



Bienvenue à la Commission Nouveaux Projets

Bledina

Présidé par Monsieur Frédéric LOISEAU, Sous-Préfet de Dunkerque

Hôtel Communautaire Cœur de Flandre Agglo, Hazebrouck

Mercredi 10 juin 2026

Ordre du jour

- ▶ Présentation des SPPPI par M. LEFRANCOIS
- ▶ Projet MVU : Milk Valorisation Unit (projet de transformation du lait ou de valorisation du lait)
- ▶ Questions

Présentation SPPPI

▶ [Vidéo présentation SPPPI](#)

**SITE DE
STEENVOORDE
DANONE-
BLEDINA**



DANONE EST UN GROUPE LEADER AVEC UN PORTEFEUILLE UNIQUE CENTRE SUR LA SANTE

NOTRE MISSION

“apporter la santé par l'alimentation au plus grand nombre.”

NOTRE VISION

One Planet. One Health
(Une planète. Une santé)



DANONE
ONE PLANET. ONE HEALTH



DANONE EN FRANCE & ZOOM SUR LA NUTRITION SPECIALISEE

DANONE EN FRANCE

UN FORT ANCRAGE TERRITORIAL



 SiègE social

 Centre de recherche et d'innovation

 Base logistique

 Site de production de produits laitiers frais et d'origine végétale

 Site d'embouteillage d'eau minérale naturelle

 Site de production de nutrition spécialisée

QUELQUES CHIFFRES CLÉS

8 200

COLLABORATEURS

25

SITES dont 13 usines pour toutes nos catégories

26

MARQUES toutes certifiées B Corp

93 %

DES FOYERS français consomment du Danone

2 000

PRODUITS DANONE VENDUS toutes les minutes

+ 600 M€

D'INVESTISSEMENTS entre 2022 et 2028

+ 1 900

AGRICULTEURS PARTENAIRES et environ 640 M de litres de lait collectés chaque année

NUTRITION SPECIALISEE

Soutenir les personnes de tous âges ayant des besoins nutritionnels spécifiques

POUR UNE CROISSANCE ET UN DÉVELOPPEMENT SAINS DÈS LE DÉBUT DE LA VIE

Lait infantile et alimentation infantile



POUR LES PROBLÈMES DE SANTÉ AU DÉBUT DE LA VIE

p. ex. allergies au lait de vache, prématurité ou problèmes de croissance



POUR DES BESOINS NUTRITIONNELS SPÉCIFIQUES DUS À UNE CONDITION MÉDICALE OU À UNE MALADIE

p. ex. AVC, cancer ou en raison de conditions liées au vieillissement



#1 EN EUROPE

Nutrition médicale adulte

#2 DANS LE MONDE

Nutrition de la petite enfance

TOP MARQUES

% of 2025 CA



€9.277 BN

CA Total 2025

LE SITE DE STEENVOORDE

SITUATION DU SITE



STEENVOORDE EST UN SITE CLE POUR LA NUTRITION SPECIALISEE

➔ Des produits qui s'adressent à des consommateurs et patients parmi les plus fragiles

➔ Des produits que seule l'usine de Steenvoorde est en mesure de livrer



Briques de lait infantiles pour le déjeuner et le diner



Biberons de lait 70ml et 90ml



Bouteilles de lait infantile ou recettes médicales.
200ml, 500ml ou 1L



Lait infantile en poudre conditionné en boîtes métal



Poudre de lait en « big bag »



Ingrédients laitiers : caséine liquide et protéine sérique



Bureaux

Utilités

Atelier de
filtration

R&I/pilot
plant

Lignes de
production
liquides

Tour de
séchage

Stockage

Ligne de
production
poudre

Laboratoire

Site de
construction
Biomasse

Hors cadre :
STEP et terrain
disponible

UNE HISTOIRE DÉJÀ RICHE EN INNOVATIONS ET ADAPATIONS



1911 : Création de l'usine par les Fermiers Réunis des Flandres



1917 : Stenval démarre la production de fromage sur du beurre



Stenval a été le premier à crier l'emballage individuel en gobelet de plastique pour le petit-suisse. Toute la profession a suivi l'exemple.

1936-65 : Innovateur clé dans le secteur laitier (ferments, packaging)



1965-72 : Stenval : forte collaboration avec Gervais - Danone et lancement de la première préparation pour nourrissons



1975 : Première ligne RTF et formule à base de Soja



Affinage



Isocalorique. Liquide. en cas d'obstacle à l'alimentation



1979 : Début de la production des Cracottes

1976 : Nutrition médicale adulte en poudre



1994 : Première recette à base de ferments pour nourrisson

1991 : Fin de la production fromagère, premier produit infantile en briques

1989 : Première ligne de briques, pour les références médicales



2023 : Début de l'activité de filtration du lait



2023 : Retour des recettes médicales liquides avec Infatrini



2026 : Vers les ingrédients et le médical !

1999 : Nouvelle ligne de remplissage aseptique de bouteilles

2008 : Danone rachète Numico, Steenvoorde entre dans le réseau de la nutrition infantile

2011 : Nouvelle ligne de biberons RTF. Steenvoorde livre 50 pays

QUELQUES CHIFFRES



2026 Volumes

~60 000 T



2026 Capex

70 m€



430 exploitations
partenaires

40ML collecté
en 2025



Le rayonnement du
savoir faire Nordiste à
l'international

79 pays
potentiellement livrés



480 FTE – 24/7



77% vs 23%



41.3 Age moy.
11.3 Exp. Moy.

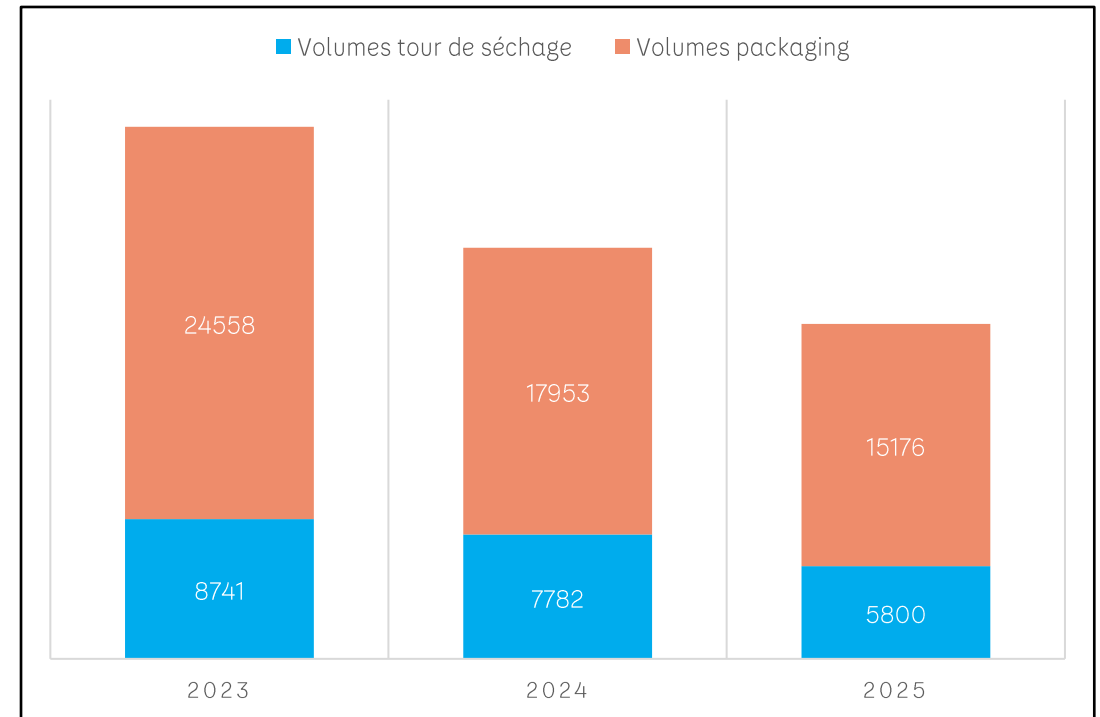
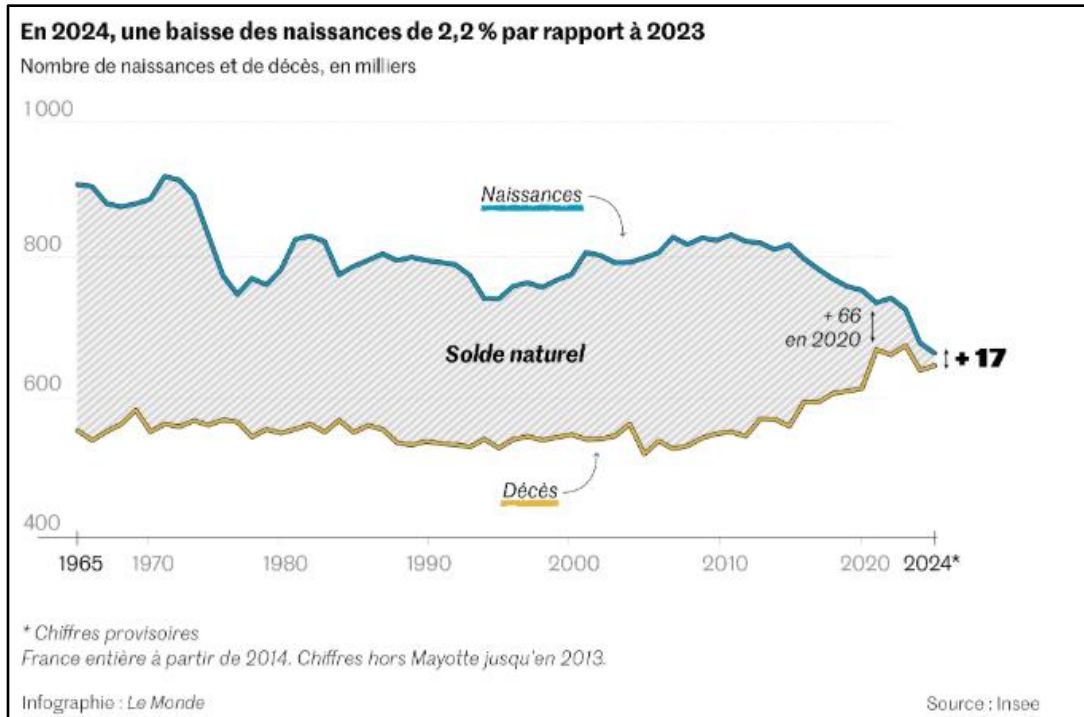


9 Nationalités
différentes



160000 m2

L'ALIMENTATION INFANTILE : UN TAUX DE NATALITÉ EN BAISSÉ QUI IMPACTE NOS VOLUMES



LES PRIORITES DE DANONE ET LE RÔLE DE STEENVOORDE

1

Accélération
Nutrition
Médicale

ENTREPRISES

Au chevet des malades, Danone investit dans les boissons protéinées dans le Nord

AGROALIMENTAIRE

Le groupe investit 70 millions d'euros sur son site de Steenvoorde pour fabriquer des produits de nutrition médicale.

Une première en France.

Dominique Chapuis

ENTREPRISES

La nutrition médicale, nouvel eldorado pour Danone

Olivia Détroyat

Le groupe crée dans son usine nordiste une ligne consacrée à ces produits aidant à la récupération des patients.

2

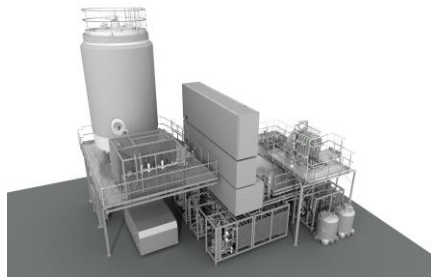
Accélération
sur les
protéines

Fabrication d'ingrédients laitiers, et principalement de protéines à partir du lait de collecte, pour utilisation sur Steenvoorde et d'autres sites de fabrication

2 NOUVELLES ACTIVITES POUR LE FUTUR DE STEENVOORDE



PBF7



Ingredients laitiers poudre et liquide:

Matières grasses

Ingredients déjà existants

MCI / nWPC80 Skimmer

UNE TRANSFORMATION QUI DEVIENT DE PLUS EN PLUS CONCRETE

PBF7



Investissement de 60M€

-

Qualification en cours

-

Démarrage en production après l'été

SERAC 2.0



Investissement > 3M€

-

Doseurs changés, essais fait

-

1eres production avant fin 2026

MVU



Première tranche de 36M€

-

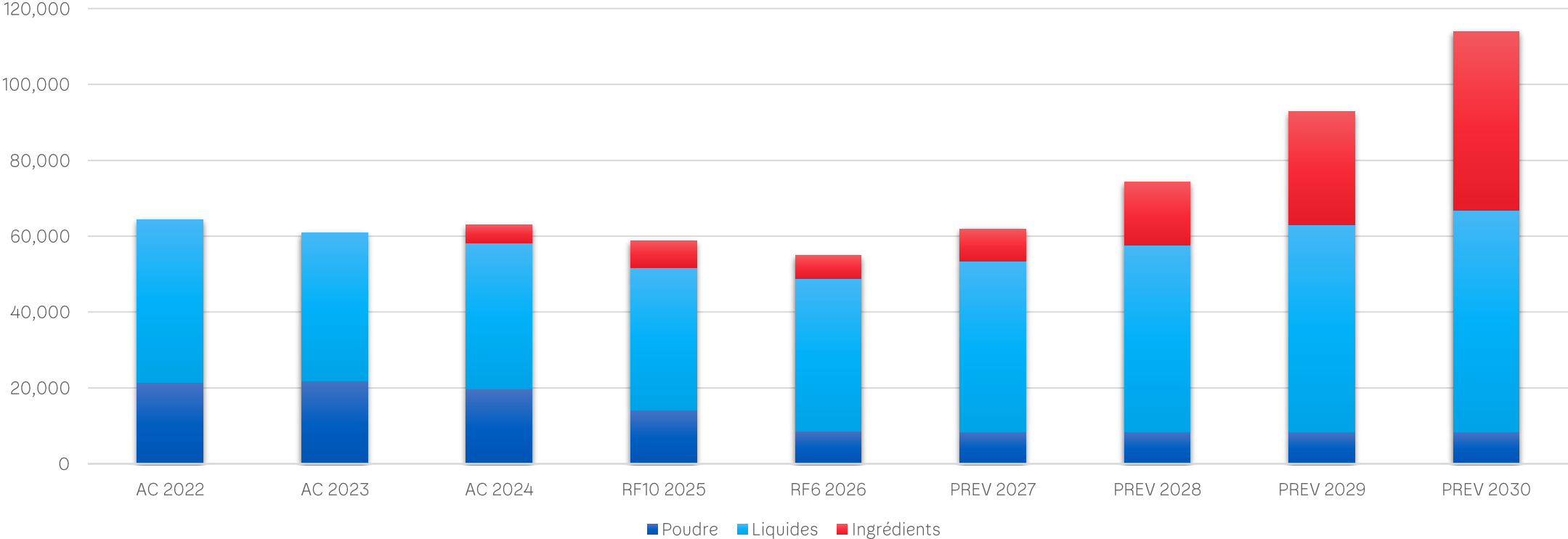
Nouvelle tranche de 18m€ en cours
de validation

-

Installation en cours pour démarrage
en 2027

ET DOIT MENER A TERME A UNE AUGMENTATION SIGNIFICATIVE DE VOLUME

Evolution des volumes de STV (en T)



LE PROJET DE TRANSFORMATION

DESCRIPTION DU PROJET

Retour aux racines de l'usine : valoriser le lait du bassin de collecte et générer des ingrédients à valeur ajoutée utilisés notamment dans les produits des divisions SN et produits laitiers

Construction d'une nouvelle réception lait pour accueillir et écrémer les volumes de lait en croissance forte sur le site

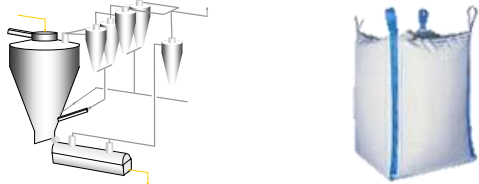
Transformation d'une unité de production de lait infantile (process liquide et tour de séchage) en atelier de fabrication ingrédients

Créer une unité de valorisation de la crème collectée à l'issue du processus d'écémage



DESCRIPTION DU PROJET

Base Powder :



Organic, Comfort, Lactofidus

Ingredients :



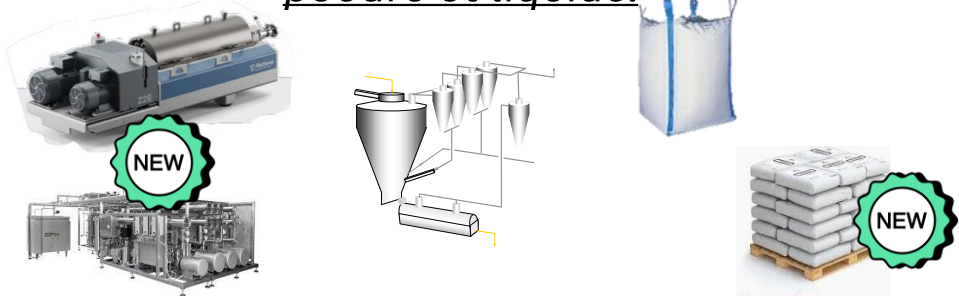
MCI / nWPC80



Skimmer



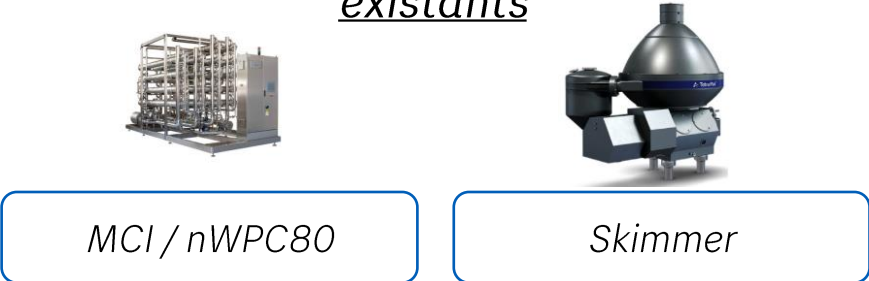
Ingredients laitiers poudre et liquide:



Matières grasses



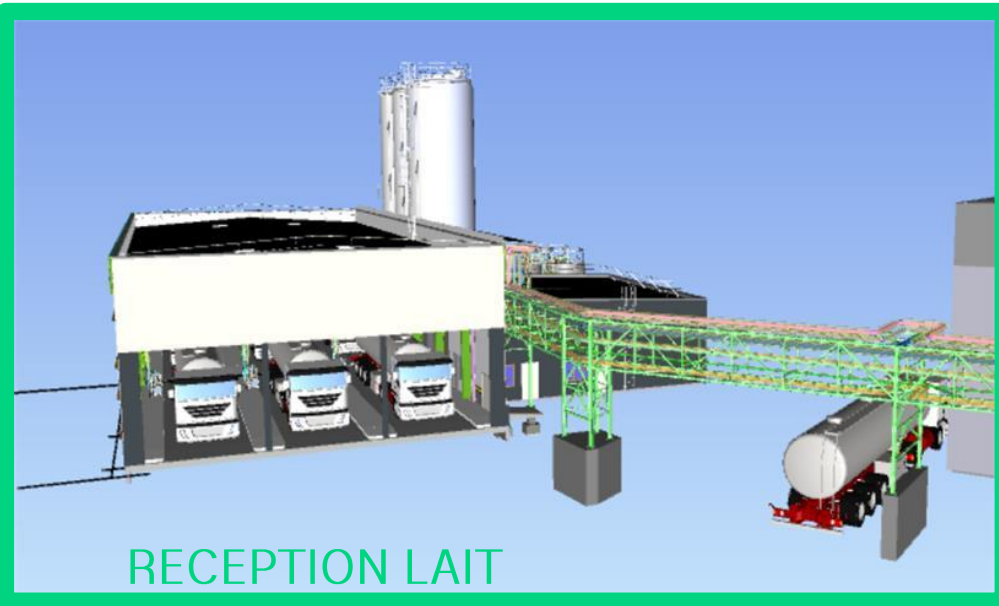
Ingédients déjà existants



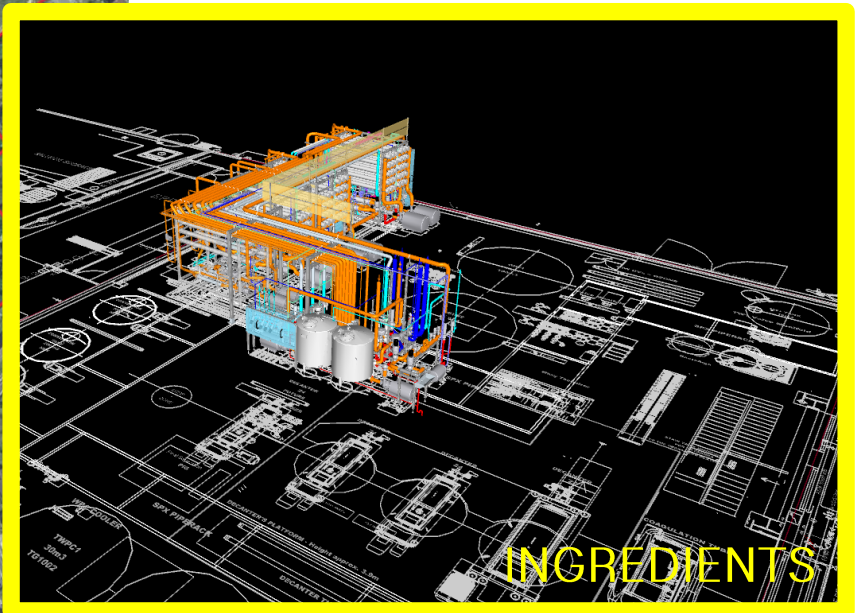
LE PROJET SUR LE SITE



MATIERES GRASSES

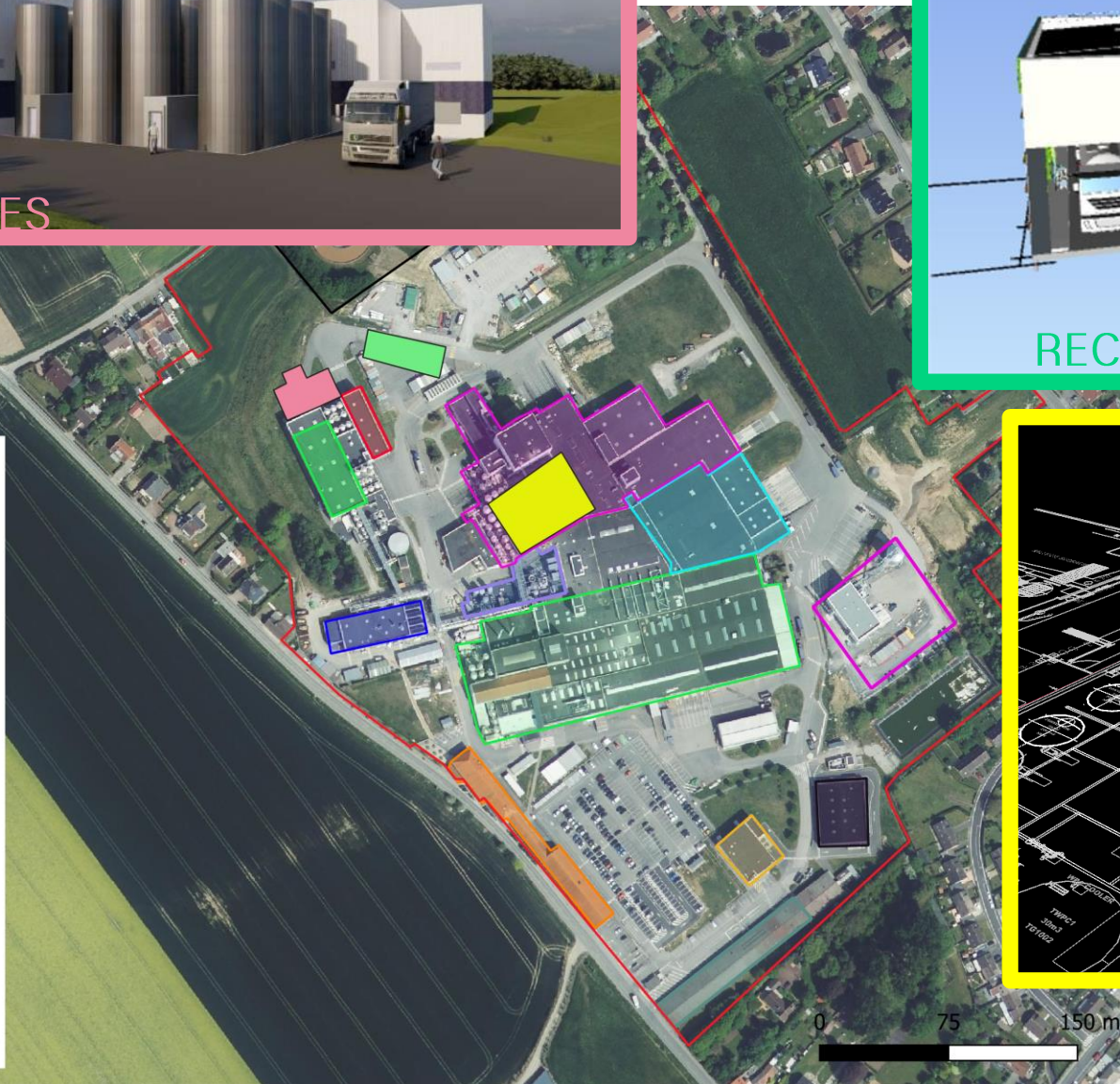


RECEPTION LAIT



INGREDIENTS

- Limite du site
- Atelier Liquides
- Atelier Poudres
- Bâtiment administratif
- Energie
- Expedition
- Laboratoire
- Chaufferie
- Process filtration - ODIN
- Réception lait
- Recherche et Développement
- Station d'épuration
- Utilités
- Locaux sociaux
- Nouvelle zone
- Process
- Quai de réception
- Réception lait



LES IMPACTS DU PROJET : RUBRIQUE ICPE ET ETUDES

RUBRIQUES DU SITE

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Situation actuelle	Changements	Classement avant	Classement après
3642-3-a	Traitement et transformation de matières premières en vue de la fabrication de produits alimentaires ou d'aliments pour animaux	Situation autorisée : Production maximale totale de 700 tonnes par jour pour une production moyenne de 429 tonnes par jour	Aucun	Autorisation	Autorisation
3643	Traitement et transformation du lait exclusivement		Nouveau process permettant de traiter et récupérer les protéines du lait : quantité maximale moyenne de lait reçu est de 718 t/j pour 261 886 t/an	NC	Autorisation
4130	Stockage, emploi ou mélange de substances ou mélanges classés "toxicité aiguë cat. 3 – inhalation"	Acide formique : 1,1 t Acide nitrique : 28 t	La totalité des produits répondant à cette rubrique représente 41,1 t	Autorisation	Autorisation
2921-a	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air	· Tour 3 : 1 209 kW · Tour 4 : 4 068 kW Puissance Totale 5.277kW	3 Tours de 3000kW chacune avec 2 en fonctionnement Puissance Totale 9000 kW, dont 6000kW utilisés	Enregistrement	Enregistrement
4735-1-b	Ammoniac	1 salle des machines NH3 avec une capacité totale de 1,39 tonnes d'ammoniac	1 salle des machines NH3 avec une capacité totale de 1,45 tonnes d'ammoniac	Déclaration contrôlée	Déclaration contrôlée
1185-2-a	Gaz à effet de serre fluorés (HFC, PFC...)	La capacité maximale de fluide présente dans l'installation est de 670 kg	Aucun	Déclaration contrôlée	Déclaration contrôlée
1530	Dépôts de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues	Le volume maximal susceptible d'être stocké est de 3 673 m3	Aucun	Déclaration	NC
1532	Stockage de : bois, palettes, cartons / papiers, biomasse	Le volume maximal susceptible d'être stocké est de 1 007 m3	Aucun	Déclaration	NC
2663-2	Stockage de pneumatiques et de produits contenant ≥ 50 % de polymères	Le volume maximum susceptible d'être présent dans l'installation est de 3 863 m3	Aucun	Déclaration	NC

RUBRIQUES DU SITE

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Situation actuelle	Changements	Classement avant	Classement après
2910-A	Combustion	La puissance thermique nominale des installations de combustion fonctionnant au gaz naturel est de 19,727 MW	Aucun	Déclaration contrôlée	Déclaration contrôlée
2925-1	Ateliers de charge d'accumulateurs électriques (batteries)	La puissance maximale de courant continu utilisable au sein de l'installation est de 158,4 kW	La puissance maximale de courant continu utilisable au sein de l'installation est de 6,68 kW	Déclaration	NC
2925-2	Ateliers de charge d'accumulateurs électriques ne produisant pas d'hydrogène		La puissance maximale de courant continu utilisable au sein de l'installation est de 400 kW	NC	NC
4422-2	Peroxydes organiques type E ou type F.	La capacité maximale de stockage présente dans l'installation est de 9,1 tonnes	Aucun	Déclaration	Déclaration
4725	Oxygène	La capacité maximale de stockage présente dans l'installation est de 20,7 tonnes	Aucun	Déclaration	Déclaration
4441	Liquides comburants catégorie 1, 2 ou 3	La capacité maximale de stockage présente dans l'installation est de 0,44 tonnes	La capacité maximale de stockage présente dans l'installation est de 9,3 tonnes	NC	Déclaration
4719	Acétylène	La capacité maximale de stockage présente dans l'installation est de 0,04 tonnes	Aucun	Déclaration contrôlée	Déclaration contrôlée
1630-2	Soude ou potasse caustique	Le site stocke 52,8 tonnes de soude	Le site stocke 155 tonnes de soude	NC	Déclaration
1510	Stockage de matières, produits ou substances combustibles sous toiture	Le site stocke des produits en quantité supérieure à 500 tonnes. Le volume total des entrepôts est de 99 603 m ³	Aucun	Enregistrement	Enregistrement

ETUDE D'IMPACT

ETUDE D'IMPACT



CONSOMMATION D'EAU

Investissement pour réutiliser l'eau provenant du lait

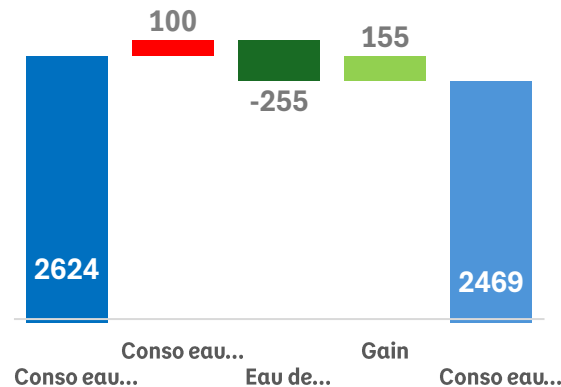
4,2 M€



Diminution de la consommation d'eau

535 M3/J

**D'EAU DE VACHE RÉUTILISÉES
SOIT 156 220 M3/AN D'ÉCONOMIE D'EAU OSMOSÉE**



Soutien de l'agence de l'eau

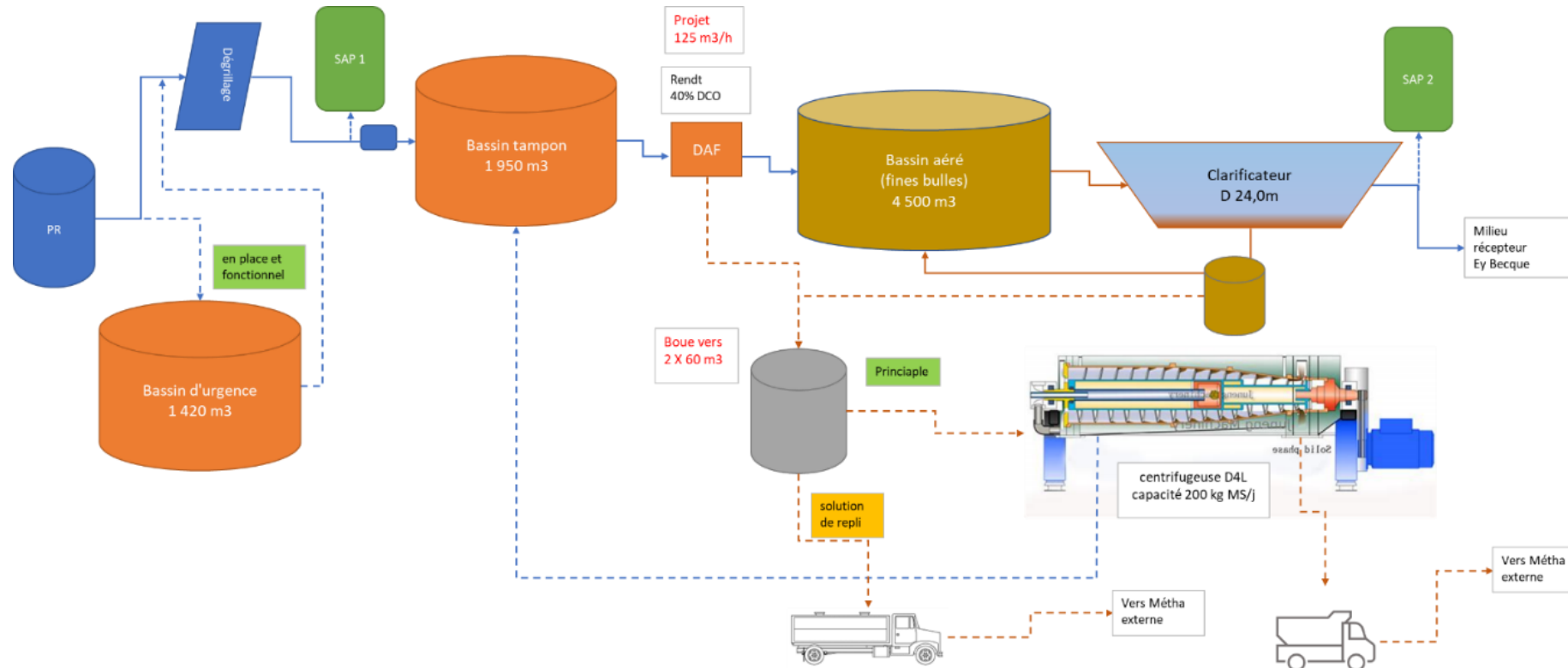


ETUDE D'IMPACT



REJETS AQUEUX : SITUATION ACTUELLE

- Actuellement le site dispose d'une station de traitement biologique pour traiter les effluents industriels issus du site
- Etude de capacité de la STEP réalisée (CAP INGELEC)
- Situation actuelle :



ETUDE D'IMPACT



REJETS AQUEUX : SITUATION FUTURE

INTRANTS

STATION D'EPURATION

SORTANTS

Projets	Charge actuelle 01/24 - 09/25 centile 90	Charge future 2026	Charge future 2027	Charge future 2028
volume m3 / j	2 192	2 218	2 709	3 204
DCO kg / j	4 739	6 046	7 731	9 526
DBO5 kg / j	2 505	3 099	3 865	4 681
MES kg / j	857	865	1 010	1 156
NTK kg / j	141	142	167	192
SEC kg / j	312	315	368	610
Pt kg / j	22	22	26	31



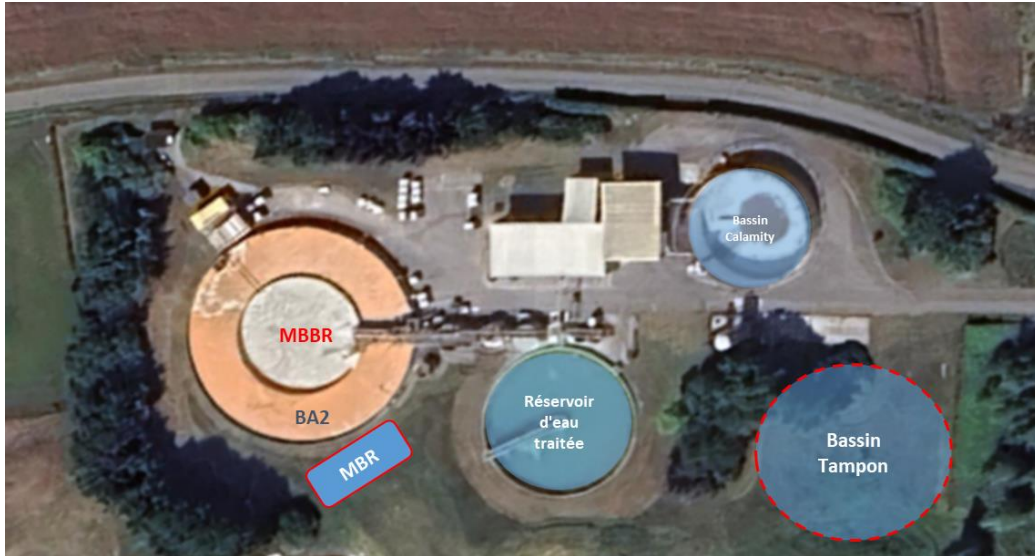
Paramètre	Concentration moyenne journalière (mg/l)	Situation future	Concentration maximale journalière (mg/l)	Situation future	Flux moyen mensuel (kg/j)	Flux maximum journalier (kg/j)
DCO	52,5	38,2	60	46,9	105	150
DBO5	10	7,3	15	9,4	20	30
MEST	25	18,2	30	23,4	50	75
Azote Global	6	4,4	9	7	12	22,5
Phosphore Total	1,5	1,1	4	1,6	3	5
Matières Grasses	6	4,7	8	6,2	13	20
Chlorures	650		700			
Conductivité à 20°C	4500 microS/cm		6000			

Maintien des valeurs de l' AP de 2023

ETUDE D'IMPACT



REJETS AQUEUX : MODIFICATIONS APPORTEES A LA STATION D'EPURATION



- Construction d'un nouveau bassin tampon d'un volume utile de 2 500 m³.
- Mise en place d'une unité de filtration membranaire des boues (BRM), d'une capacité de 150 m³/h.
- Transformation du bassin tampon existant (volume 1 950 m³) en une unité de traitement biologique de type MBBR (réacteur à biofilm sur supports mobiles).
- Transformation et réaménagement du clarificateur en réservoir d'eau traitée
- Installation d'une unité de traitement des odeurs, adaptée aux ouvrages couverts et dimensionnée selon les débits d'air extraits.

Etude en cours

ETUDE D'IMPACT



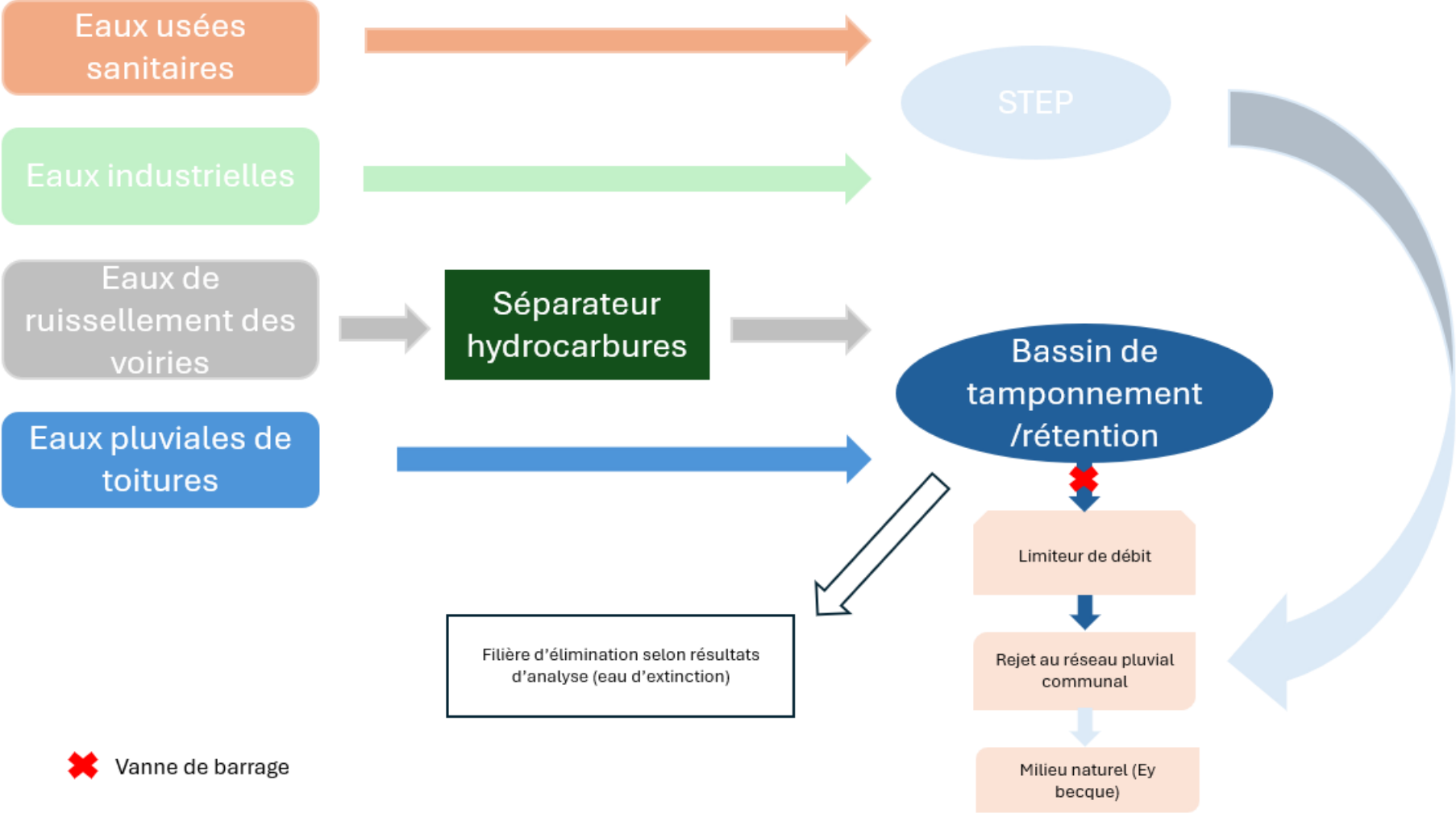
GESTION DES EAUX PLUVIALES

- Bassin de tamponnement de 3 190 m³ déjà existant sur le site
- Etude pluviale réalisée par EKIUM afin de calculer le besoin en rétention des eaux
- Volume rétention des eaux d'extinction + volume pluie de retour 10 ans pris en compte soit 6633 m³ (4 536 m³ pour une pluie de retour 20 ans)
- Débit limité à 2 l/s/ha soit 32,8 l/s
- Agrandissement du bassin de tamponnement existant prévu afin de correspondre au volume nécessaire

ETUDE D'IMPACT



GESTION DES EAUX PLUVIALES



✘ Vanne de barrage

Réalisation d'une étude de trafic par le bureau spécialisé EMTIS



Le tableau synthétique suivant résume l'impact du projet et fournit les capacités résiduelles estimées sur les accès :

Axe desserte			Flux actuel		Capacité résiduelle actuelle**	Evaluation des flux générés par le projet		Evolution des flux	Capacité résiduelle projet**
				dont unités de PL*			dont unités de PL*		
D948 Echangeur A25	2 sens	Jour	17210	2392	70%	56	56	0%	70%
	1 sens (entrée giratoire)	HFM	800	103	61%	8	4	1%	61%
	1 sens (entrée giratoire)	HPS	997	59	53%	2	1	0%	52%
D37	2 sens	Jour	12460	1329	80%	56	56	0%	80%
	1 sens (entrée giratoire)	HFM	593	48	62%	8	4	1%	62%
	1 sens (entrée giratoire)	HPS	453	28	70%	2	1	0%	70%
Rue Rémy Goetgheluck	2 sens	Jour	2740	134	95%	80	80	3%	95%
	1 sens (vers le nord)	HFM	208	8	90%	12	6	6%	90%
	1 sens (vers le nord)	HPS	98	1	90%	2	1	2%	90%
Accès site	2 sens	Jour	400	92	99%	80	80	20%	99%
	1 sens (entrée site)	HFM	41	6	97%	12	6	29%	95%
	1 sens (sortie site)	HPS	8	0	98%	2	1	25%	98%

Conclusion de l'étude de trafic

Le projet d'évolution du site BLEDINA générera en moyenne 43 camions/jour par sens de circulation (86 dans les 2 sens), soit 20 de plus qu'aujourd'hui.

Aux heures de pointe du Matin et du Soir (périodes les plus chargées), la génération horaire supplémentaire liée au projet sera de :
6 camions/heure en entrée et 6 en sortie à l'heure de pointe du matin.
1 camion/heure en entrée et 1 en sortie à l'heure de pointe du soir.

L'évolution du trafic induite par le projet varie de +0,1% à +2,9% sur le réseau principal par rapport à la situation actuelle.

Les estimations de réserves de capacité montrent qu'aucune évolution ni contrainte n'est à prévoir sur les carrefours desservant le périmètre d'étude entre le site et l'A25.

Les axes plus éloignés ne seront pas impactés par le volume de trafic supplémentaire (l'équivalent de 1 véhicule toutes les 10 minutes en plus).

Nous sommes en mesure d'affirmer que le projet d'évolution du site BLEDINA sur la commune de Steenvoorde n'aura qu'un impact très limité sur la circulation.

ETUDE D'IMPACT



BRUIT

Réalisation d'une étude Bruit par Kalies

Résultat des modélisations de bruit avec projet période jour

Récepteur	Mesures acoustiques - situation ACTUELLE	Modélisation acoustique - situation FUTURE			AP du 05/06/2015	
	LAeq ou L ₅₀ résiduel (dB(A)) ¹	LAeq calculé (dB(A))	LAeq ambiant FUTUR (dB(A))	Émergence prévisionnelle (dB(A))	Émergence maximale admissible (dB(A))	Niveaux maximum admissibles en limite de propriété (dB(A))
P1 - LP Nord	43,9	44,6	47,3	-	-	55
P2 - LP Est	43,9	48,7	49,9	-	-	55
P3 - LP sud	43,9	46,5	48,4	-	-	60
P4 - LP Ouest	46,5	50,4	51,9	-	-	55
P5 - ZER Ouest	39,2	36,3	41	1,8	6	-
P8 - ZER Est	43,9	46,0	48,1	4,2	6	-
P9 - ZER Sud	43,9	42,7	46,4	2,5	6	-

Résultat des modélisations de bruit avec projet période nuit

Récepteur	Mesures acoustiques - situation ACTUELLE	Modélisation acoustique - situation FUTURE			AP du 05/06/2015	
	LAeq ou L ₅₀ résiduel (dB(A)) ¹	LAeq calculé (dB(A))	LAeq ambiant FUTUR (dB(A))	Émergence prévisionnelle (dB(A))	Émergence maximale admissible (dB(A))	Niveaux maximum admissibles en limite de propriété (dB(A))
P1 - LP Nord	44,5	44,6	47,6	-	-	51
P2 - LP Est	44,5	48,7	50,1	-	-	51
P3 - LP sud	44,5	46,5	48,6	-	-	52
P4 - LP Ouest	42,4	50,4	51	-	-	51
P5 - ZER Ouest	42,4	36,3	43,4	1	4	-
P8 - ZER Est	44,5	46,0	48,3	3,8	3	-
P9 - ZER Sud	44,5	42,7	46,7	2,2	3	-



Suite aux prises de mesure et à la Modélisation acoustique réalisée.

→ Le projet n'impacte pas la situation actuelle

ETUDE DU RISQUE SANITAIRE

ETUDE DU RISQUE SANITAIRE



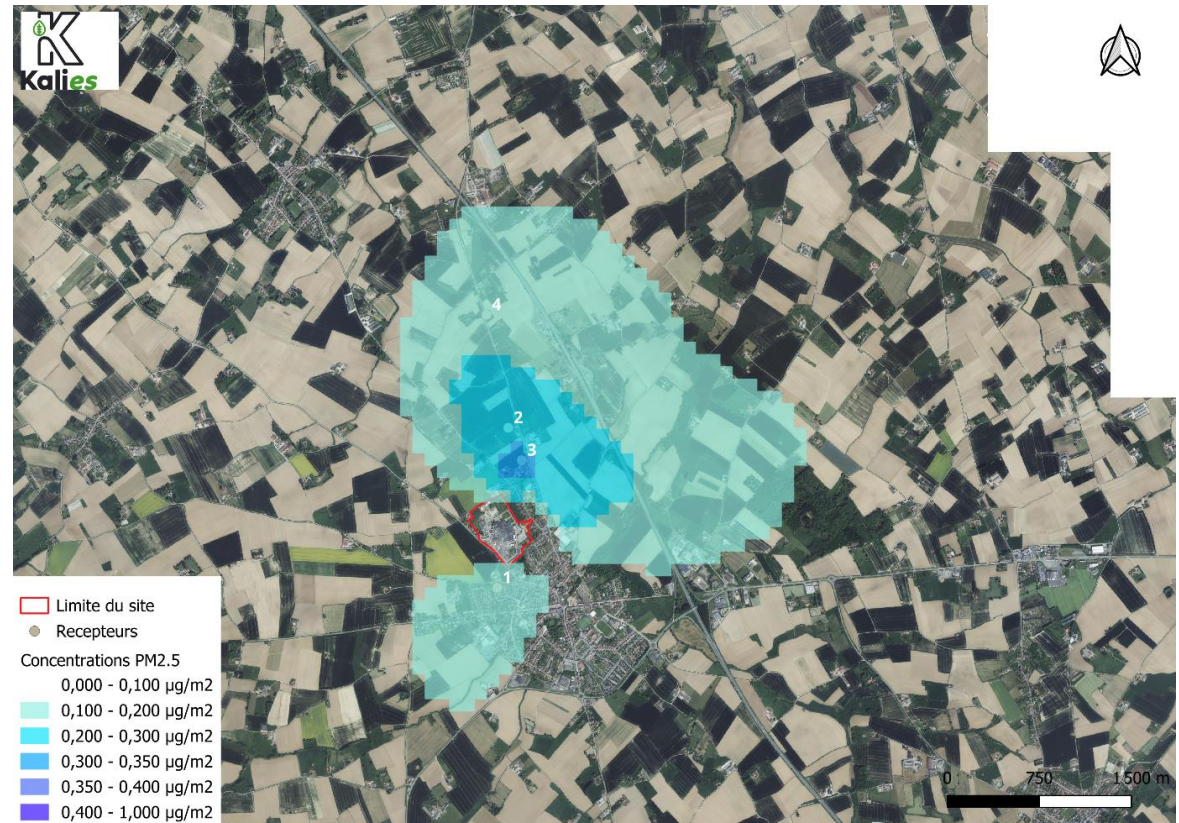
Réalisation d'une étude IEM (Interprétation de l'état des milieux) par Kali'Air

Emissions retenues pour l'étude du risque sanitaire

Domaine	Émissions
Eau	Eaux usées domestiques
	Eaux industrielles
	Eaux pluviales
Air	Chaudière gaz 1
	Chaudière gaz 2
	Chaudière biomasse
	Tour de séchage

Origine des émissions	Substances
Chaudière gaz 1	NOx
	CO
Chaudière gaz 2	NOx
	CO
Chaudière biomasse	Poussières
	SO ₂
	NOx
	CO
	Benzène
	Acétaldéhyde
	Phénol
	Formaldéhyde
	Pentachlorophénol
	2,3,7,8-TCDD
	Poussières
Tour de séchage	Poussières

Résultats des modélisations pour les PM2.5



ETUDE DU RISQUE SANITAIRE



AIR : CONCLUSION ETUDE IEM AIR

Récapitulatif et somme des Quotients de danger –

Substance	QD Inhalation	QD Ingestion de sols et de denrées alimentaires	QD toutes voies
Dioxines et furanes (2,3,7,8 TCDD)	1,22E-05	1,99E-03	2,00E-03
Benzène	1,52E-03		1,52E-03
Acétaldéhyde	9,50E-06		9,50E-06
Phénol	5,30E-04		5,30E-04
Formaldéhyde	1,17E-04		1,17E-04
Somme de tous les traceurs			4,18E-03

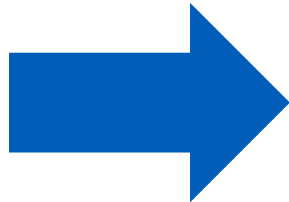
→ La somme des traceurs est inférieure à 1 donc le risque sanitaire est donc acceptable

Récapitulatif et somme des Excès de risque individuel –

Substance	ERI Inhalation	ERI Ingestion de sols et de denrées alimentaires	ERI toutes voies
Benzène	1,01E-08	/	1,01E-08
Acétaldéhyde	1,43E-09	/	1,43E-09
Formaldéhyde	3,25E-08	/	3,25E-08
Pentachlorophénol	1,75E-11	/	1,75E-11
Somme de tous les traceurs			4,4E-08

→ La somme des traceurs est inférieure à 10^{-5} donc le risque sanitaire est donc acceptable

→ Pas d'impact du projet sur la Qualité de l'air



Le projet de transformation n'apporte pas de changement par rapport à la situation actuelle

ETUDE DE DANGER

ETUDE DE DANGER

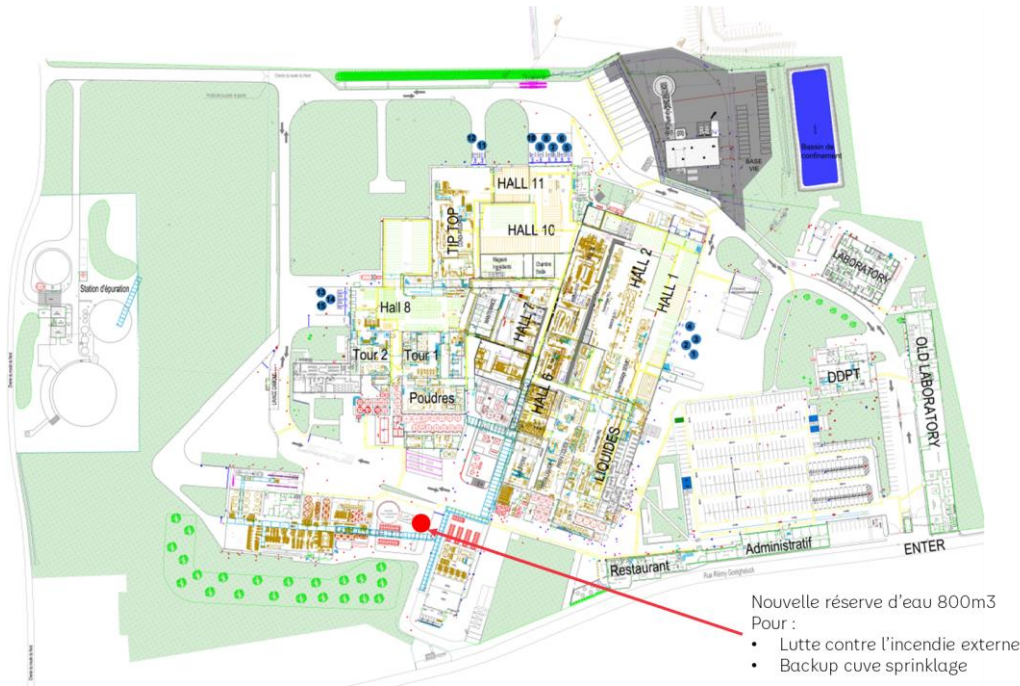


INCENDIE

Réserve d'eau incendie

Réserve	Commentaires	Volume
Poteaux incendie réseau usine 300m ³ avec un bypass	(réseau EB > alimentation poteaux incendie sans passer par le réservoir)	300m ³
Poteau PI n°10	2 x 120m ³ /h	240m ³
Réserve citernes eau brute	(BLE 12 et 13): 2 x 240m ³	480m ³
Clarificateur Station d'épuration BLE14	120m ³ /h x 2 À réceptionner par le SDIS	(240m ³)
Total		1020m³ (1260m³)

Manque 420m³



Réserve	Commentaires	Volume
Poteaux incendie réseau usine 300m ³ avec un bypass	(réseau EB > alimentation poteaux incendie sans passer par le réservoir)	300m ³
Poteau PI n°10	2 x 120m ³ /h	240m ³
Réserve citernes eau brute	(BLE 12 et 13): 2 x 240m ³	480m ³
Clarificateur Station d'épuration BLE14	120m ³ /h x 2	240m ³
Nouvelle réserve incendie	A côté de la réserve sprinklage/PI actuelle	800m ³
Total		2060m³

ETUDE DE DANGER



INCENDIE

Bassin rétention

DIMENSIONNEMENT DES RETENTIONS EN EAU D'EXTINCTION

d'après le document technique D9A de de CNPP-FFA-MI/DGSCGC-MTE/DGPR édition de juin 2020

AFFAIRE :			
Besoins pour la lutte extérieure		Résultat document D9 : (Besoins x 2 heures)	1680
Moyens de lutte intérieure contre l'incendie	Sprinkleurs	Volume réserve intégrale de la source principale ou besoins x durée théorique maximale de fonctionnement	1100
	Rideau d'eau	Besoins x 90 mn	0
	RIA	A négliger	0
	Mousse HF et MF	Débit de solution moussante x temps de noyage (en général 15-25 mn)	0
	Brouillard d'eau et autres systèmes	Débit x temps de fonctionnement requis	0
	Colonne humide	Débit x temps de fonctionnement requis	0
Volumes d'eau liés aux intempéries		10 l/m ² de surface de drainage	963,36
Présence de stock de liquides		20% du volume contenu dans le local contenant le plus grand volume	40
Volume total de liquides à mettre en rétention			3783 m ³

Rideau d'eau	
m ³ /h	
Débit de solution moussante	
m ³ /h	
Débit	Temps de fonctionnement
m ³ /h	minutes
Débit	Temps de fonctionnement
m ³ /h	minutes
Surface de drainage	
96 336 m ²	
Volume contenu dans le local contenant le plus grand volume	
200	

Résultat D9A	3 783 m ³
D9A - Volume d'eau intempéries	2 820 m ³
Volume pluie retour 10 ans	3 813 m ³
Rétention STEP	0 m ³
Volume de rétention	6 633 m³

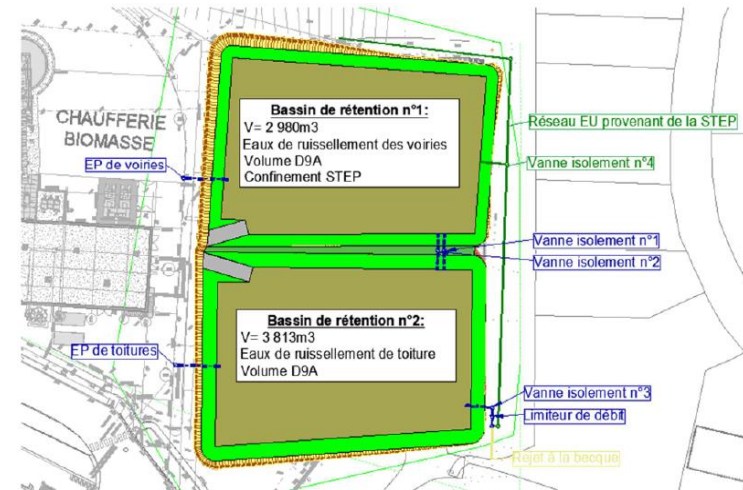


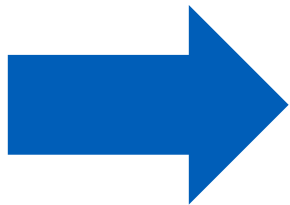
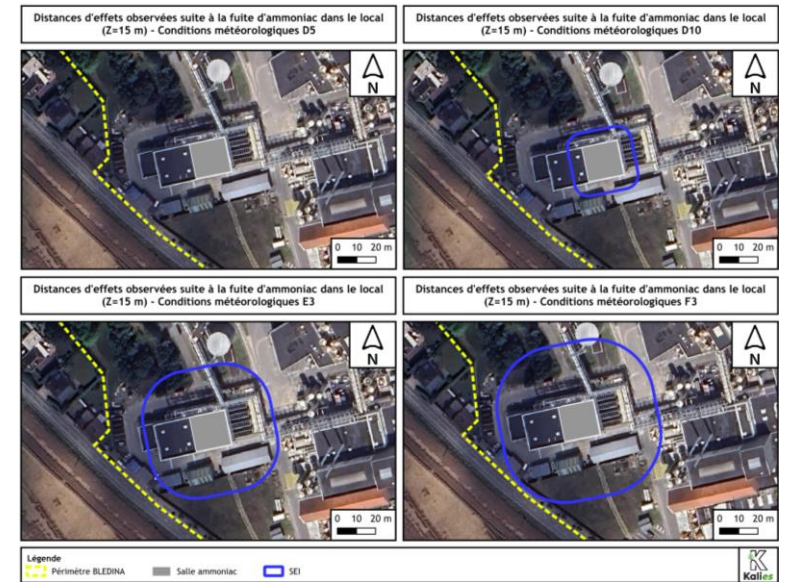
Figure 20 - Plan de principe des bassins

Construction d'un 2^{ème} bassin

ETUDE DE DANGER

Analyse Préliminaire des Risques :

- Modélisations incendie des halls de stockage ✓
- Modélisation de l'explosion de la tour de séchage ✓
- Modélisation de la dispersion toxique ammoniac ✓
- Modélisation du stockage biomasse de la chaudière (reprise 2022) ✓



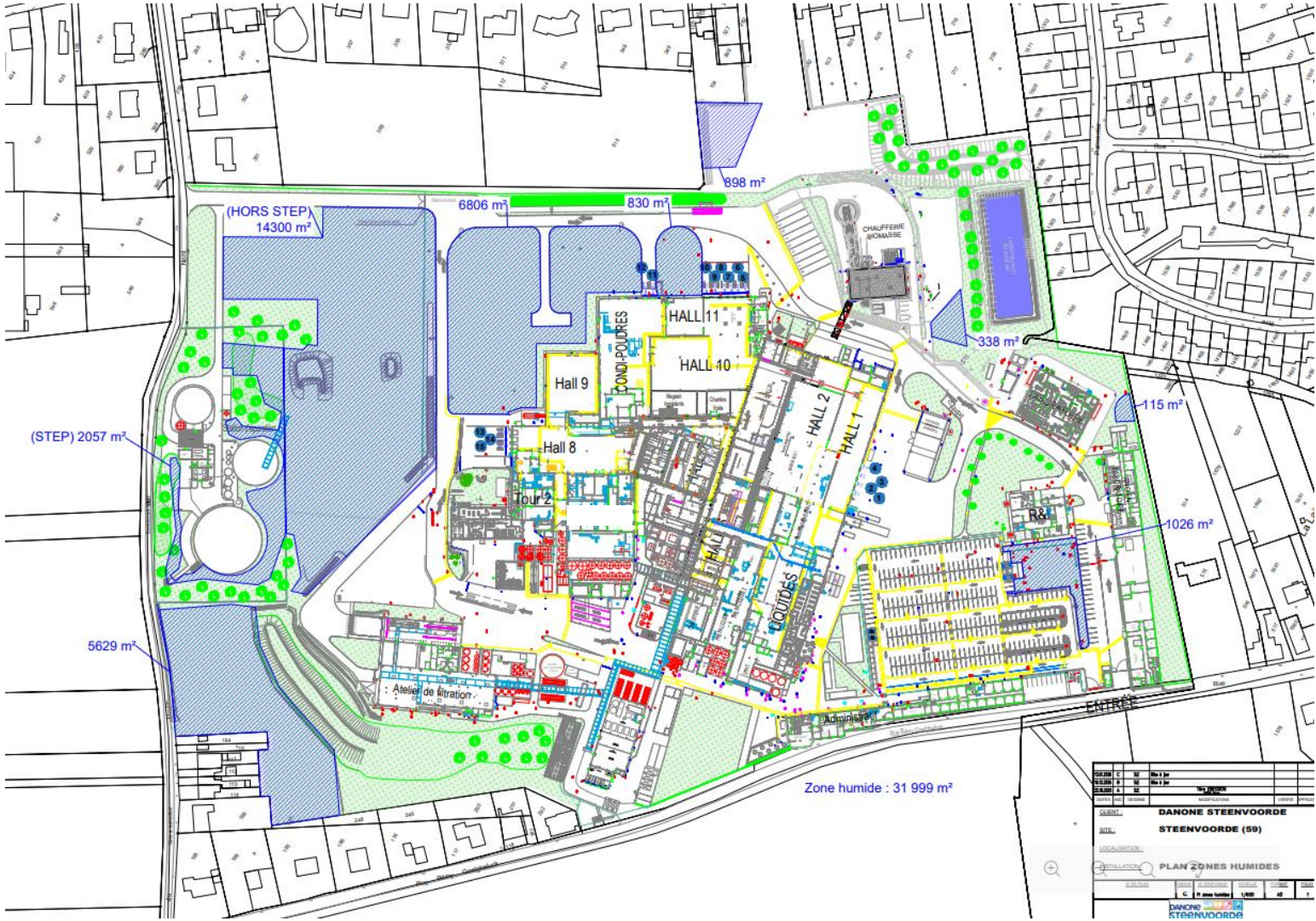
Le projet de transformation n'apporte pas de changement par rapport à la situation actuelle

ZONES HUMIDES

ZONES HUMIDES

Diversité et fonctionnalité écologique très faible

Mouvements de terres historiques = ancien site industriel



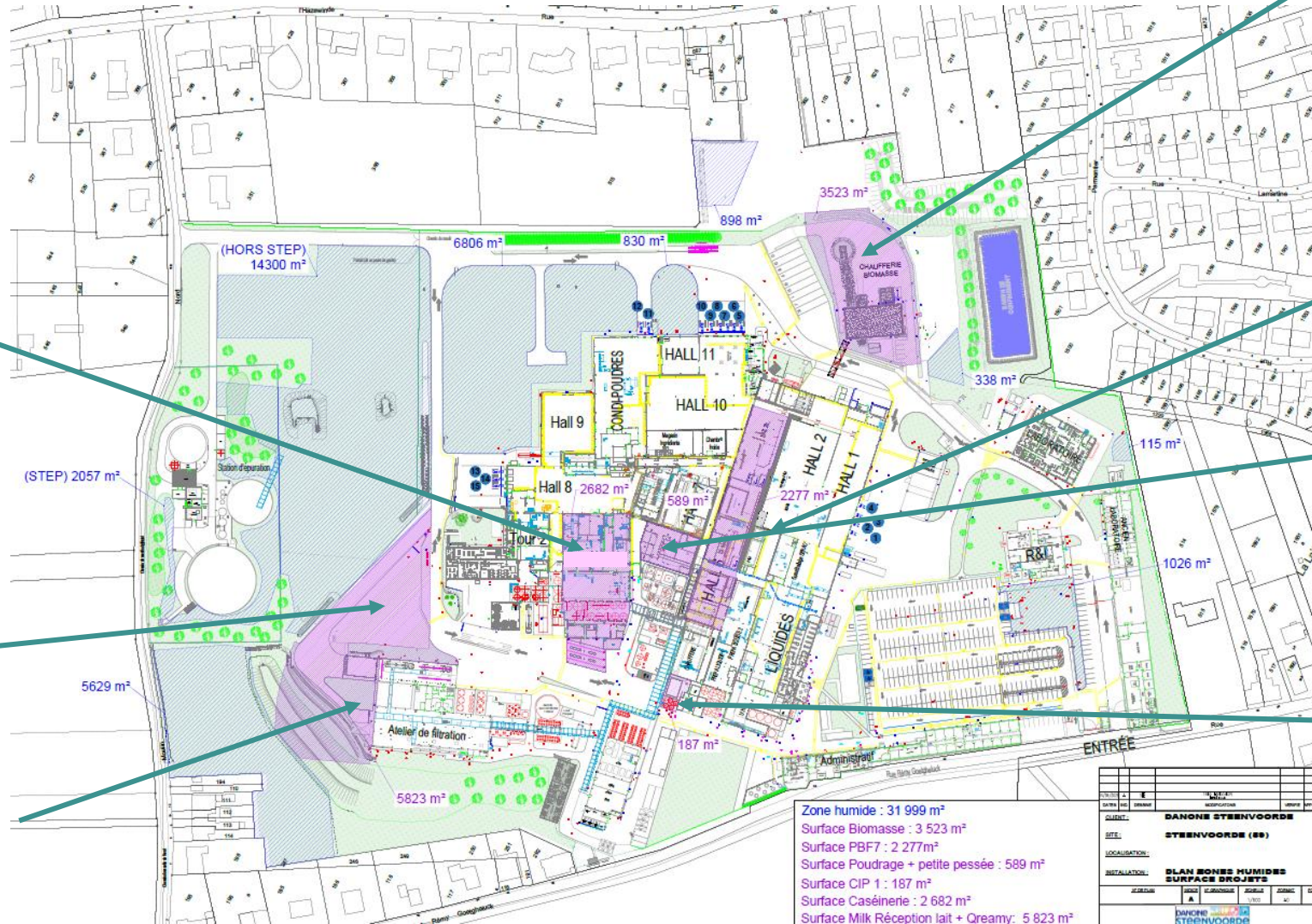
ZONES HUMIDES

EVITER

Nouvel atelier Ingrédients
Construction dans l'usine existante sans ajout de bâtiment
2682m²

Nouvelle réception lait
Implantation modifiée
5823m²

Extension atelier ingrédients
Optimisation



Chaufferie biomasse
Chgt d'implantation
3523m²

Nouvelle ligne médicale
Construction dans l'usine existante sans ajout de bâtiment
2277m²

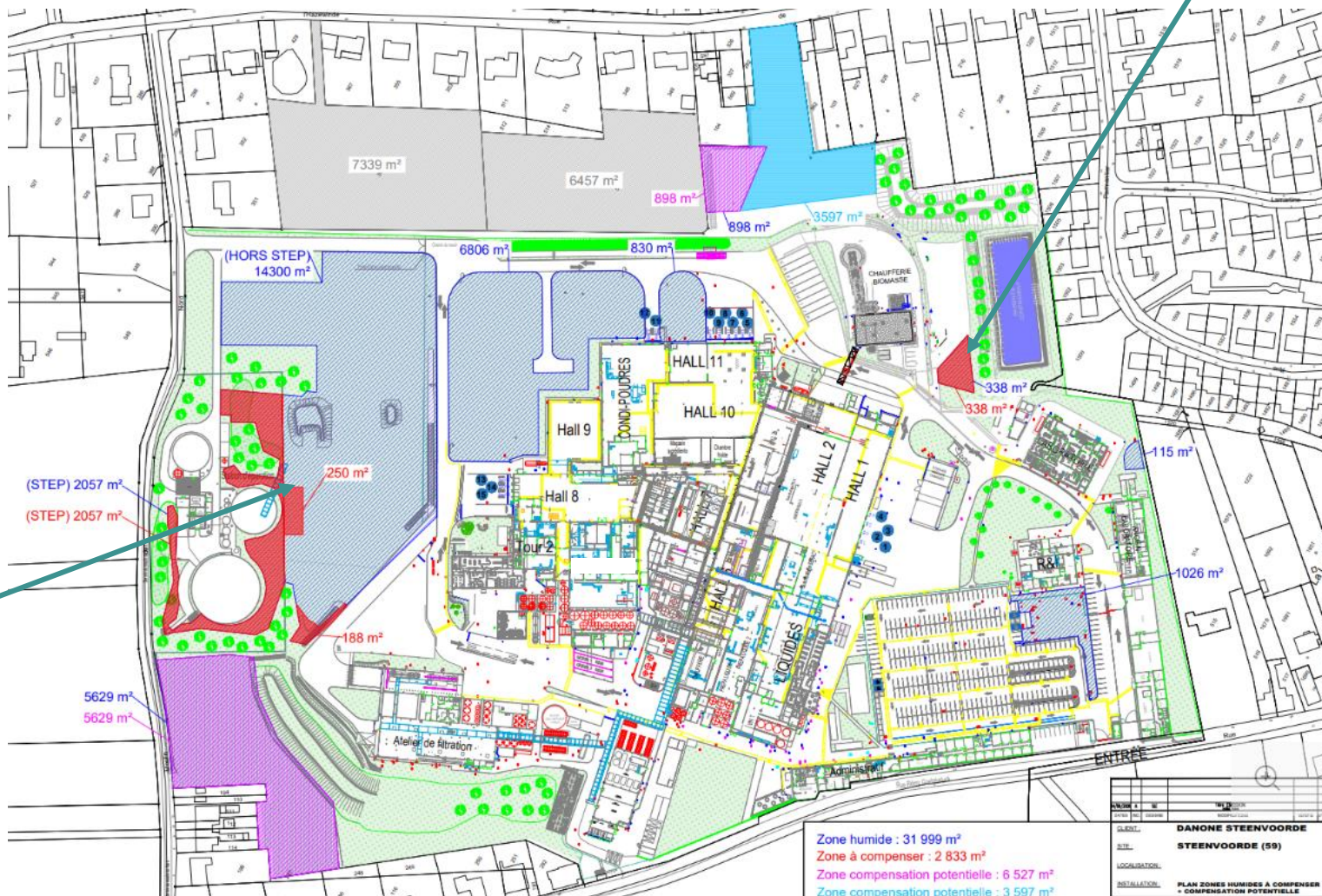
Nouvelle zone de préparation des ingrédients
Construction dans l'usine existante sans ajout de bâtiment
589m²

Nouvelle station de NEP
Construction à la place de 2 existantes
187m²

ZONES HUMIDES

REDUIRE

Besoin Nouveau Bassin de Rétention
Localisation la moins impactante
Reste 338m² à compenser



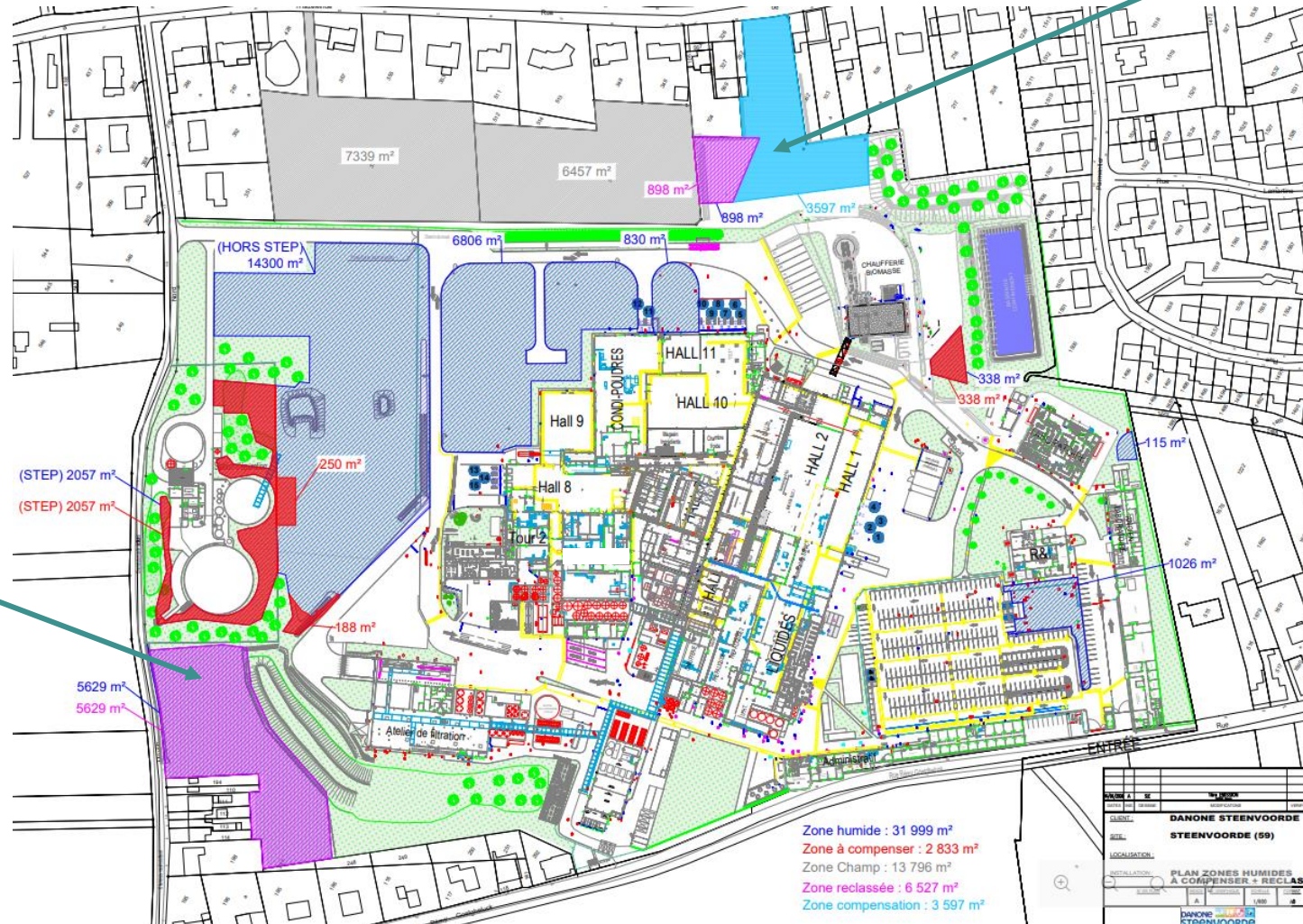
Besoin extension Station Epuration
Optimisation implantation
Reste 2.495m² à compenser

ZONES HUMIDES

COMPENSER

Piste 2 in situ
898m²+3.597m²
Caractérisation en cours

Piste 1 in situ
5.629m²
Caractérisation en cours



Piste 3 ex-situ
13.796m² ou 54.500m²
Caractérisation en cours

QUESTIONS