



EBLY

ZA de Marboué

28201 CHATEAUDUN

DOSSIER ADMINISTRATIF ET TECHNIQUE

SOMMAIRE

1. IDENTITE DU DEMANDEUR	6
2. LOCALISATION DE L'INSTALLATION	6
3. NATURE DES ACTIVITES	7
3.1. NATURE DES ACTIVITES	7
3.2. SITUATION ADMINISTRATIVE	7
3.3. TABLEAU DES RUBRIQUES.....	8
3.4. RAYON D'AFFICHAGE	14
3.5. HISTORIQUE DU GROUPE	15
4. CAPACITES FINANCIERES	16
4.1. SOCIETE EBLY	16
4.2. ASSURANCES	17
5. CAPACITES TECHNIQUES	18
5.1. PRESENTATION DU SITE	18
5.2. EFFECTIFS ET HORAIRES	20
5.3. ACCES ET VOIES DE CIRCULATION	21
5.4. ORGANISATION GLOBALE DU SITE ET SURFACES.....	23
5.5. VOLUME DES ACTIVITES.....	25
5.6. CAPACITE DU SITE	25
5.7. PROCEDES DE FABRICATION	26
5.8. LE STOCKAGE ET L'EXPEDITION	26
5.9. DISPOSITIONS CONSTRUCTIVES	32
5.10. ENGIN DE MANUTENTION	36
5.11. EQUIPEMENTS ANNEXES.....	36
5.12. UTILITES	38

1. IDENTITE DU DEMANDEUR

Raison sociale : EBLY S.A.S

Siège social : ZA de Marboué
BP 39
28 201 CHATEAUDUN Cedex

Nature juridique : Société par Actions Simplifiées

N° SIRET : 407 542 257 00024

Code APE : 1061 B : autre travail de grains

Signataires de la demande : M. Romain BOIVIN– Directeur du site Ebly

2. LOCALISATION DE L'INSTALLATION

L'établissement faisant l'objet de la présente demande est situé sur la Zone d'Activités Intercommunale de la région Dunoise « la Varenne» sur la commune de MARBOUÉ dans l'Eure-et-Loir (28).

(Voir carte de localisation au 1/25 000^{ième} en tête de dossier).

Adresse postale : ZA de Marboué
BP 39
28 201 CHATEAUDUN Cedex

Téléphone / télécopie : 02 37 94 41 00 / 02 37 94 41 49

N° de parcelles cadastrales : Sections cadastrées YD 100, 107, 108, 109, 114, 115, 116, 117, 118, 119

Propriétaire du foncier : EBLY SAS

Surface totale du site : 187 920 m²

Surface construite actuelle : 8 306 m²

Effectif : 120

Chargé du suivi du dossier : M. Romain BOIVIN
Directeur Générale d'Ebly

3. NATURE DES ACTIVITES

3.1. *Nature des activités*

Ebly est la première marque française de blé précuit, créée par une coopérative agricole près de Châteaudun, en Eure-et-Loir.

Dans les années 1990, en partenariat avec l'INRA, la coopérative agricole beauceronne Le Dunois finance le développement d'un procédé de précuisson, qu'elle fait breveter. La cuisson est alors d'environ 15 minutes, réduit ensuite à 10-12 minutes.

Les promoteurs construisent une usine et lancent le produit en 1999 sous la marque Ebly. Substitut du riz et des pâtes, avec des qualités culinaires et alimentaires comparables voire supérieures, le blé précuit est un succès, en France d'abord, dans le reste de l'Europe ensuite, ce qui suscite quelques imitations.

Pour suivre le succès commercial et survivre dans le monde de l'agroalimentaire et de la grande distribution, la coopérative choisit de s'associer avec un groupe agroalimentaire mondial. Ainsi, le groupe Mars Incorporated prend la majorité dans l'affaire, en choisissant de développer la valeur ajoutée (sauces, sachet pré-dosé, etc.) plutôt que les tonnages.

Depuis 2004 la société produit également des plats préparés sous forme de pochons micro-ondables pour les marques Uncle Ben's, Suzi Wan et Ebly.

Le site est certifié ISO9001: 2000 (Management de la Qualité) et HACCP (Management de la Sécurité Alimentaire).

3.2. *Situation administrative*

Actuellement, la société EBLY est classée sous le régime d'autorisation d'exploiter au titre de la réglementation sur les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE), selon l'arrêté préfectoral n°47 du 16 janvier 1995 modifié par les arrêtés complémentaires :

- du 22 novembre 2002 modifiant les conditions de rejets des eaux industrielles ;
- du 7 mai 2004 relatif à la surveillance de la tour aéro-réfrigérante du site ;
- du 28 janvier 2011 concernant les rejets de substances dangereuses dans le milieu aquatique (RSDE phase 1).
- du 14 Septembre 2015 concernant les installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air.

Suite à l'augmentation des volumes entrant dans l'usine et de l'augmentation de ces rejets d'eau industrielle, la société EBLY doit réaliser un nouveau dossier autorisation d'Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE).

3.3. Tableau des rubriques

3.3.1. Classement actuel

Selon les arrêtés préfectoraux du site, les rubriques et seuils de classement actuel sont :

Rubri. IC	Ali.	Date auto.	Etat d'activité	Rég.	Activité	Volume	Unité
1510	2	28/05/2002	En fonct.	DC	Entrepôts couverts	19715	m3
153BIS		16/01/1995	A l'arrêt	D	COMBUSTION (INSTALLATIONS DE)	3040	kW
2220	1	28/05/2002	En fonct.	A	Alimentaires (préparation ou conservation) produits d'origine végétale	100	t/j
2260		28/05/2002	En fonct.	NC	Broyage, concassage, criblage, etc des substances végétales	14	kW
2910	A2	28/05/2002	En fonct.	DC	Combustion (installation de)	16247	kW
2920	2b	28/05/2002	En fonct.	D	Réfrigération ou compression (installation de) pression >10E5 Pa	110	kW
2921	1b		En fonct.	D	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de)	1674	kW
361		16/01/1995	A l'arrêt	D	REFRIGERATION, COMPRESSION (INSTALLATION)	82	kW

3.3.2. Classement actualisé

Les rubriques de classement du site sont révisées selon la version 27 de mars 2012 de la nomenclature des ICPE.

Rubrique	Désignation	A, E, D(C) ou NC	Observations (voir détails ci-après)
1510	<p>Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts frigorifiques.</p> <p>Le volume des entrepôts étant :</p> <p>1. supérieur ou égal à 300 000 m3A</p> <p>2. supérieur ou égal à 50 000 m3, mais inférieur à 300 000 m3 E</p> <p>3. supérieur ou égal à 5 000 m3, mais inférieur à 50 000 m3.....DC</p>	DC	<p>- zone réception : 6 930 m3</p> <p>- zone expédition : 5 544 m3</p> <p>- stockage produits ambiants et carton en zone de palettisation pochon : 400 m² et 10 m de hauteur, soit 4 000 m3</p> <p>- stockage de l'huile végétale dans un container dédié de 40 m3 environ.</p> <p>Au total on trouve sur le site environ 17 000 m3 de volume de stockage.</p>

1511	<p>Entrepôts frigorifiques, à l'exception des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs, de la présente nomenclature. Le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>1. supérieur ou égal à 150 000 m3 A</p> <p>2. supérieur ou égal à 50 000 m3, mais inférieur à 150 000 m3 E</p> <p>3. supérieur ou égal à 5 000 m3, mais inférieur à 50 000 m3DC</p>	NC	<p>3 containers de 40 m3 pour le stockage des ingrédients surgelés 1 container de 20 m3 pour le stockage des ingrédients frais</p>
1530	<p>Papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>1. Supérieur à 50 000 m3A - 1</p> <p>2. Supérieur à 20 000 m3 mais inférieur ou égal à 50 000 m3E</p> <p>3. Supérieur à 1 000 m3 mais inférieur ou égal à 20 000 m3. D</p>	NC	<p>Les emplacements de stockage sont conçus pour contenir 974 m3 de papiers, cartons, ou matériaux combustibles analogues.</p>
1532	<p>Bois sec ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (Stockage de), à l'exception des établissements recevant du public Le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>1. supérieur à 50 000 m3 A</p> <p>2. supérieur à 20 000 m3 mais inférieur ou égal à 50 000 m3.....E</p> <p>3. supérieur à 1 000 m3 mais inférieure ou égale à 20 000 m3D</p>	NC	<p>Le bâtiment de stockage peut contenir jusqu'à 2000 palettes.</p> <p>La zone extérieure peut contenir quant à elle 1000 palettes.</p> <p>Le volume est estimé à 500 m3</p>
2160	<p>Silos et installations de stockage en vrac de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières inflammables, y compris les stockages sous tente ou structure gonflable 2. Autres installations :</p> <p>a) si le volume total de stockage est supérieur à 15 000 m3A</p> <p>b) si le volume total de stockage est supérieur à 5 000 m3, mais inférieur ou égal à 15 000 m3DC</p>	NC	<p>Le volume total des boisseaux présents sur le site est de 2596,2 m3</p>

2220	<p>Alimentaires (préparation ou conservation de produits) d'origine végétale, par cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, torréfaction, fermentation, etc., à l'exclusion des activités classées par ailleurs et des aliments pour le bétail mais y compris les ateliers de maturation de fruits et légumes.</p> <p>2. Autres installations :</p> <p>a) supérieure à 10 t/j E</p> <p>b) supérieure à 2 t/j, mais inférieure ou égale à 10 t/jDC</p>	E	<p>Les capacités de production actuelles de l'usine sont de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 125 t/jour pour le dry - 65 t/jour pour les pochons <p>Soit un total de produit alimentaire de 190 t/jour</p>
2221	<p>Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale, par découpage, cuisson, appertisation surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, salage, séchage, saurage, enfumage, etc., à l'exclusion des produits issus du lait et des corps gras :</p> <p>La quantité de produits entrant étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Supérieure à 4 t/jE - Supérieure à 500 kg/j, mais inférieure ou égale à 4 t/j.....DC 	DC	<p>Sur 2017 :</p> <p>Jambon : 41 882, 5 KG Poulet : 48 630,2 KG Bœuf : 10 105,8 KG Chorizo : 52 607 KG Total de : 153 225,5 KG</p> <p>2017 = 874 Shifts soit 291 Jours : 526 kgs/j</p>
2260	<p>Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage, décortication ou séchage par contact direct avec les gaz de combustion des substances végétales et de tous produits organiques naturels, à l'exclusion des installations dont les activités sont réalisées et classées au titre de l'une des rubriques 21xx, 22xx, 23xx, 24xx, 27xx ou 3642.</p> <p>1. Pour les activités relevant du travail mécanique, la puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) supérieure à 500 kWE b) supérieure à 100 kW mais inférieure ou égale à 500 kWDC <p>2. Pour les activités relevant du séchage par contact direct, la puissance thermique nominale de l'installation étant :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Supérieure ou égale à 20 MWE b) Supérieure à 1 MW mais inférieure à 20 MW.....DC 	E	<p>Puissance mesurée au niveau de l'atelier Fabrication : 845 kW</p>

2910	<p>A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a ou au b (i) ou au b (iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie issus du b (v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, 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 nominale de l'installation est :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 20 MWA</p> <p>2. Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MWDC</p>	DC	<p>Sur site nous trouvons les installations suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - chaudière vapeur : 11 622kW - chaudière sécheur fabrication : 1 340 kW - 4 fours de 309 kW unitaire - Chauffages aérothermes : 12 x 60 kW soit 720 kW <p>Soit un total de 14 918 kW = 14,9 MW</p>
2921	<p>Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) :</p> <p>a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW E</p> <p>b) la puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW DC</p>	DC	<p>Le site possède 1 tour aéroréfrigérante de 1674 kW</p>
2925	<p>Ateliers de charge d'accumulateurs La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW.....D</p>	NC	<p>Le local de charge comporte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 12 chargeurs pour les chariots d'une puissance cumulée de 28 440W - 1 chargeur pour la laveuse de 1392W - 1 chargeur pour la nacelle de 600 W <p>Soit une puissance totale de 30,43 kW</p>
3110	<p>Combustion :</p> <p>Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW.....A</p>	NC	

3642	<p>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 :</p> <p>3. Matières premières animales et végétales, aussi bien en produits combinés qu'en produits séparés, avec une capacité de production, exprimée en tonnes de produits finis par jour, supérieure à :</p> <p>– 75 si A est égal ou supérieur à 10, ou – $[300 - (22,5 \times A)]$ dans tous les autres cas</p> <p>où « A » est la proportion de matière animale (en pourcentage de poids) dans la quantité entrant dans le calcul de la capacité de production de produits finis.....A-3</p>	NC	<p>La proportion de viande est de 153,225 T de viande sur 2017 Soit 0,3% sur la capacité totale (49500).</p> <p>Le seuil de la rubrique est donc : $3642.3 = 300 - (22,5 \times 0,3\%) = 299,9325$ T/j</p> <p>Capacité maximale de l'installation :</p> <p>Activité « dry » : 32 500 T/an de produits finis</p> <p>Activité « pochon » : 18 000 T/an de produits finis</p> <p>Soit une capacité totale de 49 500 T/an, soit environ 194 T/jour sur la base de 260 jours d'activité par an.</p>
4120	Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition.	NC	Stock de produits nettement inférieur au seuil
4130	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation.	NC	Stock de produits nettement inférieur au seuil
4140	Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale	NC	Stock de produits nettement inférieur au seuil
4320	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2 contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1.	NC	Stock de produits nettement inférieur au seuil
4321	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2 ne contenant pas de gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1.	NC	Stock de produits nettement inférieur au seuil
4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.	NC	Cuve de fioul alimentation moteur sprinkler : 1200 l
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.	NC	Stock de produits nettement inférieur au seuil
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.	NC	Stock de produits nettement inférieur au seuil

¹ **A** : Autorisation
contrôle périodique

E : Enregistrement
NC : Non Classé

D : Déclaration

DC : Déclaration avec

Récapitulatif des rubriques qui dont le seuil minimum est atteint par Ebly

Rubrique	Désignation	A, E, D(C) ou NC	Observations (voir détails ci-après)
1510	Entrepôts couverts	DC	17 000 m ³ de volume de stockage.
2220	Alimentaires (préparation ou conservation de produits) d'origine végétale	E	Production de produit alimentaire de 190 t/jour
2221	Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale	DC	Utilisation de 526 kgs de produits carnés par jour
2260	Broyage, concassage, criblage ... des substances végétales et produits organiques naturels	E	Puissance mesurée au niveau de l'atelier Fabrication : 845 kW
2910-A	Combustion	DC	Soit un total de 14 918 kW = 14,9 MW
2921	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de)	DC	Le site possède 1 tour aéro-réfrigérante de 1674 kW

3.4. Rayon d'affichage

Les communes concernées par le rayon d'affichage de 1 kilomètre en limite de propriété (Cf. carte 1 / 25 000^{ème} en couverture) sont au nombre de 3, et sont toutes situées dans le département de l'Eure-et-Loir (28) :

CHATEAUDUN	13 905 habitants
Marboué	1 158 habitants
Donnemain Saint-Mamès	644 habitants

Ainsi, ce sont 15 707 habitants (source INSEE recensement de la population 2008) qui seront concernés par l'enquête publique.

3.5. Historique du groupe

1991 : Naissance d'Ebly, pour valoriser la filière blé en France.

1995 : La société VIRON fait l'objet d'un changement de raison sociale en 1995 pour devenir la société EBLY. Jusqu'à fin 1999, elle est filiale de la Coopérative du Dunois dont le siège est situé à Châteaudun.

1996 : Création de l'unité de production dans l'Eure-et-Loir (28), à Marboué (capacité : 12 000 t/an).

2000 : « Joint-venture » avec le groupe Masterfoods Incorporated (51% Masterfoods France – 49% Agralys) afin de pouvoir répondre aux grandes ambitions de la marque en Europe.

2001 : Création du nouveau process « 10 minutes », et augmentation de la capacité de production (21000 t/an).

2003 : Extension de l'usine avec la ligne pochons, exportation vers l'ensemble de l'Europe (11000 t/an).

2004 : Augmentation de la capacité de production de l'usine pochons, la superficie de notre usine atteignant 8000 m² (capacité : 17000 t/an).

2005 : Implantation du Pouch Maker : machine destinée à mettre en forme les emballages pochons.

2006 : Installation du sprinklage.

2009 : Mise en place du « Ebly Rissolé »

2012 : raccordement des rejets d'eaux usées industrielles vers la station d'épuration de Châteaudun.

2016 : Mise en place de la ligne Rice & Grains

2017 : Mise en service d'un système de dégraisseur

4. CAPACITES FINANCIERES

4.1. Société EBLY

La société EBLY a un capital de 7 200 000 € avec en 2017 un chiffre d'affaire de 47 589 600,00 €

La société Eblly est détenue à 51% par le groupe multinational Mars et à 49% par la coopérative française Agralys groupe Axereal



Mars Incorporated est un groupe agroalimentaire américain créé en 1911 à Tacoma, Washington. Il est implanté dans une centaine de pays et génère un chiffre d'affaires annuel de plus de 30 milliards de dollars. Le siège social est basé à McLean en Virginie aux États-Unis.

En plus des marques mondiales du groupe, les principales marques distribuées par les filiales de Mars Incorporated en France sont :

- Confiseries et glaces : Bounty, Balisto, Maltesers, Mars, Twix, Snickers, Celebrations, M&M's, Skittles, Dove, CocoaVia, Freedent, Orbit, Juicyfruit, Five, Airways...
- Alimentaire : Eblly, Uncle Ben's, Suzi Wan, Dolmio.
- Nourriture pour animaux de compagnie : Canigou, Ronron, Frolic, Sheba, Royal Canin, Cesar, Whiskas, Greenies et Pedigree.



Axereal, est un Groupe coopératif agricole et agroalimentaire fortement implanté en région Centre. Axereal compte plus de 100 sociétés implantées principalement en France, mais aussi en Belgique, Europe Centrale (Hongrie, Croatie, Serbie), Algérie et Royaume-Uni. Le chiffre d'affaire 2010/2011 du groupe est de 3,4 milliards d'euros

4.2. Assurances

La société EBLY souscrit une assurance Responsabilité Civile Atteinte à l'Environnement et Sauvegarde de l'Environnement auprès de l'organisme assureur FM Insurance Company Ltd (n° de police UK120412).

Ces garanties couvrent notamment les frais de dépollution des sols et des eaux engagés à la suite d'une atteinte à l'environnement à hauteur de 250 000 USD.

5. CAPACITES TECHNIQUES

5.1. Présentation du site

La société EBLY exploite depuis avril 1996, une unité industrielle de transformation et conditionnement de blé précuit pour l'alimentation humaine sous forme de produit sec et de pochons précuisinés.

La production se fait selon deux axes :

- le Dry
- les Pochons

Le Dry :

Il s'agit de production de blé pour la consommation humaine sous forme de produit sec. Ce produit se présente comme le riz dont il est le concurrent. Le produit est conditionné sous différents formats :

- étuis de 500 gr à 1kg destinés aux particuliers (cuisson 10 minutes)
- sac de 2,5 à 10 kg pour la restauration (cuisson 20 minutes)
- big-bag de 750 kg de blé rissolé qui est ensuite expédié pour être conditionné chez un sous traitant.



Les Pochons :

La production de pochons se résume en réalité par el conditionnement en pochons plastiques étanches micro-ondables. Le site de Marboué conçoit également des pochons à base de riz.

La matière première (blé) est fabriquée par la ligne de production d'EBLY existante. Le riz, quant à lui, est réceptionné sur le site en conditionnement de type big-bag.



Le portefeuille des produits pour les 3 marques produites : Eibly, Uncle Ben's, Suzi Wan, comporte :

27 recettes

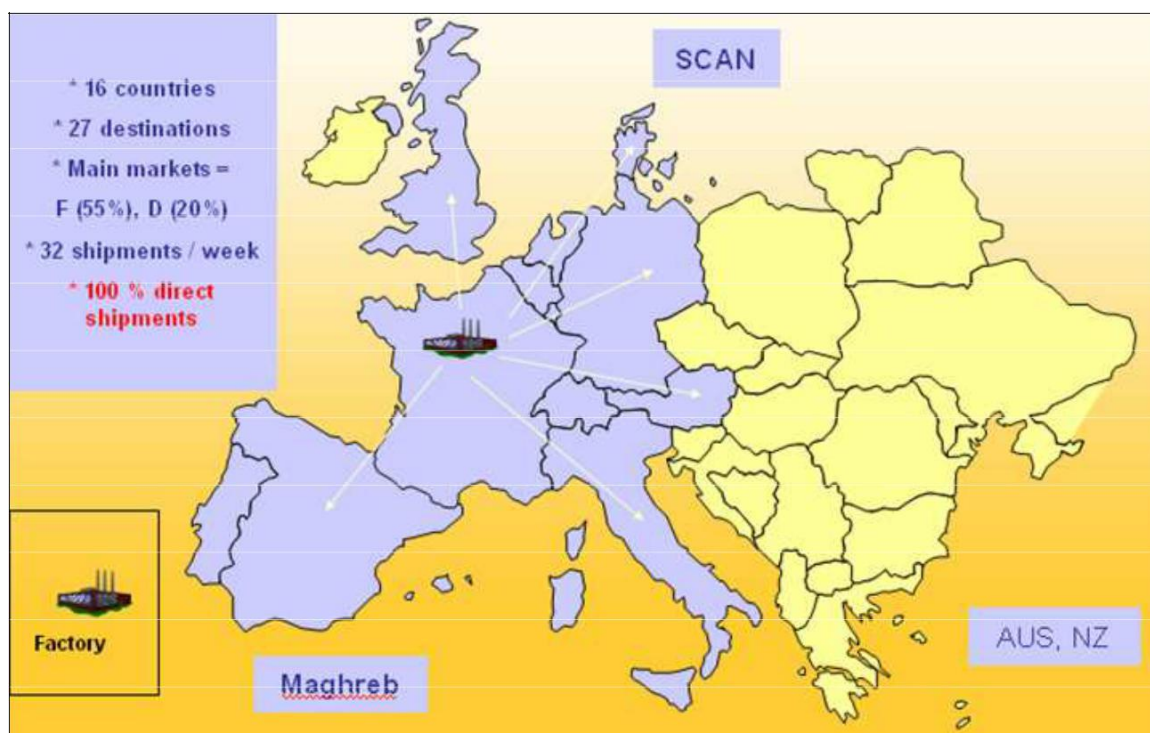
8 riz différents

93 références:

- Pochon : 66
- Dry : 27



EBLY est une entreprise qui travaille pour 16 pays et 27 destinations. Les marchés principaux sont en France (55%) et en Allemagne (20%). Les expéditions se font au rythme de 32 par semaine.



5.2. Effectifs et horaires

Actuellement 120 personnes (CDD et CDI) travaillent sur le site.

Suivant les besoins de l'activité, quelques intérimaires sont susceptibles de venir compléter les effectifs permanents du site.

Les effectifs sont répartis comme suit :

Pochons :

4 Responsables

40 Opérateurs

8 techniciens de Maintenance

Fabrication et Conditionnement :

1 Responsable d'Atelier

4 chefs d'équipe

8 Opérateurs

3 techniciens de maintenance

Logistique :

5 caristes Quai

5 personnes bureau

Comptabilité :

7 personnes

Qualité et R&D :

8 personnes

Supply (Bureaux, Sécurité et autres services)

20 personnes

Les horaires de production sont en 4x8 du Dimanche 21h au Samedi 21h. L'atelier Pochons passera en 5x8 à partir de mi-février 2019, l'atelier sera donc en fonctionnement permanent.

Les bureaux sont ouverts du lundi au vendredi de 8h à 18h.

En dehors des heures d'activité l'accès au site est fermé par des portails métalliques, et tous les bâtiments sont fermés à clef. Des rondes aléatoires de jour et de nuit sont alors réalisées par une société spécialisée.

5.3. Accès et voies de circulation

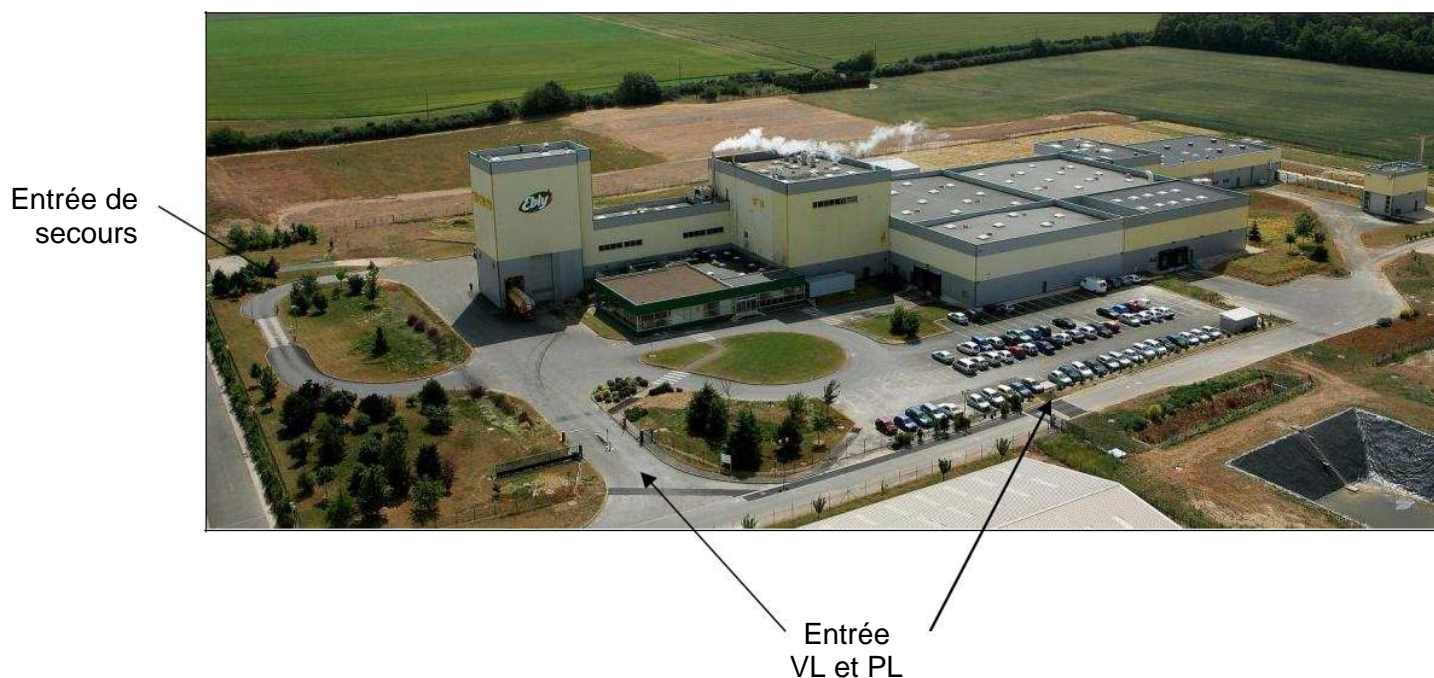
L'installation est desservie uniquement par voie routière, par la route nationale n°10 puis les voies d'accès de la zone d'activité.

Le site comporte 3 entrées dont une réservée aux secours au nord du site.

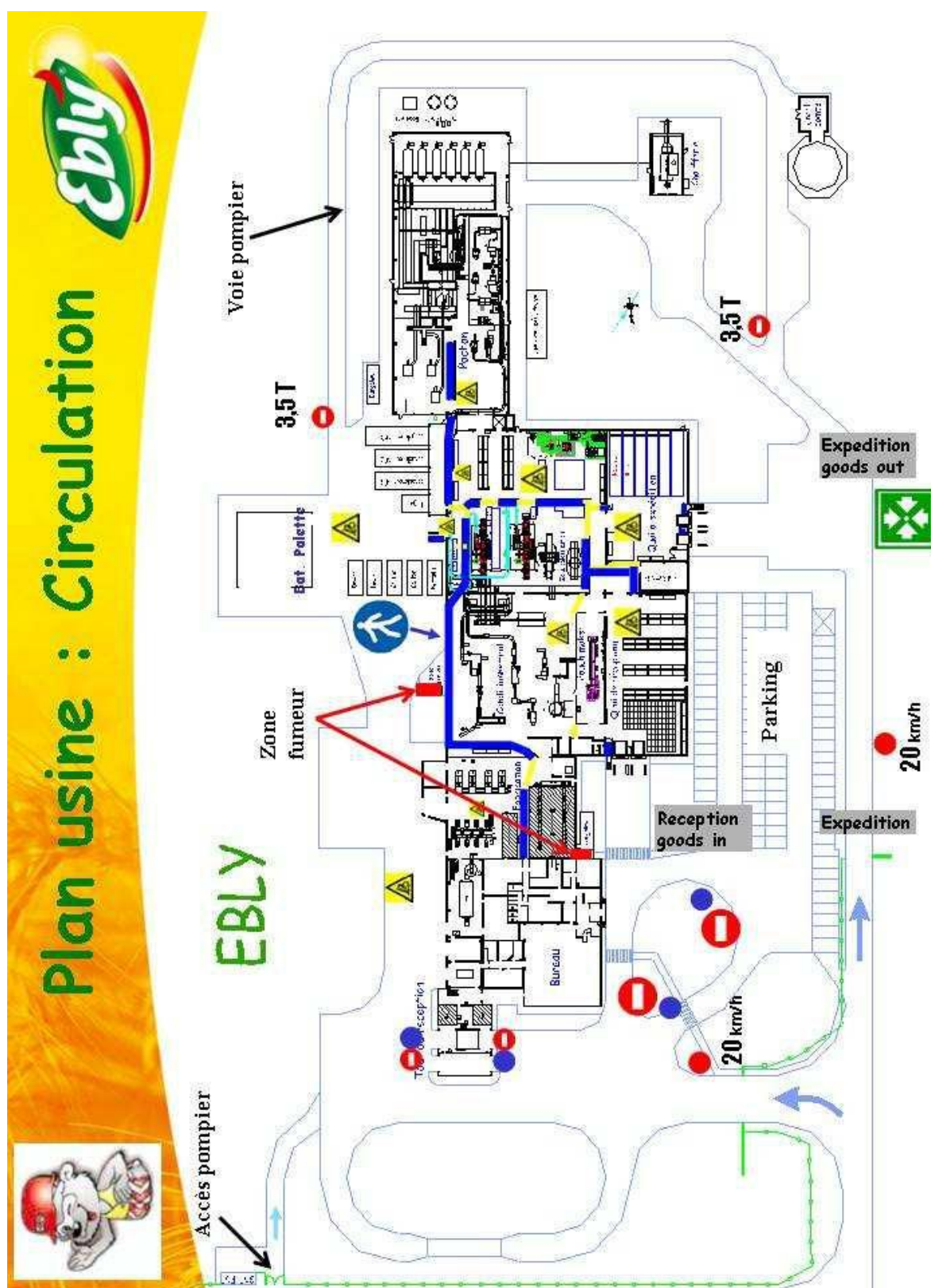
Un parking d'environ 80 places à destination des véhicules légers du personnel et des visiteurs est situé sur le site.

Les poids lourds sont orientés directement vers les zones de chargement / déchargement appropriées.

L'ensemble du terrain est clôturé par un grillage d'environ 2 m de haut. L'accès y est interdit au public.



Le site dispose d'un plan de circulation pour les véhicules circulant sur le site et également pour les piétons (cheminements piéton matérialisés dans les bâtiments).



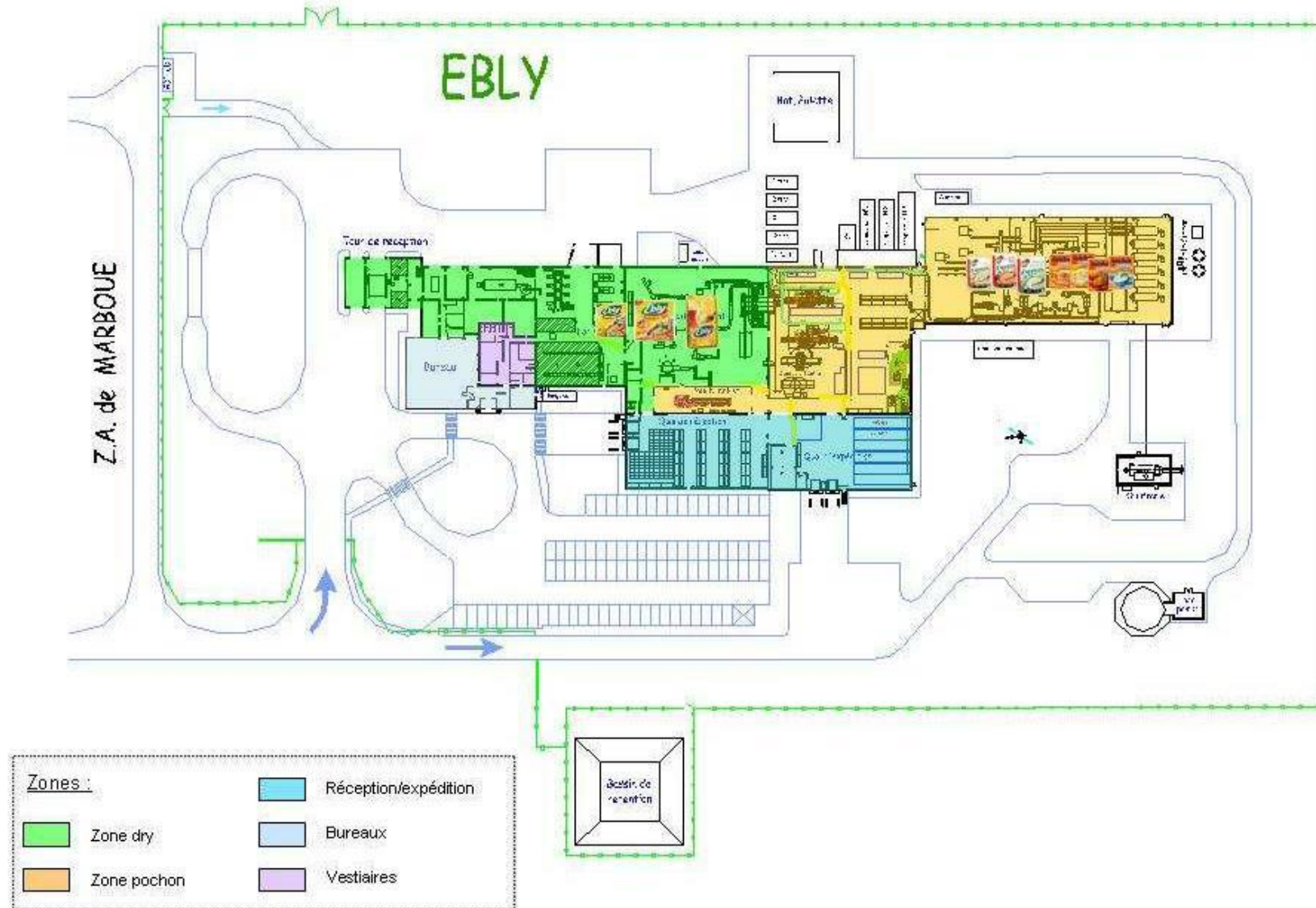
5.4. Organisation globale du site et surfaces

La surface de chaque zone de l'établissement est présentée dans le tableau ci-dessous.

Les surfaces indiquées sont celles de l'emprise au sol.

	surface (m ²)
Bâtiments	8 306 m ²
Voirie et parking	10 465 m ² en enrobé 3 642 m ² en calcaire
Espaces verts	24 856 m ²
TOTAL	47 269 m²

On se référera au « dossier des plans » pour plus de précisions.



5.5. Volume des activités

Le tableau suivant présente les tonnages de produits finis produits sur le site ces dernières années :

	2016	2015	2014	2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007
Total	22597	21564	20157	19748	19266	19856	19664	19284	20123	20833
Pochon	15869	14639	13142	12616	12607	12539	12246	11776	12221	12151
Dry	6447	6925	7016	7115	6636	7317	7418	7508	7902	8682
Rice & Grain	281									

5.6. Capacité du site

5.6.1. Ligne DRY

La capacité dry est 21 000 tonnes/an.

En considérant un rendement à 65% entre la matière entrante et le produit fini, la capacité maximale de matière entrante est d'environ 32 500 T/an, soit 125 T/jour.

5.6.2. Ligne POCHON

La capacité de remplissage des pochons est de 65 T /jour soit 17 000 tonnes/an, ce qui représente une consommation de l'ordre de 40 T/jour d'ingrédients (blé, riz et sauces) et un volume d'eau correspondant de 25 m³.

5.6.3. Récapitulatif

La quantité de produits alimentaires transformé, sous la rubrique 2220, retenue est donc de 190 T/j.

5.7. Procédés de fabrication

Après réception et nettoyage du grain, la fabrication se fait selon deux procédés :
 Le procédé Dry
 Le procédé Pochon

Les équipements actuels, ayant fait l'objet de l'arrêté préfectoral n°47 du 16 janvier 1995, permettent à la société EBLY de fabriquer un blé précuit pour la consommation humaine sous forme de produit sec.

En 2004, la société a développé la production de pochon (plats préparés en poches plastiques micro-ondables prêtes en 2 minutes) à base de blé ou de riz.

EBLY est fabriqué à partir de blés durs produits en Eure-et-Loir, collectés, stockés, et livrés en flux tendus à l'usine de Marboué. Des spécifications qualitatives très exigeantes sont appliquées à chaque livraison afin d'assurer une qualité irréprochable au produit fini ; ces critères portent notamment sur la propreté, la pureté des lots, un dépoussiérage très poussé (pour éviter toute formation de « boue » lors de la première étape du process qui concerne une cuisson à l'eau chaude), une calibration particulière et l'élimination des grains malades ou mal venus.

Comme le prévoit le Code de l'Environnement, art. R512-3, le descriptif détaillé du process est joint au présent dossier sous pli séparé et confidentiel. Ces informations ne devant pas être portées à la connaissance du public.

5.8. Le stockage et l'expédition

Un quai commun à l'activité dry et à l'activité pochons permet de regrouper les produits entrants et sortants des productions (hors grain).

5.8.1. La zone réception



Un hall de stockage de 35m x 18= 630 m², hauteur moyenne de 11 m représentant un volume de 6 930m³, isolé partiellement des autres bâtiments par un mur coupe-feu permet de stocker 630 palettes sur racks et 100 palettes en vrac.

Les produits stockés sont essentiellement des emballages, des bobines plastiques servant à la réalisation des emballages pochon et du riz.

Deux quais sont attenants à ce hall.

5.8.2. Le stockage des produits conditionnés et l'expédition

Les produits finis sont expédiés en flux tendus vers les plateformes logistiques qui se chargent de la logistique de stockage et de la distribution pour l'ensemble de nos clients.

Un hall de stockage de 18m x 28 m= 504 m², hauteur moyenne de 11 m, représentant un volume de 5 544 m³.

La capacité totale est de

- 80 palettes stockées sur racks.
- 270 palettes stockées en vrac.

5.8.3. Le grain

Le grain est stocké dans les différents boisseaux du site en fonction de son avancement dans le process. Les volumes des boisseaux sont donnés dans le tableau suivant.

Cellules - Boisseaux	Volume total (m3)
11 CE 01	285,89
11 CE 02	285,89
11 BO 01	118,45
21 BO 01	76,36
21 BO 02	76,36
23 BO 01	22,71
23 BO 02	22,71
23 BO 11	31,77
23 BO 21	31,77
24 BO 01	29,70
24 BO 02	29,70
24 BO 03	29,70
24 BO 04 A	11,53
24 BO 04 B	11,53
24 BO 05	22,78
41 BO 01	128,08
41 BO 02	128,08
41 BO 03	128,08
41 BO 08	234,08
41 BO 09	234,08
41 BO 10	234,08
41 BO 05	16,51
41 BO 06	16,51
41 BO 07	15,39
27 BO 01	124,81
27 BO 02	124,81
27 BO 03	124,81
TOTAL	2596,20

5.8.4. Le stockage des ingrédients

Produits ambiants

Les produits entrant dans la composition des recettes pochon sont stockés principalement dans des racks sur la zone conditionnement. Il s'agit de sauce ou d'aliments déshydratés.

Le stockage se fait sur environ 400 m² et 10 m de hauteur, soit 4 000 m³.

On y trouve 220 palettes dans les racks et maximum 120 palettes en vrac.

Produits réfrigérés

Certains produits entrant dans la composition des recettes pochon nécessitent d'être stockés dans des cellules réfrigérées ou surgelées.

Pour cela la société dispose de 4 chambres froides de 20 à 40 m³ chacun.

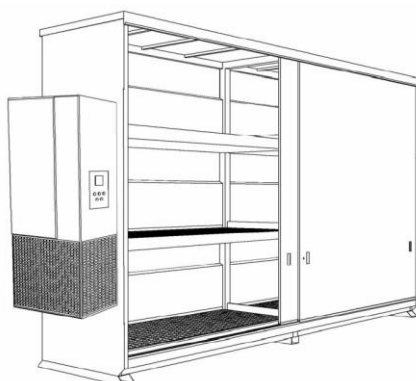
Huiles

Pour le stockage des huiles alimentaires, le site dispose d'une installation permettant le stockage de 18 IBC d'huile dans un conteneur régulé à 20°C.



Le conteneur est adossé au local de stockage des palettes.

Les avantages de cette installation sont les suivants :



Respect des règles de l'assureur (FM Global)
 Stockage disponible sur site
 Flexibilité
 Bac de rétention

5.8.5. Produits liquides

Les produits chimiques

Les produits chimiques utilisés sont principalement nécessaires aux opérations de maintenance ou de nettoyage.

Leur stock est de faible quantité sur le site, une liste des produits chimiques est présentée ci après mentionnant les lieux et conditions de stockage.

Les produits dangereux ou inflammables sont stockés dans des locaux ou armoires aérées et fermés à clé et sur bac de rétention.



Bidons de produits lessiviels sur rétentions



encres dans des armoires de sécurité

Le tableau suivant reprend les différents produits présents sur le site et les dangers associés.

Zone	Item	Code	Fournisseur	Conditionnement de bidon	Emplacement stock	Stock maxi	Danger associé	Phrase(s) de risque
TT9	Encre vidéojet	V471-D	vidéojet	750 ml	Armoire jaune chimique	7,5 l	F, Xi	R11, R36, R66, R67
TT9	Make-up vidéojet	V716-D	vidéojet	750 ml	Armoire jaune chimique	7,5 l	F, Xi	R11, R36, R66, R67
TT9	Nettoyant vidéojet	V905-Q	vidéojet	1 l	Armoire jaune chimique	5 l	F, Xi	R11, R36, R66, R67
TT9	Encre vidéojet(test avril 2012)	V472-D	vidéojet	750 ml		0	F, Xn, Xi	R11, R20/22, R36/38
Stés / Chaufferie / Tour	Stabrex ST40	ST40.11R	NALCO	Bidon de 20 L	bac rétention	200 l	C	R31, R34, R35
Stés / Chaufferie / Tour	3DTrasar	3DT283.11R	NALCO	Bidon de 20 L	bac rétention	200 l	Xi	R36/38
Stés / Chaufferie / Tour	NALCO 77352	77352.11R	NALCO	Bidon de 20 L	bac rétention	120 l	C	R34, R43, R52/53
Stés / Chaufferie / Tour	NALCO 77393	77393.11R	NALCO	Bidon de 20 L	bac rétention	60 l	Xi	R41
Stés / Chaufferie / Tour	NALCO 77356	77356.11R	NALCO	Bidon de 20 L	bac rétention	40 l	Xn	R22, R41
Stés / Chaufferie / Tour	Permatreat PC391	PC391T.11R	NALCO	Bidon de 20 L	bac rétention	120 l	-	-
Stés / Chaufferie / Tour	NALCO 7408	7408.11R	NALCO	Bidon de 20 L	bac rétention	120 l	Xn	R22, R31
Stés / Chaufferie / Tour	nexguard 22378	22378.11R	NALCO	Bidon de 20 L	bac rétention	240 l	-	-
Stés / Chaufferie / Tour	sel adoucisseur eau AXAL-PRO	A01HT9	CHAVIGNY	sac de 25 Kg	station riz	2 000 kg	-	-
Stés / Chaufferie / Tour	indicateur Phénolphtaléine	9880183	NALCO	60 ml	armoire chaufferie	120 ml	F, T	R11, R45
Pouchmaker	Solution Rhodamine			1 l		5 l	Xn	R20/21/22, R41
conditionnement	Encre Domino	IR-291BK	domino	1,2 l	Armoire chimique condi	1,2 l	F, Xi	R11, R36, R52/53, R66, R67
conditionnement	Solvant domino	MC-291BK	domino	825 ml	Armoire chimique condi	8,25 l	F, Xi	R11, R36, R66, R67
conditionnement	Encre Domino	IC-291BK	domino	825 ml	Armoire chimique condi	3,3 l	F, Xi	R11, R36, R52/53, R66, R67
conditionnement	nettoyant domino	WL-200	domino	1 l	Armoire chimique condi	10 l	F, Xi	R11, R36, R66, R67
Make up	P3-topax M55	241384	ecolab	Bidon de 20 L	bac rétention make up	720 l	C	R31, R35
Make up	P3-trésolin blue new	222296	ecolab	Bidon de 20 L	bac rétention make up	60 l	Xi	R38, R41
Make up	P3-rik sol	245135	ecolab	Bidon de 20 L	bac rétention make up	80 l	Xi	R36
Make up	P3-manodes	2000700	ecolab	Bidon de 5 L	bac rétention make up	30 l	F	R11
conditionnement	colle 7092	7092	FORBO	20 kg	rack conditionnement	500 kg	-	-
conditionnement/SOMIC	colle TEF68	TEF68	BOSTIK FINDLEY	25 kg	rack conditionnement	750 kg	-	-
conditionnement	colle TEF309	TEF309	BOSTIK FINDLEY	25 kg	rack conditionnement	750 kg	-	-

5.8.6. Gaz

Butane/propane

Des bouteilles de butane/propane sont utilisées pour l'alimentation du chariot. Ces bouteilles, de capacité unitaire 13 kg, sont stockées à l'extérieur du bâtiment dans un casier.

Le nombre de bouteilles pleines présentes sur le site est au maximum de 20 soit une masse totale de 260 kg.

Azote

L'azote est utilisé au laboratoire et sur la ligne pochon.

Une bouteille est présente dans le laboratoire pour les essais de recette pour le service R&D.

Des bouteilles de gaz sont stockées en extérieur pour les pochons (2 x 236 m³). Elles sont utilisées uniquement en cas de panne ou maintenance sur le générateur de production d'azote présent sur le site.

5.9. Dispositions constructives

Le bâtiment se décompose en plusieurs parties distinctes :

- les bureaux et locaux sociaux ;
- la zone Dry comportant : la tour de réception du grain, 2 halls de fabrication et conditionnement
- la zone Pochon comportant : l'atelier de fabrication des pochons, la zone pouch maker et le hall de palettisation.

Le site compte également 2 bâtiments techniques : la chaufferie et le local sprinkler et 1 bâtiment dédié au stockage des palettes vides.

L'ensemble des dispositions constructives du site sont détaillées ci-après.

A) RECEPTION	
A1) FACADE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bardage double peau 63/100ème à nervure ✓ Isolation Foamglass
A2) CHARPENTE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Métallique en profilé du commerce
A3) COUVERTURE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bac acier ✓ Isolation Foamglass ✓ Etanchéité multicouche
A4) PLANCHER	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ossature métallique ✓ Dalle béton ✓ Tôle larmée 5/7
A5) DESENFUMAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Lanterneaux R 17 CO²
A6) DALLAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dallage béton épaisseur 20 cm
A7) ISOLEMENT PAR RAPPORT AUX TIERS	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Distance des limites 40 m ✓ Pas de paroi extérieure coupe-feu

B) BUREAUX - ADMINISTRATIF	
B1) FACADE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bardage acier double peau 63/100ème à nervure ✓ Châssis acier double vitrage
B2) CHARPENTE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ossature des murs en béton armé épaisseur 20 cm
B3) COUVERTURE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dalle précontrainte en béton épaisseur 40 cm, avec isolation Foamglass et étanchéité multicouche
B4) PLANCHER	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Pas d'étage
B5) DESENFUMAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Lanterneaux R 17 CO²
B6) DALLAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dallage béton épaisseur 20 cm
B7) ISOLEMENT PAR RAPPORT AUX TIERS	<ul style="list-style-type: none"> ✓ N'est pas un local à risque

C) UNITE DE FABRICATION	
C1) FACADE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bardage acier double peau 63/100^{ème} à nervure ✓ Châssis acier double vitrage
C2) CHARPENTE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ossature charpente métallique en profilé du commerce
C3) COUVERTURE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bac acier ✓ Isolation Foamglass ✓ Etanchéité multicouche
C4) PLANCHER	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ossature métallique ✓ Dalle béton ✓ Tôle larmée 5/7
C5) DESENFUMAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Lanterneaux R 17 CO²
C6) DALLAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dallage béton épaisseur 20 cm
C7) ISOLEMENT PAR RAPPORT AUX TIERS	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Les tiers sont à plus de 100 m
C8) MUR COUPE FEU	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Mur en béton épaisseur 20 cm coupe feu 3 H

D) CONDITIONS ET STOCKAGE - EXPEDITIONS	
D1) FACADE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bardage acier double peau 63/100^{ème} avec isolation laine de roche
D2) CHARPENTE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ossature charpente métallique en profilé du commerce
D3) COUVERTURE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bac acier ✓ Isolation laine de roche ✓ Etanchéité multicouche
D4) PLANCHER	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ossature métallique ✓ Dalle béton ✓ Tôle larmée 5/7
D5) DESENFUMAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Lanterneaux R 17 CO²
D6) DALLAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dallage béton épaisseur 20 cm
D7) ISOLEMENT PAR RAPPORT AUX TIERS	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Les tiers sont à plus de 100 m
D8) MUR COUPE FEU	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Mur en béton épaisseur 20 cm coupe feu 3 H

E) BATIMENTS POCHONS	
E1) FACADE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bardage panneaux sandwich, avec isolation laine de roche CF 1 H ✓ Châssis acier double vitrage
E2) CHARPENTE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Béton armé encastré
E3) COUVERTURE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ossature en béton armé ✓ Bac acier avec isolation ✓ Laine de roche et étanchéité multicouche
E4) PLANCHER	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dalle en béton alvéolaire avec chape de compression et revêtement carrelage antidérapant
E5) DESENFUMAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Lanterneaux R 17 CO²
E6) DALLAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dallage béton épaisseur 20 cm
E7) ISOLEMENT PAR RAPPORT AUX TIERS	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Les tiers sont à plus de 100 m

F) STOCKAGE PALETTES	
F1) FACADE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bardage simple peau
F2) CHARPENTE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ossature métallique
F3) COUVERTURE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Bac acier sec
F4) PLANCHER	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Néant
F5) DESENFUMAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Néant bâtiment non fermé
F6) DALLAGE	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dallage béton épaisseur 20 cm
F7) ISOLEMENT PAR RAPPORT AUX TIERS	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Les tiers sont à plus de 100 m

5.10. Engins de manutention

Plusieurs engins de manutention circulent dans l'installation, en fonction du type de charge à manipuler. Le parc est réparti comme suit :

Type	Energie
4 gerbeurs	Electrique
5 transpalettes	
4 chariots rétractables	
1 chariot frontal	
1 nacelle 10 m	
1 chariot extérieur	Gaz

Quelques transpalettes manuels complètent ces équipements.

5.11. Equipements annexes

5.11.1. Compression et réfrigération

Compresseurs d'air

L'établissement dispose de 3 compresseurs à vis d'une puissance respective de 75, 75 et 90 kW. Trois déshumidificateurs d'air de 2, 3 et 3 kW sont associés aux compresseurs.

Ces appareils sont situés dans le hall de palettisation. Ils alimentent :

- les stérilisateurs pour la contre pression ;
- le circuit d'air comprimé du site qui alimente lui-même les transports pneumatiques, les vérins et venturi des machines de production, les décolmatages des filtres à manches, ...

Réfrigération

Plusieurs installations de réfrigération sont utilisées sur le site :

- 4 groupes froid utilisés pour la réfrigération et la congélation des stockages de produits frais de 8 kW chacun, soit 32 kW au total,
- 1 groupe réfrigérant servant au process de 37 kW (lit air fluidisé),
- 1 groupe froid est également présent pour la climatisation des bureaux et locaux sociaux (93 kW),
- 1 dry-cooler alimenté par deux caissons en toiture pour le local électrique situé dans l'atelier Dry de 38 kW,
- 5 climatiseurs indépendants pour les bureaux d'atelier et local informatique de 2,3 kW,
- 3 refroidisseurs d'eau servant aux machines de 5, 14 et 28 kW,
- 1 climatiseur pour le stockage IBC des huiles de 4,8 kW.

L'ensemble de ces unités représentant une puissance totale d'environ 460 kW.

Une installation de type tour aéroréfrigérante à circuit primaire ouvert est en fonctionnement sur le site. Sa puissance est de 1 674 kW. Cette installation relève de la rubrique n° 2921.

5.11.2. Installation de combustion fonctionnant au gaz naturel

L'alimentation en gaz naturel se fait depuis le poste principal de détente GDF implanté sur le site ; la pression avale est de 1 bar. Deux stations de détente 1 bar-300mbars sont implantées à l'extérieur au niveau de la chaufferie et la tour de réception du blé. Une vanne manuelle de barrage avec instructions de service et deux électrovannes de sécurité équipent ces deux postes de détente. Les postes sont entretenus par le constructeur.

Un générateur de vapeur est utilisé à la production de vapeur nécessaire au process. Ce générateur horizontal est à tubes de fumée, d'une puissance de 11622 kW, et produit 10T/h de vapeur sous 8 bars (timbré à 10 bars). Il est équipé d'un brûleur gaz naturel alimenté sous 300 mbars, le rendement attendu est de 94% avec l'économiseur sur la sortie des fumées. Ce générateur est implanté dans le local chaufferie séparé complètement des bâtiments (à 10 m).

Un générateur à combustion gaz naturel, de puissance 1340 kW, est utilisé lors de la phase de séchage du blé après cuisson.

Un générateur à combustion gaz naturel, de puissance 105 kW, est utilisé dans le process de blé rissolé.

Quatre fours infra-rouge, avec brûleur gaz naturel d'une puissance de 309 kW chacun, servent à l'étape d'expansion.

Le chauffage de l'atelier conditionnement et fabrication est assuré par aérotherme gaz. Ce choix a été fait pour éviter les risques de gel des canalisations lors des phases d'arrêt de l'usine. On retrouve ainsi 12 aérothermes répartis sur le site alimentés par le réseau de gaz en 300mbar. La puissance thermique totale des ces équipements est d'environ 720 kW.

Au total, les installations de combustions présentent sur le site ont une puissance thermique d'environ 15 000 kW.

5.11.3.Local de charge

La charge des batteries des engins de manutention se fait dans un local spécifique. Il est séparé des zones de production par des murs coupe feu en parpaing, et sous détecteur de fumée. Enfin, il est aéré par des grilles de ventilation hautes et basses.

- 11 chargeurs pour les chariots d'une puissance cumulée de 35 760 W
- 1 chargeur pour la laveuse de 900 W
- 2 chargeurs pour les chariots autoportés d'une puissance cumulée de 2 880 W

Soit une puissance totale de 39 540 W.

5.11.4.Protection incendie

L'ensemble du site a fait l'objet d'une analyse incendie et de mises en sécurité spécifiques.

Des dispositions ont été prises pour l'extérieur :

- Réseau incendie indépendant
- Bornes incendie autour de l'usine
- Bassin de rétention de 500 m³



Mais aussi pour l'intérieur de l'usine :

- Sprinkler ESFR dans l'usine
- RIA, boutons d'alarmes et sirènes
- Détecteur de fumée dans les zones sans sprinkler

L'ensemble de ces équipements est détaillé dans l'étude de dangers.

5.12. Utilités

5.12.1. Alimentation électrique

Le site est alimenté par le réseau EDF via un poste électrique situé au nord du site, à proximité de l'accès pompier.

La distribution intérieure en 410 V est assurée par un transformateur, à huile minérale de puissance 2000 kVA basse tension, installé dans un local spécifique isolé des ateliers par des murs en parpaings.

La consommation annuelle s'est élevée en 2016 à 6 103 Mw/h.

5.12.2. Alimentation gaz

Le site est alimenté par le réseau GDF via un poste situé au nord du site, à proximité de l'accès pompier.

La distribution intérieure en 300 mbar est assurée par deux postes de détente :

- 1 situé en extérieur, le long de la tour de réception du grain pour le sécheur, les fours d'expansion et les aérothermes.
- 1 situé à l'extérieure de la chaufferie pour alimenter la chaudière vapeur.



Poste de détente gaz

La consommation annuelle s'est élevée en 2016 à 21 501 Mw/h.

5.12.3. Réseaux d'eaux

L'alimentation du site en eau potable est assurée par les services de la commune de MARBOUE. La consommation annuelle (en 2016) est de 84 874 m³.

Le site ne possède pas de forage.

Les réseaux d'évacuation des eaux usées et des eaux pluviales sont de type séparatif.

Des informations supplémentaires sur les traitements et rejets des eaux usées et pluviales sont fournies dans l'étude d'impact du présent dossier.

5.12.4. Téléphone

L'établissement est raccordé à une ligne France Télécom.