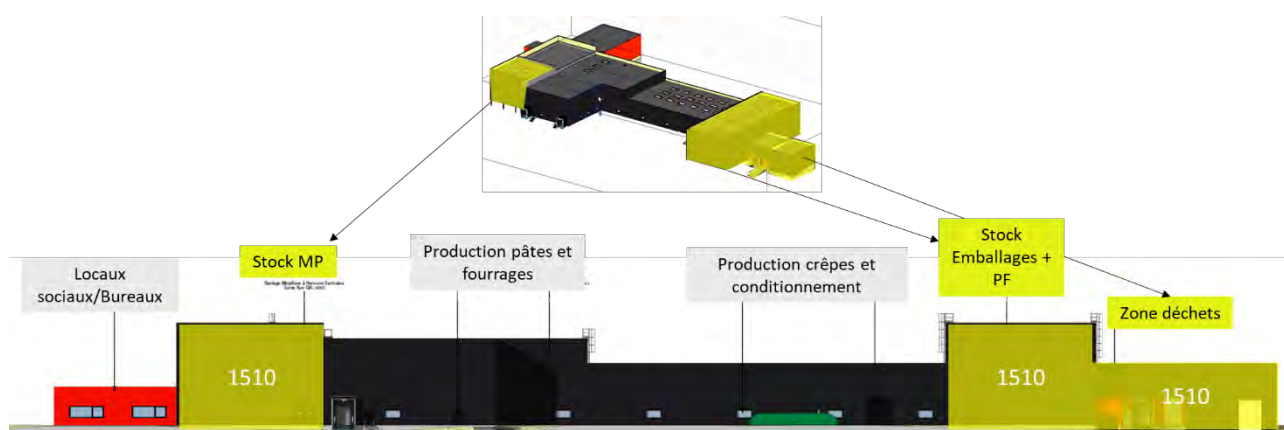


Figure 11 : Schématisation du projet : localisation des zones de stockages

a) Stockage de matières combustibles : Stockage matières premières

Les produits sont stockés dans les cellules en racks fixes et en masse pourra atteindre **75 tonnes** de matières :

- 2 double racks + 2 simples racks, espacement de 3 m entre les allées, et sur 4 niveaux. (beurre, coule d'œuf, huile de tournesol, sel fin, pate noisette, arôme, colorant,..)
- Stockage masse (œufs coq, poudre cacao, lait, lactose)

b) Stockage de matières combustibles : Stockage Emballages

Les produits sont stockés dans les cellules en racks fixes : 2 double racks + 2 simples racks, espacement de 3 m entre les allées, et sur 4 niveaux (11,5 m maximum).

La quantité de produits stockés dans ce local pourra atteindre :

- 270 tonnes de cartons
- 180 tonnes de plastiques

Soit environ **450 tonnes** dans le stock emballages.

Cette cellule de stockage sera séparée de la production par un murs CF REI 120. Les autres parois de l'entrepôt donnant sur les extérieurs et la zone expédition et déchets seront équipées de parois A2s1d0.

Le volume d'entrepôts concerné par le stockage des produits présentés ci-dessus est estimé à 82 719 m³.

Ainsi, la quantité de matières combustibles relevant de la rubrique 1510 sera de 525 tonnes dans les nouveaux locaux, auxquels s'additionnent le volume de stockage PF existant de 67 382 m³ (supérieur à 500 tonnes).

Soit environ 29 000 tonnes de matières combustibles stockées sur le site de Plumelin au total.

III.7. Rejets

III.7.1 Eau

a) Prélèvement et utilisation

L'approvisionnement en eau est réalisé à partir du réseau public communal, ce réseau est existant au sein de la ZA Karana dessert le site existant.

Sa qualité est régulièrement vérifiée par le service santé – environnement de l'ARS.

L'eau potable est employée pour les usages suivants :

- Utilisation d'eau dans les recettes pour la production : environ 700 L/jour soit 182 m³/an (pour 260 jours de production).
- Utilisation d'eau pour le nettoyage des équipements, NEP, et nettoyage des locaux : estimée à 40 m³/jour.
- Les sanitaires et locaux sociaux nettoyage des locaux : consommation estimée à 3 m³/j soit 15 m³/semaine (à raison de 50 L/personne/jour sur 5 jours).

Ainsi la consommation totale d'eau potable sur le site est estimée à environ 44 m³/jour, 250m³/semaine, soit 11 000 m³/an (260 jours).

La lutte contre l'incendie via le réseau sprinkler et RIA sera raccordé sur l'existant.

b) Rejets

La ZA Keranna est raccordé au réseau d'assainissement collectif de la station d'épuration implantée à Locminé, dont l'exutoire in-fine est le Tarun affluent de l'Evel et du Blavet.

- **Eaux usées sanitaires**

Le nombre de salariés présents sur l'usine de production sera de 60 personnes.

La consommation d'eau potable destinée à l'usage sanitaire est estimée à 50 L/personne/jour, 3 m³/jour, 780 m³ par an.

Les eaux vannes provenant des sanitaires et du lavage des bureaux, sont envoyées directement au réseau public d'assainissement existant.

- **Eaux usées industrielles**

Au sein du site, tous les produits susceptibles de polluer le milieu seront, le cas échéant, stockés sur rétention.

Le rejet des eaux industrielles et eaux de lavage seront dirigés vers la station de pré-traitement, munie d'une vanne anti-retour. Le volume de rejet attendu est de l'ordre de 10 400 m³/an.

Les eaux usées domestiques et les eaux pluviales sont bien collectées séparément.

La station de traitement des eaux usées de Locminé, (Station d'épuration de Kersorn) Code Sandre : 0456117S000, située à environ 3,3 km à vol d'oiseau au sud-est du projet.

La station a une capacité nominale de 90 000 équivalents habitants, régie par AP d'autorisation du 12/11/2001 modifié le 24/07/2008.

Le milieu de rejet de la station est le cours d'eau du Tarun (eau douce en surface).

La station de Locminé est en capacité d'accueillir la totalité des effluents de Gouters Magiques Services (GMS), sous réserve d'effectuer un pré-traitement de façon à respecter les flux et concentration limites journaliser imposés par la convention établie entre gouters magiques services (GMS) et La commune de Locminé.

Le site disposera d'un système de pré-traitement des EU par dégrilleur automatique avant envoi à la STEP de Locminé.



A l'issue du pré-traitement, un canal débitimétrique permet la surveillance de la qualité des effluents envoyés à la station STEP de Locminé.

Le projet rejettera 40 m³/j d'effluents industriels vers la STEP de Locminé. La convention tripartite pour les rejets du site de Plumelin autorise un débit journalier moyen de 100m³/jour.

Les concentrations/flux en niveaux de rejets sont autorisés par la convention à hauteur de :

Tableau 4 : niveaux de rejets autorisés par la convention avec la STEP Locminé

Objectif	sur 100m ³ /j	
	mg/l	kg/j
DCO	4000	400
DBO5		200
MES		130
NTK		10

Pt		0,7
MEH	500	

III.7.2 Eaux pluviales

Le détail de la répartition des eaux pluviales est présenté dans le Volume 3.

Les eaux pluviales des bâtiments et des voiries nouvelles seront tamponnées dans le bassin étanche de rétention et de confinement des eaux d'extinction d'un volume de 1400m³.

Les eaux de voirie VL nord et parkings seront collectées par une noue munie de plantes phyto-remédiatrices et d'une surverse vers le bassin de confinement. Les aires de stationnement des véhicules légers seront traitées de manière infiltrante.

Modification compléments : Les eaux de voirie VL et parking sont collectées par un bassin bâché, rejoignant le bassin de confinement incendie.

Il n'y aura pas de modification du rejet des eaux pluviales du site : l'exutoire reste identique, le débit de fuite n'est pas modifié.

Les eaux de ruissellement et les eaux de voiries sont susceptibles d'être polluées par les hydrocarbures et les MES. Ce sont les carburants, les gaz d'échappement et les fuites de véhicules qui sont la cause de ces pollutions. Il existe également un risque d'ordre accidentel, d'une fuite plus importante provenant d'un véhicule. Ce cas reste néanmoins isolé et les volumes concernés sont de l'ordre de quelques litres par an.

Un séparateur d'hydrocarbures avec débourbeur est déjà en place en sortie du bassin d'orage et de confinement des eaux d'extinction, et permettra de parer ces pollutions.

Le séparateur garantit une teneur maximale de 5mg/L en hydrocarbures. Il est calibré sur le débit de fuite en sortie du bassin. Il traite donc 100% du débit.

III.7.3 Synthèse eaux

	Destination des rejets	Pré -traitement	Volume de rejet
Eaux sanitaires	Réseau public	Non	15 m ³ /semaine 3 m ³ /jour
Eaux usées industrielles	Station d'épuration de Locminé	Oui : station de pré-traitement interne	40 m ³ / jour
Eaux pluviales	Bassin de collecte étanche mutualisé eaux extinction, puis rejet dans le réseau public pluvial de la Z.A Keranna, puis rejet dans milieu naturel.	Séparateur hydrocarbures en sortie de bassin tampon/étanche Noues munies de plantes phyto-remédiatrices pour les eaux de parking VL et voirie d'accès au nord.	Sans objet

III.7.4 Déchets

Les déchets produits par l'établissement seront de plusieurs ordres :

- Déchets provenant de la production : déchets de préparation fourrage, pâtes crues, pâtes cuites, ficelles (pâtisserie avec défaut), et coquilles d'œufs
- déchets provenant du stockage Emballages : DIB, rebus, casse, films plastiques, papiers et cartons, bois, emballages obsolètes
- déchets provenant des locaux sociaux : papiers, cartons, gobelets, canettes, consommables d'impression,
- déchets dangereux : lampes, néons, ferrailles diverses, déchets issus de produits chimiques périmés, encres, additifs, huiles... emballages souillés vides,
- déchets provenant du séparateur hydrocarbures : boues avec hydrocarbures
- déchets provenant de la station de pré-traitement : boues, eaux usées.

Les déchets seront triés sur site et entreposés avant enlèvement au sein du local déchets et les bennes déchets.

Les quantités de déchets prévues et le traitement des différents déchets sont estimées, sur la base d'installations similaires existantes du groupe, dans le tableau ci-après :

Origine	Code	Dénomination	Quantité annuelle estimée en tonnes	Filière de traitement
Déchets production	02 06 99	Pâte cuite	265 t	Nutrition animale
	02 06 99	Pâte crue	27 t	Nutrition animale
	02 06 99	Ficelles –(Pâtisseries avec défauts)	59 t	Nutrition animale
	20 02 01	Coquilles d'œuf	130 t	Compost
Déchets local emballages et production	20 01 01	Alvéoles boites d'œuf	29 t	Recyclage
	20.01.01	Cartons/ papiers (tonnes)	25,6 t	Recyclage
	15 01 02	Glassines / papier cristal	4,5 t	Recyclage
	15 01 02	Film étirable	0,65 t	Recyclage
	15 01 02	Emballages obsolètes plastiques	32 t	Recyclage

Origine	Code	Dénomination	Quantité annuelle estimée en tonnes	Filière de traitement
	15 01 03	Bois (palettes) (tonnes)	4 t	Recyclage
Déchets issus des bureaux	20 03 01	Papiers collecte selective	0,3 t	Recyclage
	20 03 01	Bouteilles plastiques collecte selective		Recyclage
	20 03 01	Gobelets collecte selective		Recyclage
	20 03 01	Canettes collecte selective		Recyclage
	08.03.17	Consommables d'impression		Fillières adaptées
Déchets industriels autres	20.01.99	DIB (tonnes)	23 t	Enfouissement
Déchets dangereux	15 01 10*	Déchets dangereux produits chimiques et emballages souillés	0,33 t	Fillières adaptées
Séparateur hydrocarbures	13.05.07*	Hydrocarbures provenant de séparateurs eau/hydrocarbures	2 t	Valorisation Fillières adaptées
Station	06 02 03	Boues provenant du traitement in situ des effluents industriels (de la production)	252 m3	Fillières adaptées

L'exploitant s'engage à assurer l'évacuation de ses déchets conformément à la réglementation en vigueur et par des prestataires agréés.

III.8. Trafic

Le site dispose d'accès directs sur la RD 724, et se situe à proximité directe de l'axe de la RN 24 : à 5 minutes de la bretelle direction Lorient (ouest) et à 2 minutes de la bretelle direction Josselin (est).

- La RD 724 compte un trafic de 571 véh./jour, la RN (d'après le département du Morbihan-2019)
- La RN 24 compte un trafic journalier de 32872 véh./jour (d'après la DIR Ouest-2018).

La circulation PL liée à la nouvelle activité de production empruntera les accès entrée et sortie de la plateforme logistique existante donnant sur la RD 724.

La circulation VL de la nouvelle activité de production s'effectuera via l'entrée/sortie située au nord-est

du site depuis la rue Kerichelard (perpendiculaire à la RD 724).

A sa mise en service, l'installation sera desservie par 10 PL par jour (livraison/expédition).

Le projet, qui est implanté au sein d'un site existant, ajoutera un trafic de +10PL/jour, ainsi qu'une soixantaine de VL journaliers.

Le trafic induit par le fonctionnement du site aura un impact faible sur la desserte locale.

III.9. Bruit

Seule la circulation des véhicules sur le site et le système de production de froid sont susceptibles de générer des nuisances sonores.

Compte tenu du contexte environnant matérialisé par une occupation de type zone d'activités et par l'implantation des installations de production de froid dans un local clos et à l'opposé des habitations les plus proches, l'impact sonore est réduit du fait de la faiblesse de la source et par son caractère confiné et aucun moyen de lutte ou de prévention n'est nécessaire.

Une mesure du niveau de bruit et de l'émergence sera effectuée dans les trois mois suivant la mise en service de l'installation.

III.10. Vibrations

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

III.11. Air – Odeurs

Les rejets atmosphériques liés à l'exploitation du site sont de 2 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 combustion (machines à crêpes)

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

Le site accueillera une centaine d'employés (trafic VL) : répartis en équipes en 3x8, voir, sur une plage de 5j /7 du dimanche 22h à vendredi 22h. (les samedis au besoin)

L'unité de production ajoutera un trafic supplémentaire de l'ordre de 10 PL/jour.

Les rejets liés au fonctionnement des chaudières, seront canalisés par des cheminées indépendantes pour chaque appareil. Les brûleurs des deux chaudières (industrielle et alimentaire) à bas NOX < 50

mg/m³ (norme < 100mg/mg). La puissance des ballons seront < 1000 KW non concernée par la rubrique 2910 .

Les rejets des appareils de cuisson (tambours) seront canalisés par des exutoires indépendants. Ces émissaires ne sont pas techniquement raccordable, cela nuirait aux nécessités aérauliques.

Les sources susceptibles d'émettre des polluants atmosphériques qui sont maîtrisables sont maîtrisées en ce qui concerne les sources diffuses ou canalisée sur le site.

Les mesures compensatoires de l'exploitant en termes de protection de l'air sont les suivantes :

Les brûleurs sont optimisés, choix d'appareils à faible émissions de NOX < 50 mg/m³ (norme < 100mg/mg).

Par ailleurs, les activités génèreront des odeurs de cuisson de crêpes, le site est implanté dans un contexte comptant peu d'habitations proches (aucune à moins de 200 m).

Il est à noter que le site équivalent à Plouédern (29) n'a pas enregistré de plaintes à ce sujet.

III.12.Equipements du site

III.12.1 Électricité

L'électricité sera livrée par le réseau public existant.

Les installations électriques feront l'objet des contrôles réglementaires par un organisme agréé.

III.12.2 Chauffage et refroidissement

a) Froid

Le projet nécessite une alimentation des zones de stockage matières premières en froid positif.

Le site présentera des fluides fluorés HFC (R410a ou équivalent) liés aux groupes froids pour les besoins de refroidissement lors de la production et le maintien au froid de la zone de stockage de matières premières. Les impact d'un fluide sur le réchauffement climatique (GWP) des fluides employés seront inférieurs aux valeurs limites de la GWP de 2500.

Ces gaz réfrigérants peuvent avoir un effet sur la couche d'ozone

La quantité totale cumulé de fluides frigorigènes émettant des gaz à effet de serre du site sera inférieure à 450 kg.

L'installation sera classée en déclaration pour la rubrique 1185.

b) Chauffage

Une chaudière principale de 700kW sera installée sur le site complétée par une chaudière de secours de 350kW. Elle permettra le chauffage du site et la production de vapeur pour la partie production.

III.12.3 Charge de batteries

Les locaux de charge seront dédiés à l'alimentation des batteries électriques du type : chariots rétractables, transpalettes et autolaveuse. Le projet prévoit une puissance de charge supplémentaire de 30 kW/h via chargeurs Lithium.

III.12.4 Equipements photovoltaïques

La loi énergie-climat (article L111-18-1 du code de l'urbanisme) prévoit que les nouveaux bâtiments de plus de 1 000 m² dédiés à une exploitation commerciale, un usage industriel ou artisanal ou au stationnement public couvert, doivent être équipés d'une installation de production d'énergie renouvelable ou d'une toiture végétalisée sur 30 % de la surface de leur toiture ou des ombrières de parking créées. Un arrêté du 5 février 2020 précise les conditions d'application de cette obligation pour les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

Les ICPE comportant des rubriques 4xxx ne sont pas soumises à cette obligation et bénéficient d'une

dérogation. Le présent projet prévoit l'utilisation d'un IBC de 1m³ de peroxyde d'hydrogène, le site sera donc classé en Déclaration sous la rubrique 4422 de la nomenclature.

Ainsi, compte tenu de la présence de peroxyde d'hydrogène sur le site projeté, l'implantation de panneaux photovoltaïque en toiture n'est pas une obligation réglementaire.

III.13.Circulations sur le site

Les flux PL et VL sont dissociés afin d'éviter les croisements de flux.

Les employés de l'unité de production accéderont via l'entrée VL créé depuis la rue Kerichelard au nord-est du site, aux parkings puis aux bureaux et locaux sociaux. Cet accès est conçu en double sens et a fonction entrée/sortie.

Les PL accéderont via l'accès PL existant depuis la RD724 au sud-est du site et repartiront via l'accès existant donnant que la RD 724 au sud-ouest du site. La circulation PL est en sens unique.

Il n'y aura pas de croisement de flux VL/PL.

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

- l'accès VL du bâtiment de production, créé au nord-est
- l'accès entrée PL existant du site, au sud-est
- la sortie PL existante au sud-ouest

Cette voirie fait le tour sur 3 côtés du périmètre (sauf sud, voie publique) de l'installation de stockage et dessert l'installation de production sur 3 faces de périmètre (sauf est, voie publique).

La voie-engins est munie de zones de croisement et zone de retournement suffisantes au regard des AM des rubriques ICPE régissant le site.