BREVAL (78)

-*-

DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

2 - NOTICE DE RENSEIGNEMENTS

Version F du 18/09/2019

Coop de France Hauts-de-France
6 place des Droits de l'Homme- BP 126 – 02005 - LAON CEDEX
Tél. : 03.23.79.22.38 Fax : 03.23.79.45.55

SOMMAIRE

I - IDENTIFICATION DU DEMANDEUR 2
II - LOCALISATION DE L'INSTALLATION 4
III - NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES 8
3-1 Origine du projet 8
3-2 Situation administrative de l'établissement 9
3-2-1 Nomenclature ICPE 9
3-2-2 Nomenclature Eau 14
Comme le présent dossier est une demande d'Autorisation d'exploiter, le volet rejets des eaux sera également étudié dans l'étude d'incidence. 14
3-2-3 Servitude 15
IV - DESCRIPTION GENERALE DE PRINCIPE DU FONCTIONNEMENT D'UN SILO TYPE . 16
4-1 Les différents types de construction 16
4-1-1 Silos horizontaux 16
4-1-2 Silos verticaux 16
4-2 La réception, l'échantillonnage, le nettoyage, le séchage et la ventilation du grain 17
4-2-1 Réception ensilage 17
4-2-2 Reprise expédition 20
4-3 Moyens mécaniques de manutention 21
4-4 Moyens mécaniques propres au travail des grains 25
4-5 La ventilation 27
4-6 Dispositifs de dépoussiérage 28
V - DESCRIPTION DES ACTIVITES 30
5-1 Description du site 30
5-2 Descriptions des installations projetées 31
5-3 Données techniques 38
VI - CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES 42
6-1 Présentation du demandeur 42
6-1-1 Présentation 42
6-1-2 L'engagement qualité 42
6-1-3 Les partenaires de Sevépi 43
6-2-1 Synthèse des chiffres clés 44
6-2-2 Implantation géographiques des sites de la coopérative Sévépi 44
6-3 Moyens humains 45

I - IDENTIFICATION DU DEMANDEUR

Le présent document concerne un dossier de demande d'Autorisation environnementale unique du site BREVAL sur le territoire de la commune BREVAL.

Raison sociale de l'établissement :

Forme juridique : Société Coopérative Agricole

Adresse de l'établissement concerné par le présent dossier :

BREVAL
Avenue Noel DUCHENE
78980 BREVAL

Adresse du siège social :

SCA SEVÉPI
Zac Normandie Parc
27120 Douains

Téléphone : 02 32 77 37 37

Télécopie : 02 32 77 37 50

Numéro SIRET : 77557381900270

Code APE : 46.21Z, commerce de gros de céréales, de tabac non manufacturé, de semences et d'aliments pour le bétail.

Personne chargée de suivre le dossier :

Mme Claire PELLETIER : Responsable Opérationnelle

Personne signataire de la demande :

M. Jean-Baptiste HUE : Directeur Général, S.C.A. SEVÉPI.

Le Dossier a été réalisé avec le concours des intervenants suivants :

SCA SEVÉPI
Zac Normandie Parc
27120 Douains
Intervenant : Mme Claire PELLETIER

Coop de France Hauts-de-France
6, place des Droit de l'Homme
02000 LAON
Intervenant : M. Cédric GUILLEMONT

Cabinet PINGAT
19 rue André Pingat
51100 Reims
INTERVENANT : M. Yann PLANTARD

II - LOCALISATION DE L'INSTALLATION

Commune : BREVAL

Adresse : Avenue Noel DUCHENE - 78980 BREVAL

Acte de propriété : les terrains appartiennent à la coopérative SEVÉPI

Annexes 3a 3b 3c : Justificatif de l'acte de propriété.

Références cadastrales :

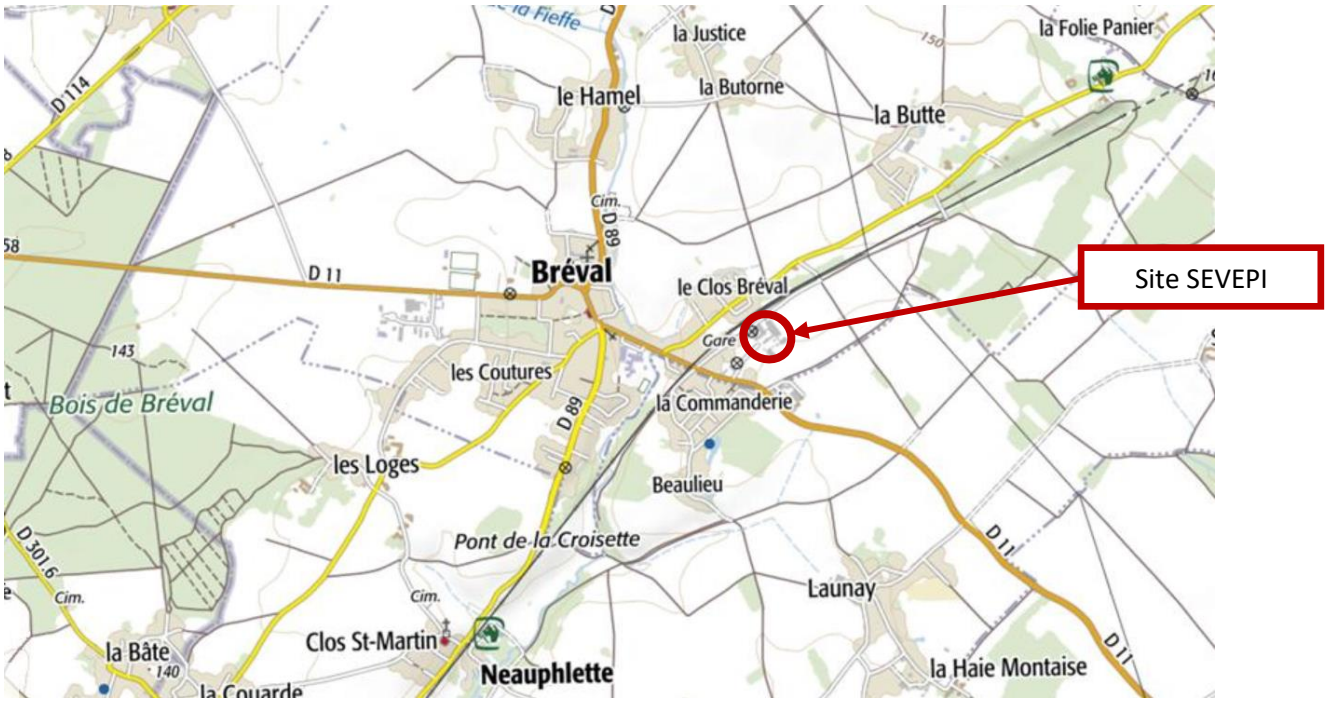
Commune	Référence cadastrale	Contenance
BREVAL	Echange de 10 829 m² de la parcelle 296 avec 10 829 m² des parcelles 153+86+partiellement 287 (pas encore les nouveaux numéros des parcelles après échange)	48 102 m²

Annexe 1 : Carte au 1/25000ème.

Projection	X	Y
Lambert II étendu	541948.82	2438710.92

Données GEOPORTAIL (2019)

L'altitude moyenne sur le site est de 129 m



Carte IGN – GEOPORTAIL (2019)

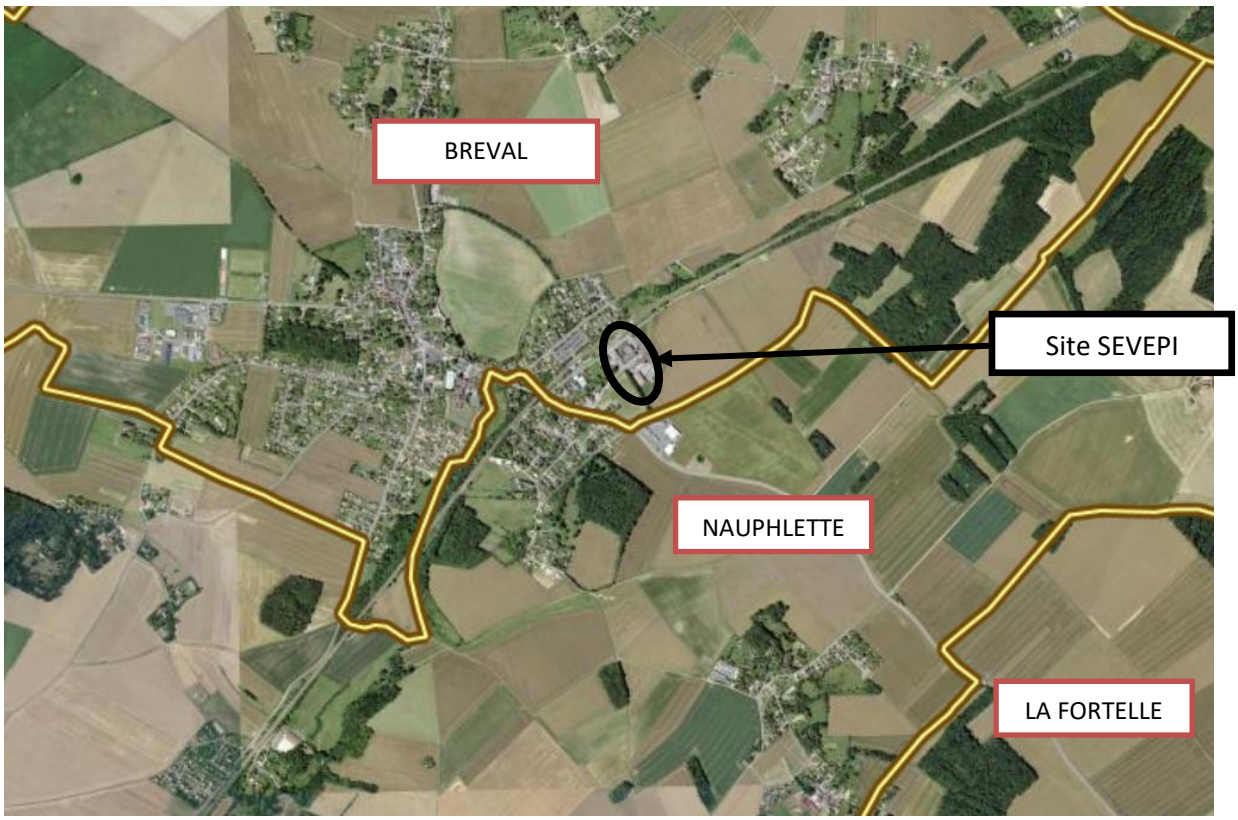


Photo aérienne avec communes et limites administratives – GEOPORTAIL (2019)

Le projet sera implanté sur un site déjà existant et exploité.

Ce site est en pleine zone d'activités agricoles et est entouré de champs cultivés.

- **Voies de communication :**

L'accès au site se fera essentiellement par la RD 11 et quelquefois par l'avenue Noel Duchesne.
Les voies de circulation à proximité de la zone d'étude sont constituées par :

- La route départementale n°11 située à 170 m au Nord des installations projetées (trafic estimé entre 2500 et 4999 véhicules/jour, source site internet du : Conseil Départemental des Yvelines) ;
- L'avenue Noel Duchesne, sans estimation de trafic, qui a pour principale fonction la desserte du site de SEVÉPI.

La voie SNCF Mantes-la-Jolie Evreux est située au Nord du site, à plus de 75 m du silo projeté.
Le trafic de cette voie est supérieure à 30 trains par jour.

L'ensemble des céréales est acheminé exclusivement par la route : camion semi-remorque et tracteurs. La circulation est essentiellement diurne mais peut être nocturne durant la moisson.

Le trafic routier concernant l'exploitation des installations est lié au volume des collectes et du stockage. En effet, le complexe céréalier sert au stockage et à l'expédition de la collecte de SEVÉPI.
L'intérêt principal de ce projet est le fait de pouvoir simplifier les expéditions de céréales et d'éviter les transferts sur d'autres sites, et ainsi gérer au mieux la logistique de la coopérative permettant de limiter le nombre de camions sur les routes.

Le silo projeté reprend le flux déjà existant, mais comme le volume de stockage va augmenter, le trafic va lui aussi naturellement croitre. Le projet permettra une meilleure répartition du trafic tout au long de l'année. En effet sur le site actuel il manque 10 000 T de capacité de stockage qui sont donc évacuées à la moisson engendrant un fort trafic en juillet aout. Le projet projeté permettra de les stocker sur place, l'évacuation se fera donc au cours de l'année.

Le trafic actuel pendant la moisson est d'environ 2515 remorques agricoles et de 500 camions. En dehors de la période de moisson nous avons environ 450 remorques agricoles et 1 500 camions.
Le projet projeté ne changera pas le nombre de remorques agricoles, il devrait diminuer le nombre de camions à la moisson en le divisant par deux.
En revanche le flux sera plus conséquent le reste de l'année en l'augmentant d'environ 350 camions.
Soit un solde positif d'environ 100 camions par rapport au projet actuel.

- **Habitations :**

Les premières habitations sont situées à 92 m au Nord-Ouest et à 96 m à l'Ouest, du silo projeté.

On retrouve le reste des zones habitées sur le côté Ouest du site.

- **Industries ou autres activités économiques :**
  La zone d'activité artisanale et commerciale se trouve au Sud du site, à plus de 170 m.

III - NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES

3-1 Origine du projet

La coopérative SEVÉPI dispose sur la commune de BREVAL d'un complexe de stockage et d'approvisionnement en produits agricoles, soumis à AUTORISATION aux titres des ICPE.

À la suite de la démolition de 2 installations de stockage de céréales (silos MARTIN, RIMBERT), ainsi qu'un entrepôt de stockage d'approvisionnement, la coopérative envisage la construction d'un silo qui aura des capacités de stockages pour les céréales conventionnelles, mais aussi pour les céréales « Bio ».

L'objectif de la coopérative est de répondre aux besoins de ses adhérents en ayant des outils plus performants et en développant la filière « Bio » qu'elle a initiée et Label Rouge pour les produits conventionnels.

3-2 Situation administrative de l'établissement

3-2-1 Nomenclature ICPE

Les activités du site seront reparties de la manière suivante :

Nomenclature ICPE	Désignation de la rubrique	Désignation des installations et capacités	Régime
2160.2 b	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 : a) Si le volume total de stockage est supérieur à 15 000 m ³	**Silos verticaux :** EUROGRAIN 10 200 m³ ROULIN I 3 200 m³ ROULIN II 9 720 m³ DEMAY 1 080 m³ **Total : 24 200 m³ actuel** **Projet d'extension :** Zone « Bio » : 12 cellules métalliques, 8 de 650 t (867 m³) et 4 de 320 t (427 m³). Zone « Conventionnel » : 16 cellules métalliques, 4 de 2 590 t (3 454 m³), 8 de 1 036 t (1 382 m³) et 4 de 518 t (691 m³). 8 boisseaux bon grains/grains cassés de 75 t (100 m³) 4 boisseaux de 19 t (26 m³) 6 boisseaux expédition de 110 t (147 m³) 4 boisseaux de 30 t (40 m³) 1 boisseau issues de 120 t (160 m³) **Total projeté : 38 386 m³** **Total final : 62 586 m³**	**A**
	La rubrique 2260 ne s'appliquant plus pour nos appareils de travail du grain, conformément à son intitulé puisque ces activités sont réalisées et classées dans la rubrique 2160 présente sur le site. Le séchage n'est plus soumis à la rubrique 2910 mais 2260, et ne s'applique pas non plus pour les mêmes raisons. **Rubrique 2260** : *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.*		

Nomenclature ICPE	Désignation de la rubrique	Désignation des installations et capacités	Régime
	Engrais simples solides		
4702-I	I. - Engrais composés à base de nitrate d'ammonium susceptibles de subir une décomposition auto-entretenue (un engrais composé contient du nitrate d'ammonium avec du phosphate et/ou de la potasse) dans lesquels la teneur en azote due au nitrate d'ammonium est : • de 15,75 % en poids ou moins sans limitation de teneur en matières combustibles ; • comprise entre 15,75 % et 24,5 % en poids et qui soit contiennent au maximum 0,4 % de matières organiques ou combustibles au total, soit sont conformes aux exigences de l'annexe III-2 (*) du règlement européen.	0 T	
4702-II c	II. - Engrais simples et composés solides à base de nitrate d'ammonium (un engrais composé contient du nitrate d'ammonium avec du phosphate et/ou de la potasse) qui satisfont aux conditions de l'annexe III-2 (*) du règlement européen et dans lesquels la teneur en azote due au nitrate d'ammonium est : - supérieure à 24,5 % en poids, sauf pour les mélanges d'engrais simples à base de nitrate d'ammonium avec de la dolomie, du calcaire et/ou du carbonate de calcium, dont la pureté est d'au moins 90 % ; - supérieure à 15,75 % en poids pour les mélanges de nitrate d'ammonium et de sulfate d'ammonium ; - supérieure à 28 % en poids pour les mélanges d'engrais simples à base de nitrate d'ammonium avec de la dolomie, du calcaire et/ou du carbonate de calcium, dont la pureté est d'au moins 90 %.	75 tonnes	NC
4702-III b	III. -Mélange d'engrais simples solides à base de nitrate d'ammonium avec de la dolomie, du calcaire et/ou du carbonate de calcium, dont la pureté est d'au moins 90 % et dans lesquels la teneur en azote due au nitrate d'ammonium est comprise entre 24,5 % et 28 % en poids. La quantité totale d'engrais répondant à au moins un des trois critères I, II ou III ci-dessus susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 500 t, mais inférieure à 1 250 t	1 240 tonnes Avec II + III à 1 240 tonnes max (sans dépasser 75 t en big bag)	DC
4702-IV	IV. - Engrais simples et composés solides à base de nitrate d'ammonium ne répondant pas aux critères I, II ou III (engrais simples et engrais composés non susceptibles de subir une décomposition auto-entretenue dans lesquels la teneur en azote due au nitrate d'ammonium est inférieure à 24,5 %). La quantité totale d'engrais susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 250 t	1 300 tonnes	DC

Nomenclature ICPE	Désignation de la rubrique	Désignation des installations et capacités	Régime
2175-2	Engrais liquide (dépôt d') en récipients de capacité unitaire supérieure ou égale à 3 000 l, lorsque la capacité totale est supérieure à 100 m^3	320 m^3	DC
4110-1b	Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition, **1b.** Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 200 kg, mais inférieure à 1 tonne.	300 kg	DC
4110-2b	Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition, **2b.** Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 50 kg mais inférieure à 250 kg.	150 kg	DC
4120-2b	Toxicité aiguë catégorie 2 pour l'une au moins des voies d'exposition, **2b.** Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 1 tonnes, mais inférieure à 10 tonnes.	9 tonnes*	DC
4130-2b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. **2b.** Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 1 tonnes, mais inférieure à 10 tonnes.	9 tonnes*	DC
4140-2b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301) **2b.** Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t.	9 tonnes*	DC

La somme des 4120+4130+4140 liquides ne dépasse pas 9 t

Nomenclature ICPE	Désignation de la rubrique	Désignation des installations et capacités	Régime
4150-2	Toxicité spécifique pour certains organes cibles (STOT) exposition unique catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 20 t.	15 tonnes	D
4510-2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t.	45 tonnes	DC
4120-1b	Toxicité aiguë catégorie 2 pour l'une au moins des voies d'exposition, **1b.** Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 5 tonnes, mais inférieure à 50 tonnes.	30 tonnes**	DC
4130-1b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. **1b.** Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 5 tonnes, mais inférieure à 50 tonnes.	30 tonnes**	DC
4140-1b	Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301) **1b.** Substances et mélanges solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 50 t.	30 tonnes**	DC

***La somme des 4120+4130+4140 solides ne dépasse pas 30 tonnes*

Nomenclature ICPE	Désignation de la rubrique	Désignation des installations et capacités	Régime
1436	Stockage de liquides combustibles de point éclair compris entre 60 °C et 93 °C**.** La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines est inférieure à 100 t.	60 tonnes	NC
4330	Liquides inflammables de catégorie 1, liquides inflammables maintenus à une température supérieure à leur point d'ébullition, autres liquides de point éclair inférieur ou égal à 60 °C maintenus à une température supérieure à leur température d'ébullition ou dans des conditions particulières de traitement, telles qu'une pression ou une température élevée. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines est inférieure à 1t.	950 kg	NC
4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines est inférieure à 50 t.	40 tonnes	NC
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est inférieure à 100 t.	45 tonnes	NC
4734-2	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphtas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant inférieure à 50 tonnes.	2 tonnes	NC

3-2-2 Nomenclature Eau

Le site est soumis à DECLARATION au titre la loi sur l'eau pour 2 ha.

Nomenclature des opérations soumises à autorisation ou à déclaration en application des articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement			
2. 1. 5. 0	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha.	2 ha	D

Le projet se fera à l'endroit d'installations ou de voiries déjà comprises à ces 2 ha. La surface totale finalisée existante et projeté sera de 18 174 m² de surfaces imperméabilisées, il reste donc à DECLARATION.

Comme le présent dossier est une demande d'Autorisation d'exploiter, le volet rejets des eaux sera également étudié dans l'étude d'incidence.

3-2-3 Servitude

- **Urbanisme :**

La commune de BREVAL dispose d'un PLU qui a été approuvé le 07 février 2017 par le conseil municipal de BREVAL. Les parcelles se situent en zone Uy à vocation dédiée à la coopérative SEVÉPI. Les constructions et installations directement liées à l'activité qui s'y développe peuvent être autorisées.

Le rayon d'affichage défini par la nomenclature est de trois kilomètres.

Annexes 4a et 4b : Règlement de la zone Uy et cartographie du PLU.

Il touche les communautés de communes du :

- ✓ Pays Houdannais pour : Longnes
- ✓ Les Portes de l'Eure pour : Villiers en Desoeuvres
- ✓ Les Portes de l'Ile de France : Saint Illiers la Ville

Annexe 1 : Plan de situation au 1-25000ème

Annexe 2 : Plan de situation

IV - DESCRIPTION GENERALE DE PRINCIPE DU FONCTIONNEMENT D'UN SILO TYPE

NB : la description du silo de BREVAL sera faite au chapitre V.

Préalable : les définitions silos horizontaux et silos verticaux qui suivent sont celles utilisées par la profession et non celles définies dans l'arrêté du 29 mars 2004.

4-1 Les différents types de construction

4-1-1 Silos horizontaux

Il existe pour le stockage en vrac différents types de structures. On trouve, d'une part, les magasins-vrac, appelés parfois silos horizontaux. Il s'agit généralement de vastes magasins construits en béton armé, en brique ou en tôle métallique. Les magasins-vrac occupent une surface plus importante que les silos verticaux. Ils doivent être équipés de murs suffisamment résistants pour soutenir la pression causée par le poids des grains. Simultanément, les murs doivent protéger le grain contre les fluctuations de température afin de limiter les effets de la condensation.

Souvent, ces magasins-vrac sont divisés à l'intérieur afin de faciliter la manutention. Les capacités varient généralement entre 1.000 t et 20.000 t, mais peuvent également atteindre 60.000 t par magasin (sans séparations). De telles capacités sont toutefois difficiles à gérer (Williams & Gracey, 1994). La distribution des grains à l'intérieur, lors du remplissage, nécessite l'emploi de convoyeurs à bande ou d'autres installations adéquates.

4-1-2 Silos verticaux

Quand on parle de silos, on pense généralement aux silos verticaux. Ceux-ci existent en métal et en béton armé et possèdent des capacités unitaires par cellule variables. Il existe par ailleurs des silos plus petits au niveau de la ferme. Les silos à grande capacité, qui comportent de nombreuses cellules, peuvent contenir plus de 100.000 t de céréales (Williams & Gracey, 1994).

Les silos de petite à moyenne capacité (jusqu'à 250 t environ) sont pour la plupart d'une construction assez légère, en grillage métallique doublé par une toile métallique ou plastique, en tôles métalliques, en fibrociment ou en bois. Les petits silos sont habituellement placés sous abri. La manutention se fait généralement par vis sous tube.

Les silos à grande capacité peuvent être en métal ou en béton armé. La construction doit satisfaire aux normes définies afin de pouvoir supporter les pressions énormes exercées par les denrées contre les parois, en particulier lors du remplissage et de la vidange. Ces pressions sont la conséquence du frottement des grains entre eux et sur la paroi, elles peuvent même causer des désordres structurels.

Ces silos sont toujours équipés des installations nécessaires pour la pesée, la manutention, le nettoyage, le séchage, la ventilation et la supervision, ce qui permet la gestion de grandes quantités de grains par des équipes très réduites.

Dans les pays tropicaux, il n'est pas rare que l'on rencontre des problèmes dus à la condensation dans des silos métalliques mal entretenus. Les causes les plus fréquentes sont l'emmagasinage de grains trop humides, le manque de ventilation et le stockage prolongé dans ces conditions.

4-2 La réception, l'échantillonnage, le nettoyage, le séchage et la ventilation du grain

4-2-1 Réception ensilage

- **Pesée**

La première étape, dans la réception des grains, est la pesée. Dans les petites unités de stockage, on utilise des systèmes comme la pesée sac par sac, ou encore des ponts-bascules pour véhicules. Pour les structures à grande échelle, la pesée sur bande en continu est le dispositif le plus couramment utilisé. Il enregistre en permanence le poids de la marchandise pendant son passage sur une bande transporteuse.

- **Echantillonnage**

Lors de la réception, des échantillons sont prélevés sur la base des critères de l'échantillonnage représentatif. Cette opération est effectuée à la main dans les petites entreprises, ou automatiquement dans les grandes installations. L'échantillonnage permet de déterminer le degré d'impureté, la teneur en humidité, l'infestation par des insectes et des champignons et, suivant la nature de la marchandise, divers autres critères qualitatifs.

- **Réception**

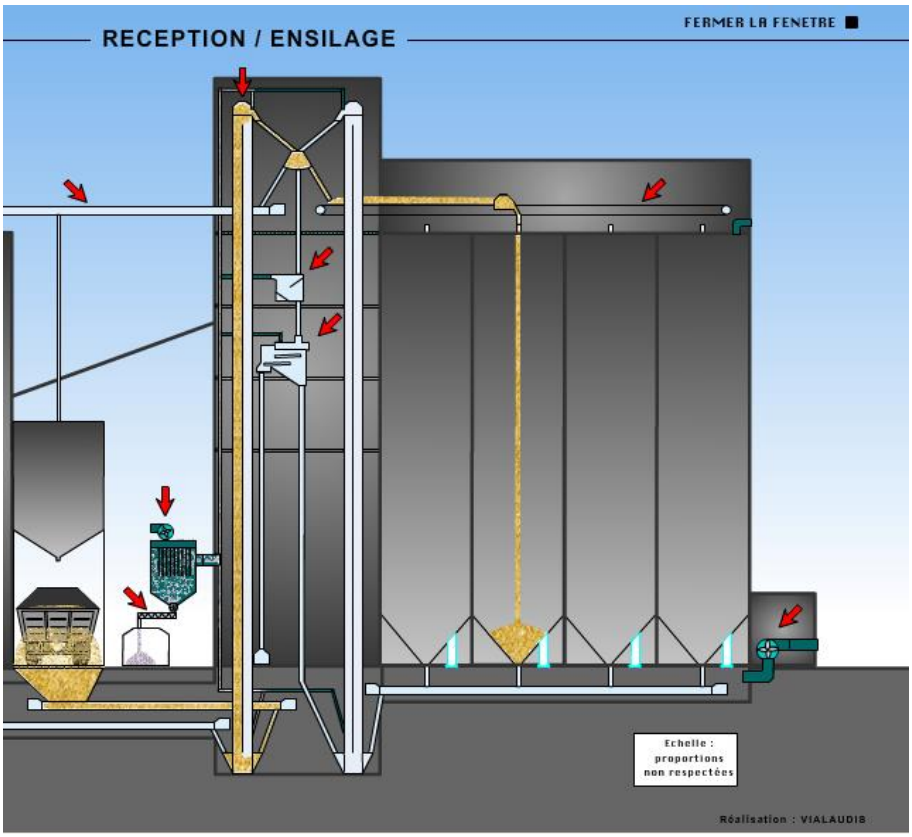
A la réception, le grain est déversé dans une fosse de réception, puis convoyé grâce à un transporteur à chaîne situé dans une galerie enterrée vers un élévateur à godets.

- **Ensilage**

Cet élévateur amène le grain en partie haute de la tour de manutention du silo avant de le diriger vers un transporteur à bande ou à chaîne situé dans la galerie supérieure (au-dessus des cellules de stockage).

Enfin, ce transporteur déverse le grain dans la cellule choisie par le chef de silo.

Schéma de principe de fonctionnement réception ensilage



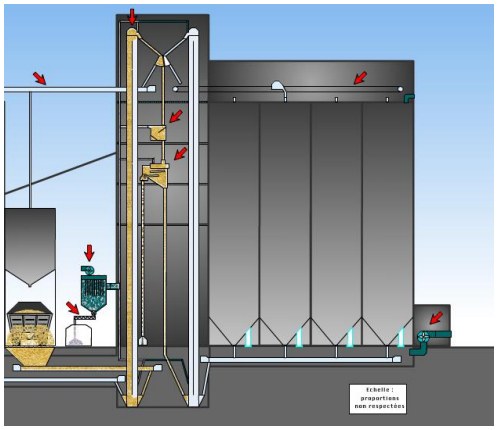
Pendant le stockage, une aération contrôlée est requise, afin d'éviter l'accumulation d'eau aux endroits où une condensation peut avoir lieu. Pour cela, on utilise des systèmes équipés de puissants ventilateurs.

L'ensilage peut également être accompagné d'une phase de nettoyage, suivant les schémas ci-dessous, grâce aux différents systèmes de nettoyage, calibrage du grain situés dans la tour de manutention.

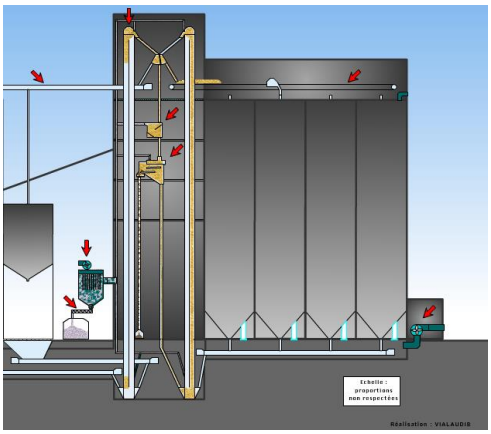
Un nettoyage est nécessaire après réception. Ce nettoyage se pratique au moyen d'appareils que l'on peut classer en trois catégories. Le premier type est le tarare, dans lequel le grain passe devant un courant d'air produit par un ventilateur-souffleur. Ces tarares ont généralement un faible débit.
Ensuite, il y a les nettoyeurs, qui existent en deux modèles : le nettoyeur circulaire, qui enlève seulement les impuretés plus légères que les grains, et le nettoyeur en tambour (ou rotatif), qui fonctionne en deux étapes et élimine les impuretés grossières ainsi que les éléments fins.

Le nettoyage à grand débit se fait avec des nettoyeurs-séparateurs. Dans ces appareils, les grains passent par différents stades, au cours desquels un nettoyage profond, englobant également le dépoussiérage, est assuré.

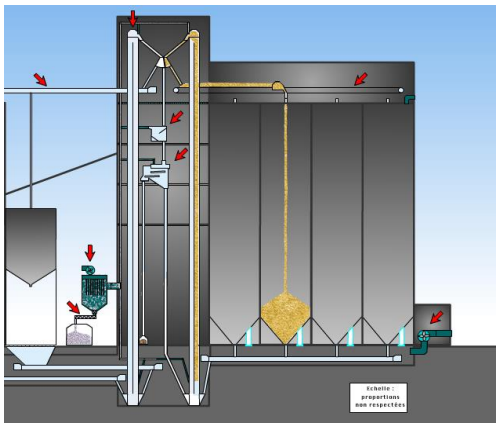
Schémas de principe d'ensilage avec nettoyage préalable



Etape 1 : vidange benne



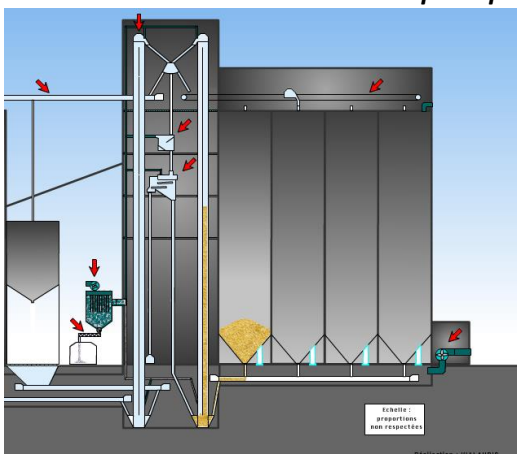
Etape 2 : élévation céréales



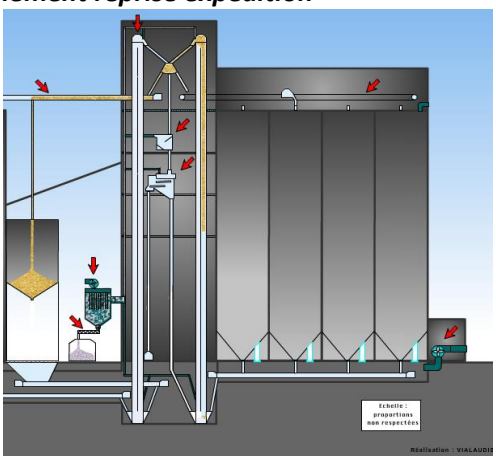
Etape 3 : ensilage cellule

4-2-2 Reprise expédition

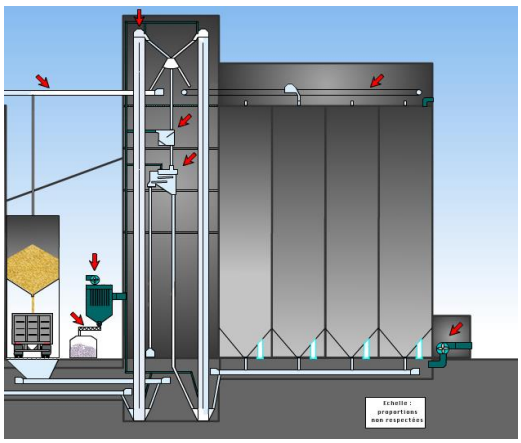
Schéma de principe de fonctionnement reprise expédition



Etape 1 : vidange cellule et élévation céréales



Etape 2 : élévation céréales et remplissage boisseau chargement



Etape 3 : vidange boisseau, chargement camion

La reprise du grain s'effectue via un transporteur à chaîne situé dans une galerie enterrée sous les cellules.

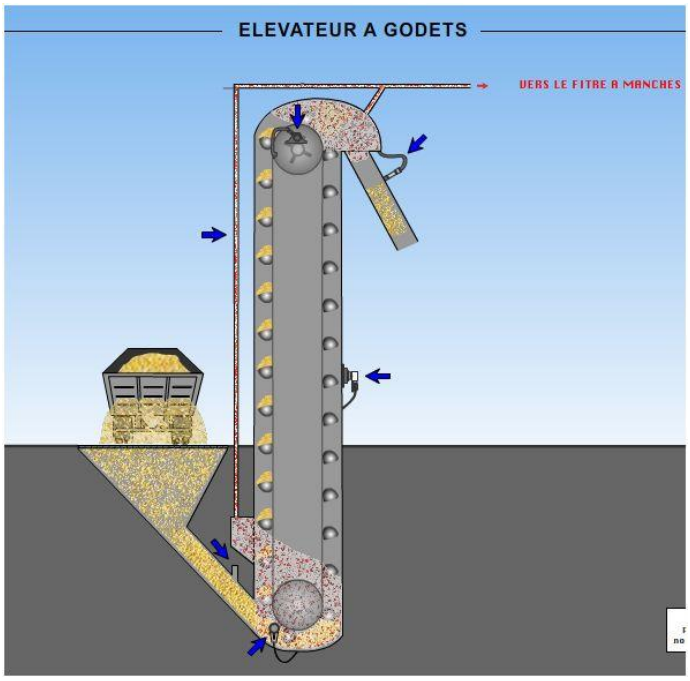
Ce transporteur achemine le grain vers un élévateur à godets situé dans la tour de manutention. Cet élévateur déverse ensuite le grain dans un transporteur à chaîne situé en partie haute de la tour, et qui va alimenter un boisseau d'expédition, situé au-dessus des fosses de réception.
Une fois ce boisseau rempli, le grain est déversé dans un camion et prêt à être expédié.

Dans tous les cas (ensilage ou expédition), l'ensemble de la manutention est placé sous aspiration d'air, afin de récupérer les poussières résultant de la manipulation des grains.
Ces poussières sont dirigées vers un système filtrant (filtre à manche, cyclone) et récupérées dans un local approprié (boisseau dédié, chambre à poussières).

4-3 Moyens mécaniques de manutention

- **Manutention verticale**

Elle est assurée par des élévateurs à godets.



La construction est essentiellement réalisée à partir d'éléments métalliques. Le transfert des produits est assuré par un ensemble de godets fixés mécaniquement sur une sangle souple à structure toilée enrobée de produits synthétiques polyester ou similaire. La commande et l'entraînement sont assurés par un groupe moto réducteur en tête.

L'alimentation se fait en partie inférieure sur un gousset étudié à cet effet, la sortie s'effectue en tête dans un profil appelé tête d'élévateur étudié de façon à permettre la vidange intégrale des godets élévateurs.

La vitesse ascensionnelle est réduite, 3,00 m/s, de façon à assurer la longévité du matériel.
Cet appareil est entièrement capoté afin d'éviter toute dispersion de poussières et aspiré en tête et en pied.

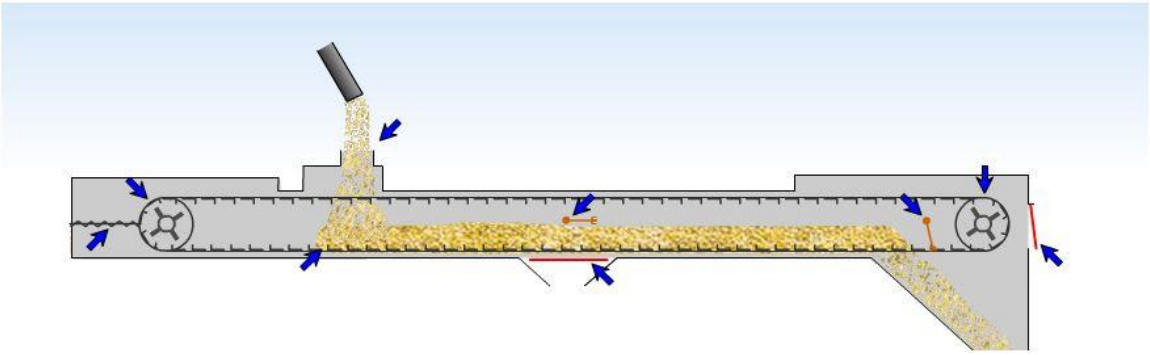
Cet appareil est équipé de contrôleurs de défaut, qui peuvent être :

- capteurs de déports de sangles (en tête et en pied),
- contrôleur de rotation situé en pied,
- thermique moteur déclenchant en cas de surintensité.

- **Manutention horizontale**

- <u>Transporteurs à chaîne</u>

La construction est essentiellement réalisée à partir d'éléments métalliques. Le transfert des produits est assuré par une chaîne munie de raclettes permettant le déplacement en masse du produit.



La commande et l'entraînement sont assurés par un groupe motoréducteur disposé en tête, la tête est située à l'opposé de l'alimentation. La sortie ou les sorties intermédiaires se font par l'intermédiaire des trappes commandées manuellement ou pneumatiquement.

La vitesse de translation de ces appareils est faible puisque limitée à 0,50 m/s,

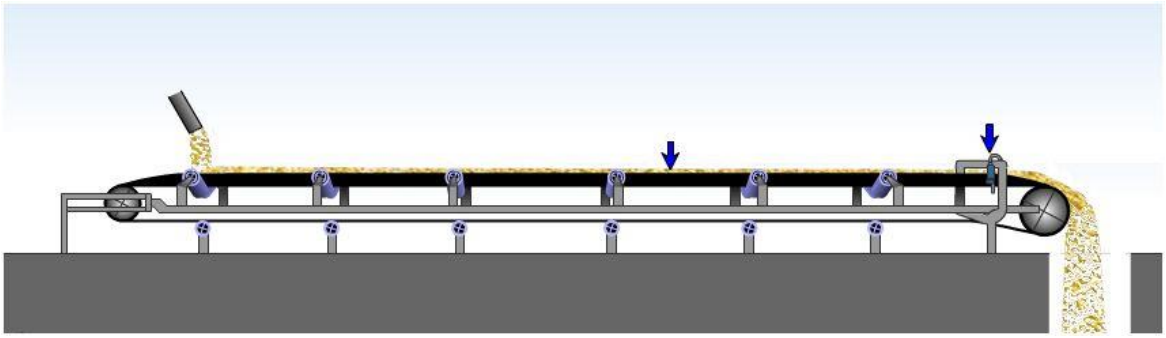
Ces appareils sont entièrement capotés afin d'éviter toute dispersion de poussières et sur aspiration au niveau de la jetée.

Cet appareil est équipé de contrôleurs de défaut, qui peuvent être :

- détecteur de bourrage,
- thermique moteur déclenchant en cas de surintensité.

- Transporteurs à bande

La construction est essentiellement réalisée à partir d'éléments métalliques. Le transfert des produits est assuré par une bande souple à structure toilée enrobée de produits synthétiques polyester ou similaire se déplaçant sur des rouleaux métalliques.



La commande et l'entraînement sont assurés par un groupe moto réducteur disposé en tête.

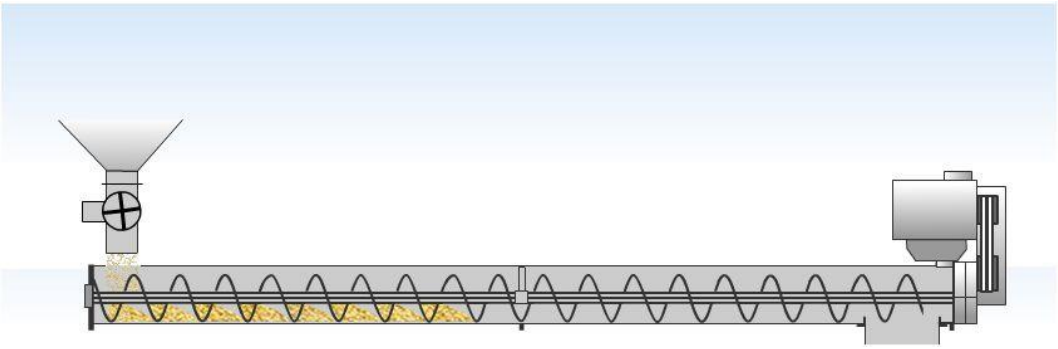
La vitesse est réduite, 3 m/s, de façon à éviter la dispersion des poussières durant le transfert.

Cet appareil est ouvert, le capotage quand il est présent n'est, en général, réalisé que sur les zones d'alimentation ou de jetée du grain.

Cet appareil est équipé de contrôleurs de défaut, qui peuvent être :

- Un contrôleur de rotation,
- Capteurs de déports de bandes,
- Un thermique moteur déclenchant en cas de surintensité.

- Vis d'Archimède



La construction est essentiellement réalisée à partir d'éléments métalliques. Elle est composée d'un long tube dans lequel tourne une hélice actionnée par un moteur et permet donc ainsi de convoyer le grain.

Cet appareil est équipé de contrôleurs de défaut, qui peuvent être :

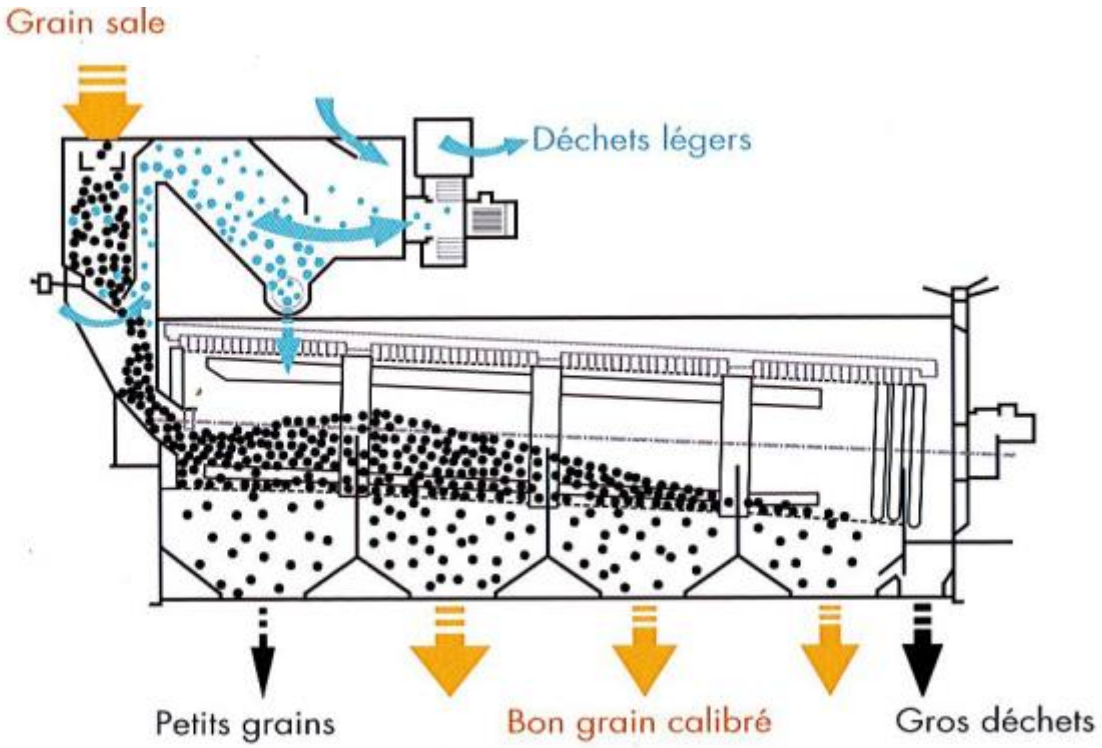
- contrôleur de rotation
- thermique moteur déclenchant en cas de surintensité

4-4 Moyens mécaniques propres au travail des grains

- **Nettoyeur**

L'équipement est relié à l'installation de dépoussiérage.
Le nettoyeur permet d'extraire d'un lot de grains mélangé aux impuretés, les éléments plus fins, ou plus légers que le bon grain.
Le flux de grain qui traverse le nettoyeur est soumis à cinq opérations :

- une première aspiration
- trois tamisages successifs
- une deuxième aspiration.



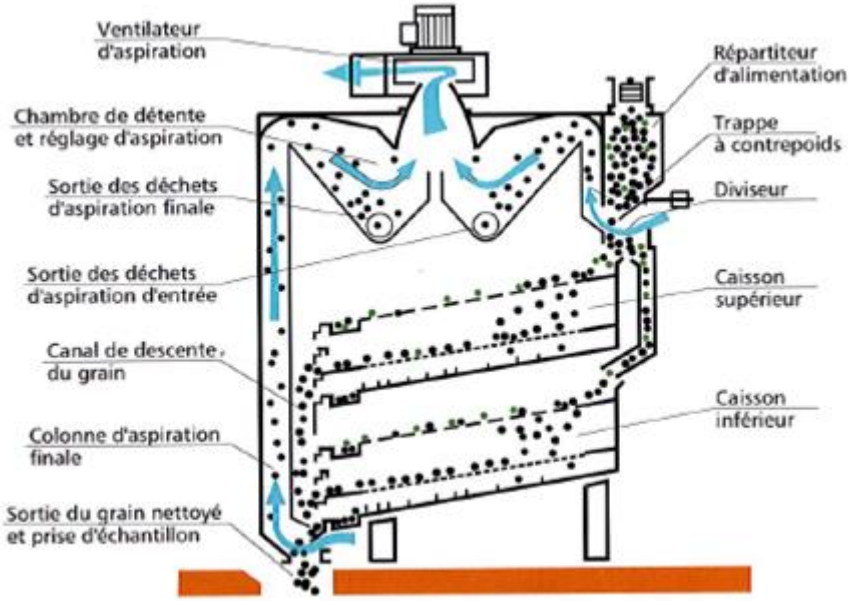
Les équipements permettent de séparer le bon grain, des paillettes et des poussières.
C'est une séparation des éléments légers par aspiration et un nettoyage par criblage des céréales aux travers de tamis superposés.

Cet appareil est équipé de contrôleurs de défaut, qui peuvent être :

- détecteur de mouvement,
- thermique moteur déclenchant en cas de surintensité.

- **Epurateur**

L'équipement est relié à l'installation de dépoussiérage.
Les équipements permettent de séparer le bon grain, des paillettes et des poussières.
Séparation des éléments légers par aspiration et nettoyage par criblage des céréales aux travers de tamis superposés.



Cet appareil est équipé de contrôleurs de défaut, qui peuvent être :

- thermique moteur déclenchant en cas de surintensité.

- **Installation de traitement**

Certains élévateurs et transporteurs sont équipés d'une buse d'injection pour réaliser la désinsectisation des céréales.

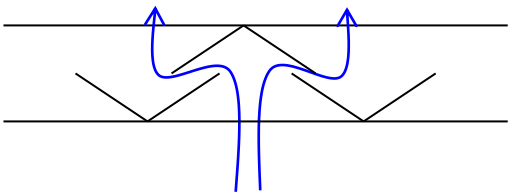
4-5 La ventilation

- **Ventilation**

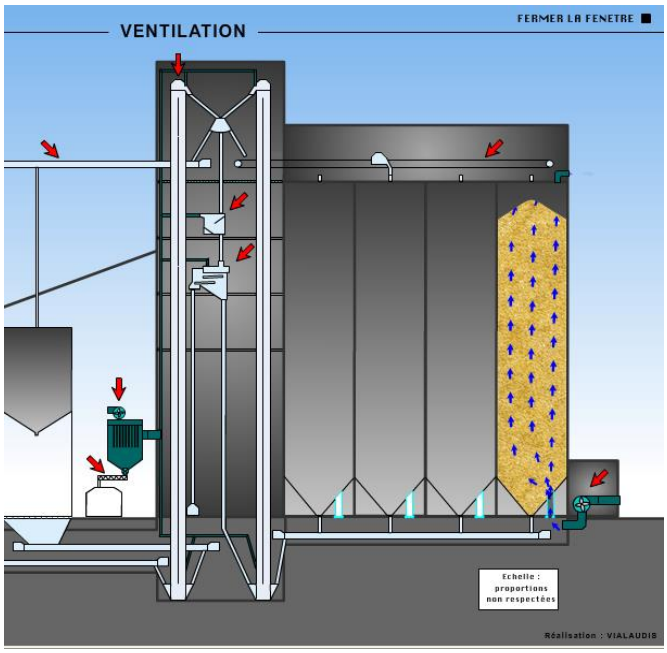
Afin d'assurer aux céréales ensilées le maximum d'air possible pour préserver les caractéristiques physiologiques des produits :

- soit les cellules seront équipées d'un réseau de gaine de ventilation sous forme de caniveaux, représentés ci-dessous.
- soit les ventilateurs du silo soufflent directement dans la galerie de reprise qui sert ainsi de veine principale de ventilation.

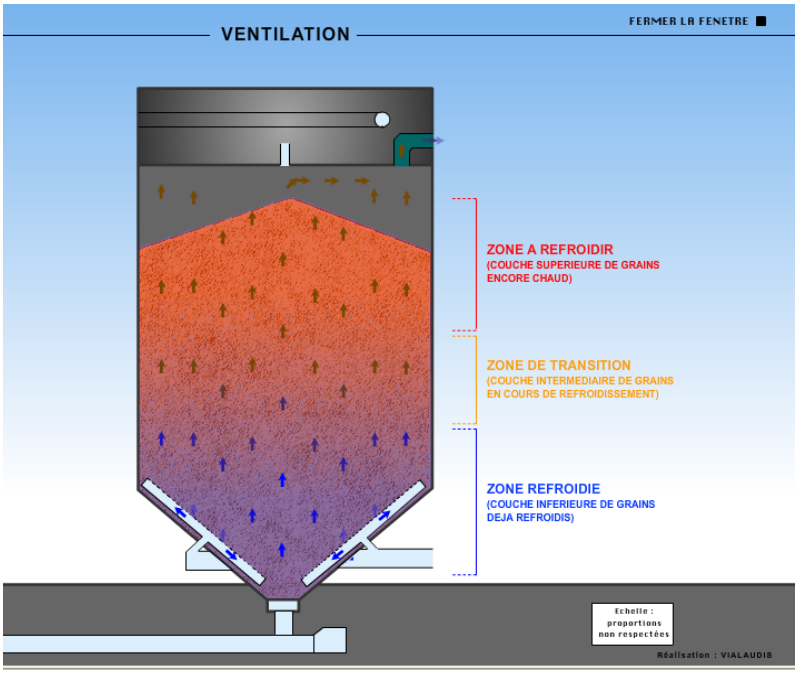
STOCKAGE DES CEREALES



AIR



Les opérations de ventilation s'effectuent sur une cellule voire plusieurs cellules à la fois. Des trappes permettant à l'air de circuler sont ouvertes sur la ou les cellule(s) voulue(s), et l'air de ventilation est propulsé en galerie inférieure par le ventilateur ou un groupe froid installé en bout de cette galerie.



4-6 Dispositifs de dépoussiérage

Il existe deux principaux types d'aspiration : le cyclone et le filtre à manche.

Le filtre à manche :

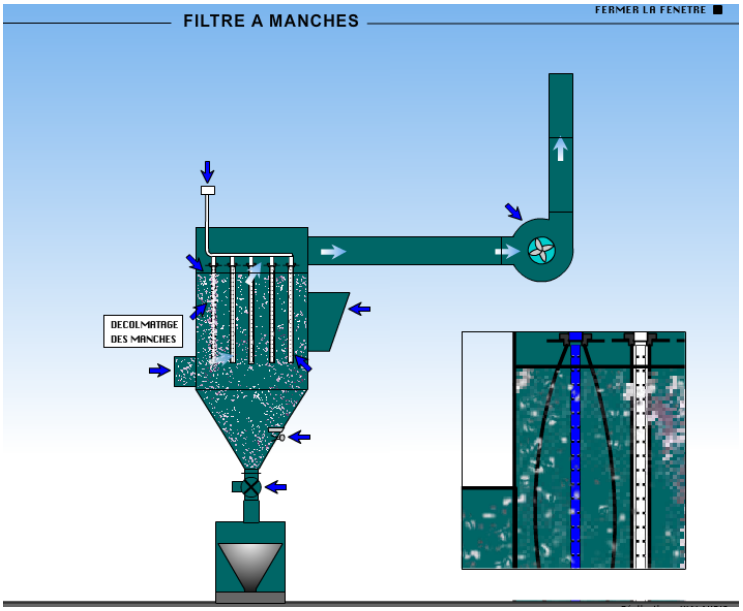
L'air chargé de poussières aspiré par un ventilateur entre dans un caisson en acier qui contient lui-même des manches filtrantes en feutre aiguilleté.

Ces manches filtrantes à porosité bien déterminée ne laissent s'échapper dans l'atmosphère que l'air propre à très faible teneur en poussières.

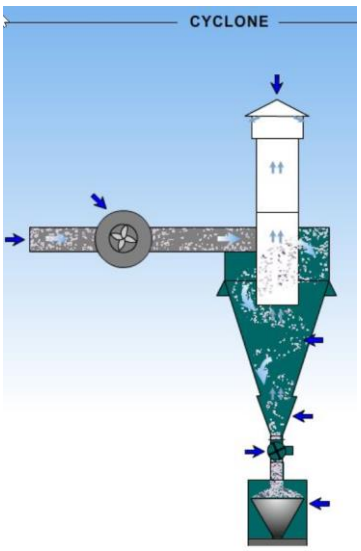
Les poussières se trouveront emprisonnées sur les parois des manches filtrantes.

L'air chargé de poussières est aspiré à travers le filtre dans un canal central : les grosses particules tombent directement dans la trémie sous filtre et les éléments les plus fins se collent aux manches sous forme d'un cake.
Le cake de poussière doit être régulièrement éjecté des manches afin d'éviter tout risque de colmatage : c'est l'opération de décolmatage.

Le décolmatage est effectué par une injection d'air comprimé au travers d'un venturi qui parcourt la manche sur toute sa hauteur provoquant le gonflement de la manche, brisant le cake de poussières et éjectant ce cake hors de la paroi de la manche.
Le débit créé par l'injection du jet d'air comprimé au travers d'un venturi constitue le contre-courant induit et contribue au ramonage des manches en pression : les éléments filtrants sont individuellement nettoyés par des jets d'air comprimé.



Les poussières récupérées par le filtre à manches du silo seront redirigées vers le local ou boisseau externe.

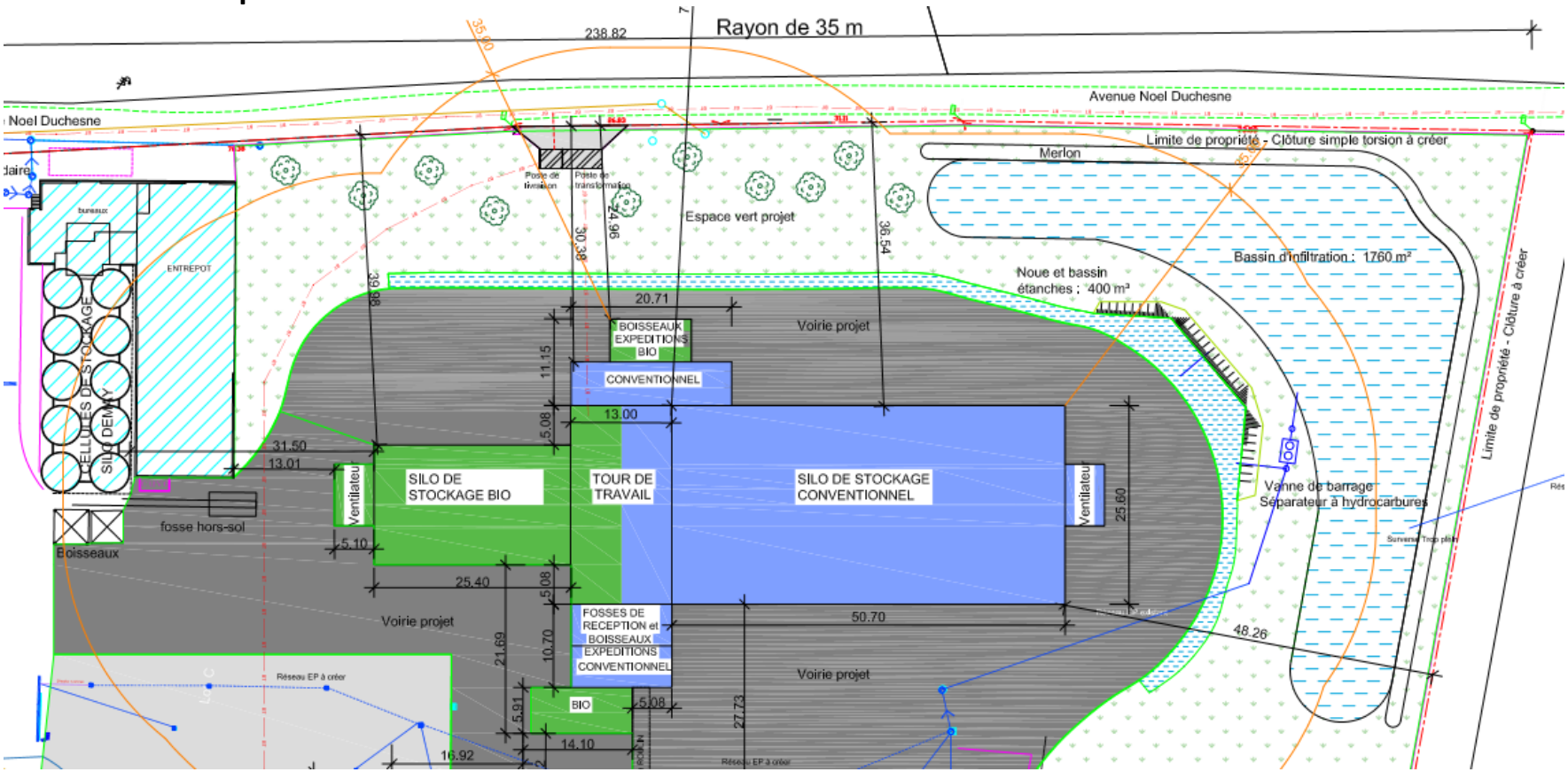


Cet appareil utilise la force centrifuge pour une séparation mécanique des particules en suspension dans un fluide.

Les cyclones sont des appareils de corps essentiellement cylindro-coniques dans lesquels le mouvement giratoire est obtenu en faisant entrer le fluide tangentiellement à la circonférence, au voisinage de la paroi. Sous l'effet de la force centrifuge, les particules solides prises dans le vortex se déplacent vers la paroi, y perdent leur vitesse par frottement et tombent dans la partie inférieure de l'appareil, avant de sortir par via une écluse vers le local « issues céréales ».

V - DESCRIPTION DES ACTIVITES

5-1 Description du site



Voir annexe 2 – Plan situation et annexe 5 – Plans installation projetée

5-2 Descriptions des installations projetées

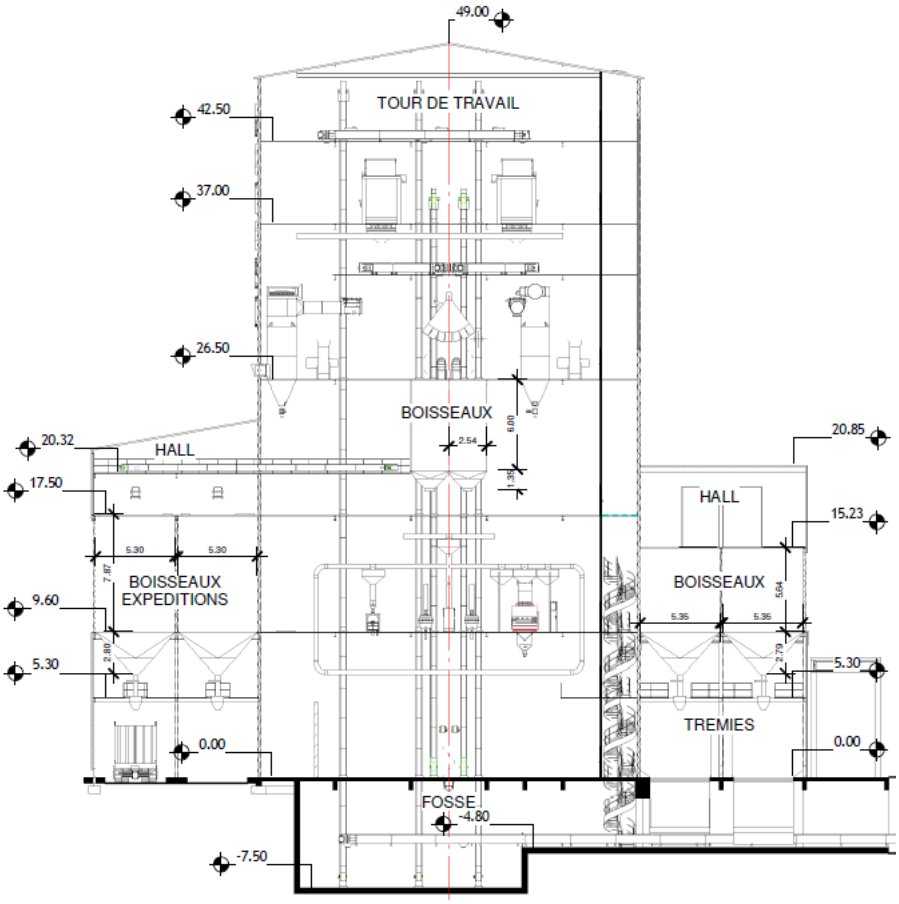
Le silo sera composé d'une tour de travail avec de chaque côté des cellules de stockage.
Les cellules seront réparties avec un côté « Bio » et l'autre « Conventionnelles » :

- Zone « Bio » : 12 cellules métalliques, 8 de 650 t (867 m^3) et 4 de 320 t (427 m^3).
- Zone « Conventionnel » : 16 cellules métalliques, 4 de 2 590 t (3 454 m^3), 8 de 1 036 t (1 382 m^3) et 4 de 518 t (691 m^3).

5-2-1 La partie réception et expédition camion

La réception des grains s'effectue dans trois fosses équipées de trémies vrac métallique.
Elles sont implantées au pied de la tour.
Les trémies ne sont pas à l'air libre, en effet, des rideaux électriques permettent la fermeture totale du poste de réception. Les fosses sont recouvertes d'une grille constituée de plats permettant la récupération des corps étrangers (barre de métal, cailloux…) et d'une aspiration pour limiter l'envol des poussières lors des vidanges camions.

Nous aurons 2 boisseaux métallique d'expédition de 110 t unitaire et 2 fosses et 4 boisseaux pour le « Conventionnel » et 1 fosse avec 2 boisseaux pour le « Bio ».
Surmonté d'un bardage de protection contre les intempéries (hall réception et hall expédition).



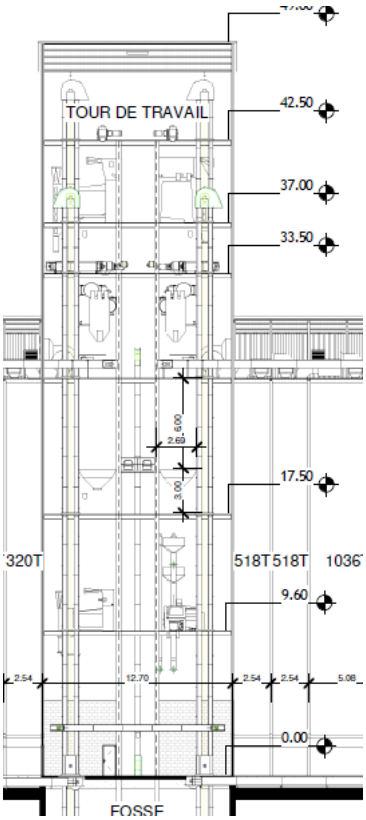
5-2-2 La manutention et la préparation des céréales

La tour de travail est constituée en paroi « palplanche » métallique, avec des tôles polycarbonates à chaque étage pour l'éclairage naturel et qui serviront aussi de surface soufflables.
La toiture de la tour sera en couverture bac-acier (qui serviront aussi de surfaces soufflables).

Cette tour de travail abrite différents équipements de travail du grain, les élévateurs et les transporteurs à grains.
Ils seront répartis de la manière suivante :

Appareils de travail du grain :

- 3 nettoyeurs – séparateurs (2 pour le « Conventionnel » et 1 pour le « Bio »)
- 1 calibreur
  Le bon grain « Bio » sera envoyé vers 2 boisseaux métalliques dédiés de 75 t ou vers les cellules « Bio » et le grain cassé dans 2 autres boisseaux métalliques dédiés de 75 t.
  Le bon grain « Conventionnelles » sera envoyé vers 2 boisseaux métalliques dédiés de 75 t ou vers les cellules « conventionnelles » et le grain cassé dans 2 autres boisseaux métalliques dédiés de 75 t.
- 1 table densimétrique
- 1 trieur optique



Appareils de manutention :

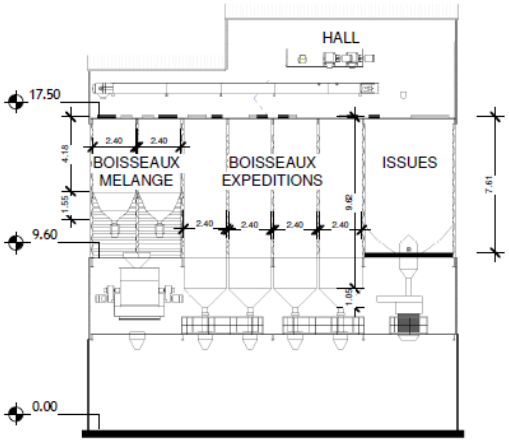
- 10 élévateurs, 5 pour le « Conventionnelles » et 4 pour le « Bio » et 1 pour alimenter le boisseaux « issues céréales ».
- 5 transporteurs à chaînes de reprises : 1 pour cellules « Bio » et 1 pour fosse « Bio », 1 pour cellules « Conventionnelles » et 2 pour fosses « Conventionnelles ».
- 6 transporteurs à chaînes d'ensilage : 2 pour cellules « Bio » et 1 pour boisseau expédition fosse « Bio », 2 pour cellules « Conventionnelles » et 1 pour boisseaux expéditions fosses « Conventionnelles ».
- 13 transporteurs pour les liaisons entre les équipements de travail du grain
- 1 transporteur de liaison avec le silo ROULIN

Dans la tour, il y aura aussi 4 boisseaux métalliques « tampon » de 30 t, avant travail du grain.
Il y aura aussi une galerie inférieure de liaison avec le silo ROULIN.

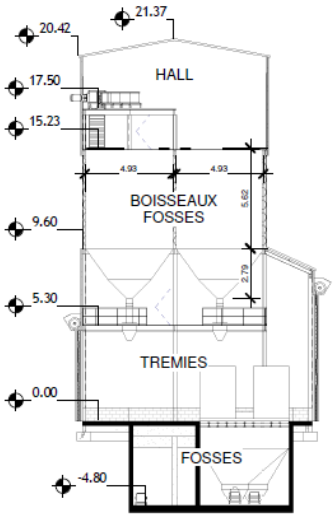
Les dimensions de la tour de travail sont les suivantes :

- Largeur de la tour de travail : 12,7 m,
- Longueur de la tour de travail : 25,4 m,
- Hauteur de la tour de travail : 49 m.

Un **poste mélange-expédition** (hall expédition) sera installée dans l'alignement des postes chargement côté de l'avenue Noël Duchesne.
Sa fonction sera de mélanger la marchandise qui vient de petits boisseaux d'attente, via une mélangeuse. Le mélange sera fait à la demande et directement expédié dans le camion en dessous.



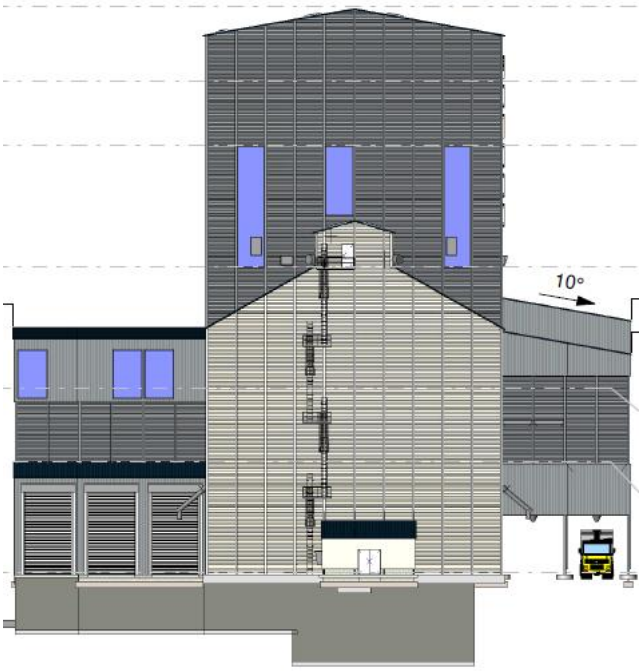
Expéditions



Fosses

Il sera composé de 4 petits boisseaux métalliques. Ils serviront à alimenter la mélangeuse située juste au-dessous avant chargement camion.

La tour de travail est constituée en paroi « palplanche » métallique, avec des tôles polycarbonates à chaque étage pour l'éclairage naturel et qui serviront aussi de surface soufflables.
La toiture de la tour sera en couverture bac-acier (qui serviront aussi de surfaces soufflables).



La lutte contre les insectes

Il n'y aura pas d'usage d'insecticide chimique, la lutte contre les insectes se fera par groupe froid et par nettoyage du grain.

L'aspiration

Un circuit d'aspiration centralisé dessert tous les appareils.
Il sera composé de 3 filtres à manche situés au 4ème étage de la tour avec évent externe.
Les poussières seront envoyées dans le boisseau « issues céréales » externe. Situé à côté des boisseaux « chargements », c'est un boisseau métallique.

L'air comprimé
Un compresseur et son sécheur d'air sont installés au niveau du rez-de-chaussée de la tour de travail, dans un local spécifique. Le compresseur est installé afin d'alimenter en air comprimé les équipements suivants :

- les organes de manutention pneumatiques du silo,
- les filtres à décolmatage,

Les équipements de sécurité

Toutes les opérations sont pilotées à partir du poste de commande situé dans le bureau d'exploitation ou depuis la tour de travail.

Toutes les actions de mise en route ou d'arrêt sont reliées à un ordinateur localisé dans ce bureau.
Les dysfonctionnements (bourrage, défaut de rotation, déport de sangle…) sont reportés sur l'écran de supervision par des signaux lumineux et une alarme sonore.
L'ensemble du circuit sera alors arrêté.

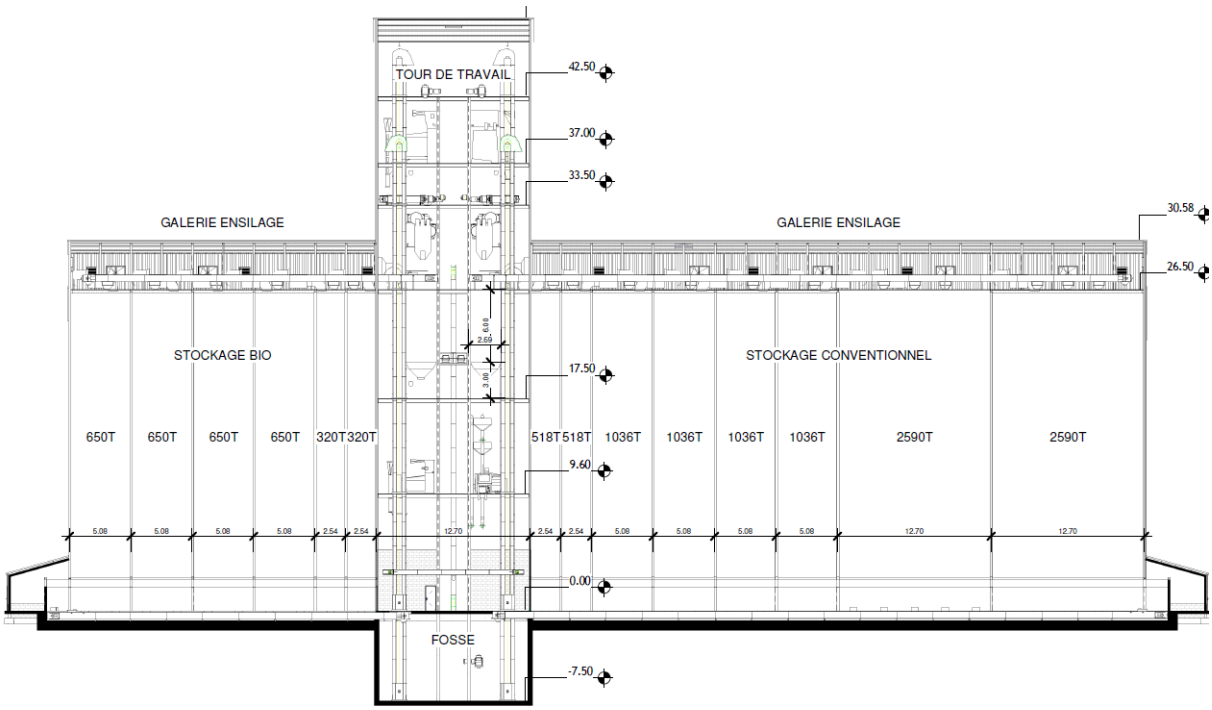
Des protections thermiques moteur sont installées dans le local électrique spécifique à la tour de manutention.
Les équipements peuvent également être stoppés par des arrêts types coups de poing ou câbles d'arrêt d'urgence au niveau des manutentions.

5-2-4 La partie stockage

Les cellules seront réparties avec un côté « Bio » et l'autre « Conventionnelles » :

- Zone « Bio » : 12 cellules métalliques, 8 de 650 t (867 m^3) et 4 de 320 t (427 m^3).
- Zone « Conventionnel » : 16 cellules métalliques, 4 de 2 590 t (3 454 m^3), 8 de 1 036 t (1 382 m^3) et 4 de 518 t (691 m^3).

Les cellules seront en paroi métallique « palplanche », avec doublage en tôle lisse à l'intérieur, avec une toiture en tôles bac-acier. Les cellules seront complètement fermées.
Les cellules sont avec des fonds vibrants, pour faciliter la vidange, réduire le recours à du personnel et limite la mise en suspension de la poussière.



L'ensilage des cellules se fera avec des transporteurs à chaînes via la tour de travail et la reprise des céréales s'effectuera à l'aide de transporteurs à chaînes situés dans une galerie de reprise
Des gaines de ventilation assureront la diffusion de l'air depuis la galerie de reprise, pour la bonne conservation des céréales. Les ventilateurs associés seront situés à chaque extrémité.

Équipements	Débit	Dispositifs de sécurité
5 Transporteurs à chaine de reprise	entre 100 et 250 t/h	- Sur aspiration - Détecteur de surintensité moteur - Contrôleurs de rotation - Détecteur de bourrage - Capotés
10 Élévateurs	entre 50 et 250 t/h	- Sur aspiration - Contrôleur de rotation - Contrôleurs de déport de sangles - Sangles non propagatrices de la flamme et antistatiques - Détecteur de surintensité moteur - Capotés
6 Transporteurs à chaine d'ensilage	entre 200 et 250 t/h	- Sur aspiration - Détecteur de surintensité moteur - Contrôleurs de rotation - Détecteur de bourrage - Capotés
13 Transporteurs à chaine de liaison circuit travail du grain	entre 50 et 250 t/h	- Sur aspiration - Détecteur de surintensité moteur - Contrôleurs de rotation - Détecteur de bourrage - Capotés

Les détecteurs de défauts sont asservis au fonctionnement de la manutention.
L'aspiration est asservie au fonctionnement de la manutention et la manutention ne peut pas fonctionner sans l'aspiration.

5-3 Données techniques

Installations projetées : cellules « conventionnelles »

	Cellules 2 590 t	**Cellules 1 036 t**	**Cellules 518 t**	**Galerie supérieure**
Type paroi	métallique	métallique	métallique	métallique
Pression de rupture des parois	450 mbar	450 mbar	550 mbar	250 mbar
Type de surface soufflable	Toiture bac acier	Toiture bac acier	Toiture bac acier	Toiture bac acier
Surface existante	138 m²	55 m²	27 m²	315 m²
Pression statique d'ouverture des surfaces soufflables	90 mbar maximum	90 mbar maximum	90 mbar maximum	90 mbar maximum

Installations projetées : cellules « bio »

	Cellules 650 t	**Cellules 320 t**	**Galerie supérieure**
Type paroi	métallique	métallique	métallique
Pression de rupture des parois	450 mbar	550 mbar	250 mbar
Type de surface soufflable	Toiture bac acier	Toiture bac acier	Toiture bac acier
Surface existante	26 m²	13 m²	157 m²
Pression statique d'ouverture des surfaces soufflables	90 mbar maximum	90 mbar maximum	90 mbar maximum

Installations projetées : tour de travail

	Rdc	**1er**	**2ème**
Type paroi	métallique	métallique	métallique
Pression de rupture des parois	350 mbar	350 mbar	350 mbar
Type de surface soufflable	Translucide polycarbonate	Translucide polycarbonate	Translucide polycarbonate
Surface existante	52 m²	57 m²	55 m²
Pression statique d'ouverture des surfaces soufflables	50 mbar maximum	50 mbar maximum	50 mbar maximum

	3ème	**4ème**	**5ème**
Type paroi	métallique	métallique	métallique
Pression de rupture des parois	350 mbar	350 mbar	350 mbar
Type de surface soufflable	Translucide polycarbonate	Translucide polycarbonate	Translucide polycarbonate
Surface existante	156 m²	47 m²	49 m²
Pression statique d'ouverture des surfaces soufflables	50 mbar maximum	50 mbar maximum	50 mbar maximum

Ces valeurs sont celles qui ont été demandées dans le cahier des charges constructeur.
Ce sont ces valeurs qui ont été retenues pour réaliser les modélisations d'explosion.

Le constructeur s'engage à respecter les minima et maxima indiqués dans ces tableaux.

Installations projetées : boisseaux

	Boisseau expéditions 110 t	**Demi boisseau 75 t**	**Boisseau issues céréales**	**Boisseau mélange 19 t**	**Boisseau tampon 30 t**
Type paroi	métallique	métallique	métallique	métallique	métallique
Pression de rupture des parois	350 mbar	350 mbar	350 mbar	350 mbar	350 mbar
Type de surface soufflable	Event	Event	Event	Event	Event
Surface existante	3,1 m²	3,6 m²	3.3 m²	1 m²	1.7 m²
Pression statique d'ouverture des surfaces soufflables	100 mbar maximum	100 mbar maximum	100 mbar maximum	100 mbar maximum	100 mbar maximum

Mise en place de découplage entre :

VOLUMES A PROTEGER		**Type**	**Pression de résistance**
Tour 3ème étage	Galerie supérieure	Portes	150 mbar mini
Tour - Fosse élévateur	Galerie inférieure	Portes	150 mbar mini
Tour - Fosse élévateur	Galerie liaison silo Roulin	Portes	150 mbar mini
Tour – étage 2	Hall réception	Portes	150 mbar mini
Tour – étage 2	Hall expédition	Portes	150 mbar mini

Ces valeurs sont celles qui ont été demandées dans le cahier des charges constructeur.
Ce sont ces valeurs qui ont été retenues pour réaliser les modélisations d'explosion.

Le constructeur s'engage à respecter les minima et maxima indiqués dans ces tableaux.

5-4 Installation connexes (déjà existantes)

- **Le bureau d'exploitation**

Les échantillons sont pris dans le grain arrivant sur le site via une potence de prise d'échantillons automatique.

Le bureau d'exploitation permet l'accueil des adhérents et le suivi opérationnel des installations (gestion du silo).

Les opérations effectuées dans ce bureau concernent le contrôle qualité à savoir l'humidité, le poids spécifique, le calibrage…

Ces opérations sont réalisées afin de :

- déterminer la qualité du grain arrivant sur le site,
- d'orienter dans les stockages adaptés les céréales selon leur qualité
- surveiller la qualité du grain stocké.

Ces locaux renferment également :

- les documents administratifs de gestion du complexe céréalier,
- les vestiaires et sanitaires.

La supervision ainsi que les tableaux de relevé des températures du grain stocké sont situés dans ces locaux.

Le bureau exploitation est également équipé de :
- 2 WC,
- 2 lavabos,
- 2 douches,
- 2 vestiaires,
- 1 réfectoire (table, chaises, frigidaire et micro-onde).

- **Les ponts bascule**

Les ponts bascule servent à la pesée des camions ou engins agricoles.
Ces ponts sont entièrement électroniques. Ils sont reliés directement au bureau d'exploitation situé à l'entrée du site.

- **Electricité**

Le site est alimenté en énergie électrique par le réseau ERDF. Deux transformateurs seront situés à sur le site.

VI - CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES

6-1 Présentation du demandeur

Les informations ci-après sont extraites du site internet : https://www.sevepi.fr

6-1-1 Présentation

En 2002, les coopératives CAPN et Ile de France Seine Céréales se rejoignent dans l'Union SEVÉPI. Trois ans plus tard, les conseils d'administration des deux coopératives décident de fusionner, donnant naissance à la Société Coopérative Agricole SEVÉPI.

- L'utilisation d'outils de production, de conditionnement, de stockage et de commercialisation des produits de leur exploitation ;
- Leur approvisionnement en semences, engrais, produits de protection des plantes, aliments du bétail et fournitures diverses.
- La coopérative se développe en misant sur la qualité de ses produits et de ses services. De plus, l'entreprise se doit d'être constamment à l'écoute de ses adhérents et de demeurer à la pointe de la technologie pour jouer pleinement son rôle. Pour y parvenir, elle doit pratiquer une gestion efficace et performante, afin d'obtenir une rentabilité optimale dans chacun des secteurs d'activités.

6-1-2 L'engagement qualité

- **L'ENGAGEMENT NON-OGM : L'ASSURANCE D'UN DÉBOUCHÉ**

L'ASSURANCE D'UN DÉBOUCHÉ
Sevépi commercialise l'essentiel de ses maïs à des industriels pour qui la garantie « NON OGM » est indispensable. Dans ce cadre, les apports de maïs sont acceptés uniquement si la coopérative est en possession de l'engagement NON-OGM signé par l'agriculteur.

- **LA QUALITÉ**

LA VALORISATION DU TRAVAIL DE TOUS
La qualité est une tradition chez Sevépi. Avec la participation active et assidue de chaque membre du comité de direction, les équipes Sevépi mobilisent au quotidien, selon les recommandations des références de qualité (ISO 9001, Charte de Sécurité alimentaire, Agriculture biologique) toutes les ressources nécessaires au succès de cette politique qualité.

Angéline David est responsable du service Qualité. Elle est chargée du maintien des certifications CSA, ISO 9001 et Agriculture Biologique. Elle s'assure du respect des procédures du système qualité par le biais des audits internes et se charge de leur mise à jour.

- **L'ISO : UN OUTIL D'ENGAGEMENT**

MANAGEMENT QUALITÉ I.S.O. 9001
Sevépi est certifiée ISO 9001 depuis juin 2004 :
- de la réception des productions de ses adhérents jusqu'à l'expédition vers les clients ;
- de l'élaboration de la gamme de produits et de services nécessaires à la culture jusqu'à la distribution de produits et de services à ses adhérents.

- **CHARTE DE SÉCURITÉ ALIMENTAIRE**

SÉCURITÉ ALIMENTAIRE C.S.A.
Sevépi a obtenu la certification Charte de Sécurité Alimentaire en juin 2004. Cette démarche est basée sur les principes de l'HACCP et sur les directives et recommandations du Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène Collecte/Stockage des céréales, oléagineux et protéagineux (Coop de France-Métier du grain).

- **TRACABILITÉ : « DE LA FOURCHE À LA FOURCHETTE »**

TRACABILITÉ DES PRODUCTIONS ET GESTION DE CELLULES
Les opérations de traçabilité chez Sevépi démarrent au niveau des productions des adhérents (traçabilité parcellaire des productions : du semis à la livraison au silo) ; elle se poursuit dans chacune des cellules des silos de la coopérative.

6-1-3 Les partenaires de Sevépi

Les filières destinations des productions sont les silos portuaires, meuneries, brasserie, alimentation animale.

Sevépi est en partenariat avec différentes coopératives chez :
- Union Terres de France, groupement d'achats et logistique directe exploitations de produits de santé végétale, semences, engrais,
- IN VIVO Le pôle partenaires agrofourniture en collaboration avec InVivo a permis avec 7 groupes régionaux et aux côtés d'InVivo de renforcer notre action d'achat,
- SA LISA MANTES pour l'exploitation de GAMM VERT,
- l'UCAYC, silo portuaire à LIMAY, avec AXEREAL,
- L'union pour les services techniques Val'Epi, avec Valfrance et TBG.
- Filière Colza Erucique, Pollen réunissant Nat'Up Seine et Sofiprotéol,
- OMNISEM**,** producteur de semences,

6-2 Moyens techniques et financiers

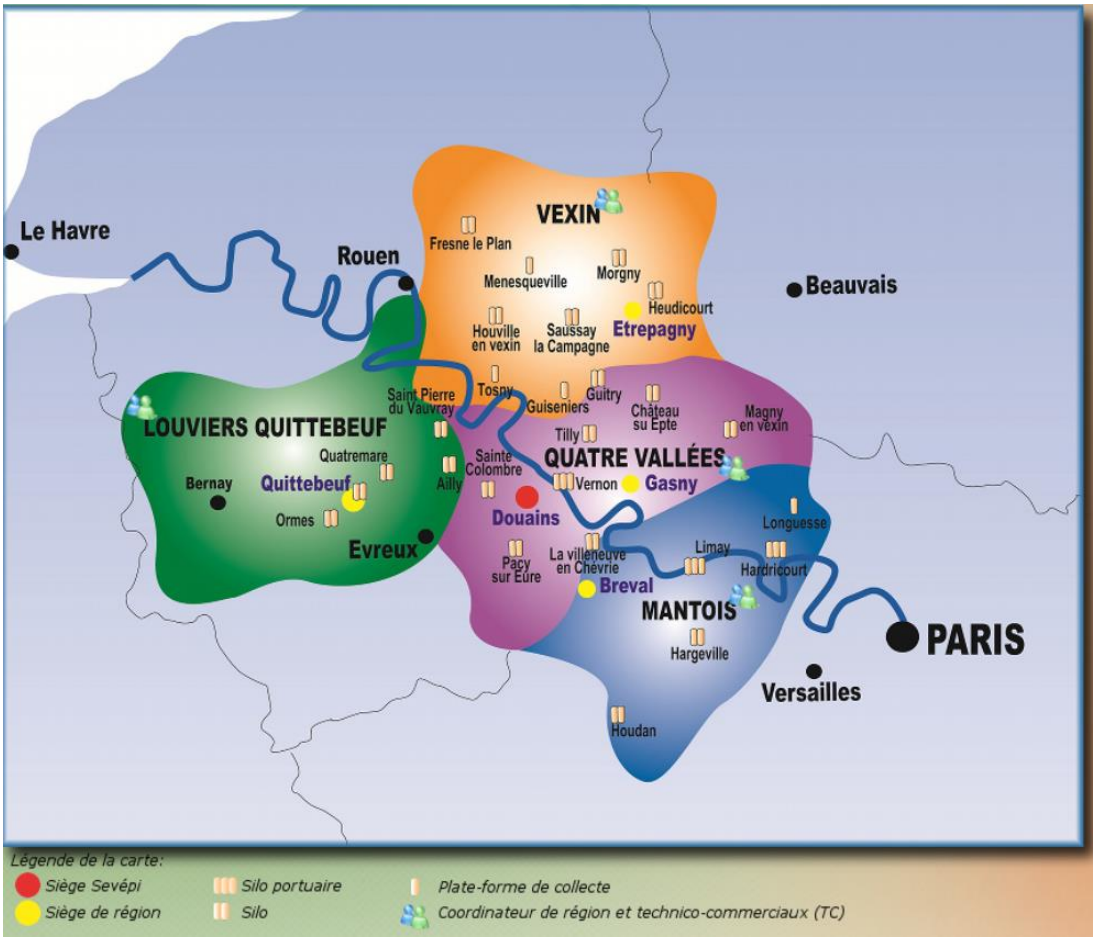
6-2-1 Synthèse des chiffres clés

Les chiffres clés de Sevépi sont :

- 2017/2018 : 135 741 269 €,
- 115 salariés,
- 1 394 adhérents actifs,
- 2017/2018 : 518 011 T,
- 25 silos (du plus gros à la plateforme de stockage moisson)
- Capacité de stockage de 364 000 tonnes ;

La coopérative Sevépi est à même de maîtriser l'ensemble des tâches spécifiques aux activités exploitées au sein du site du BREVAL.
La coopérative Sevépi n'est pas en redressement judiciaire ou en liquidation judiciaire. Le montant de l'investissement du projet n'est pas de nature à dégrader la situation économique de la coopérative Sevépi.

6-2-2 Implantation géographiques des sites de la coopérative Sévépi



Les installations de la coopératives Sévepi se trouvent dans le Nord-Ouest de Paris sur 3 départements : Les Yvelines, l'Eure et la Seine Maritimes.

6-3 Moyens humains

Au 30 juin 2018, 115 personnes travaillent chez Sevépi dont 6 dans nos unions.
La pyramide des âges est bien équilibrée et pour préparer l'avenir, ils recrutent de jeunes apprentis, et forment les futurs cadres avec pour objectif d'assurer le remplacement, des départs, si possible par promotion interne.
Ces deux dernières années, 13 personnes de silos ont été inscrites dans un programme de qualification professionnelle.
L'investissement en formation en 2017 était de 116 906 € dépassant notre contribution légale de près de 48 000 €. le budget formation est reconduit d'année en année.

La conduite de l'installation sera assurée par 3 employés de la coopérative Sevépi (1 chef de dépôt et 2 agents de dépôt), qui auront reçu les formations nécessaires et appropriées à leurs tâches. Et pendant la moisson, ils ont un renfort de 4 saisonniers.

Les horaires de travail du site sont les suivants : lundi au vendredi de 8H30 à 12H00 et de 13H30 à 17H00 (16h30 le vendredi), voire de 8H00 à 2H00 en période de moisson (travail en équipe).

La coopérative s'assurera que ses employés reçoivent les formations nécessaires, et effectuent les recyclages obligatoires.

Chaque site de la coopérative dispose de procédures liées à la sécurité et à la qualité des installations.

Tous les sites de la coopérative sont audités en interne au moins une fois par an afin de s'assurer du respect des procédures.