

PRÉFÈTE DE LA RÉGION BOURGOGNE

Direction Régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement  
Bourgogne

Mâcon, le 10 février 2011

Unité Territoriale de Saône et Loire

Nos réf. : GM/AMG/040211/0050

Vos réf. :

Affaire suivie par : Gilles MANIGAND  
gilles.manigand@developpement-durable.gouv.fr  
Tél. 03 85 34 94 50 – Fax : 03 85 29 02 42

**RAPPORT au CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT, DES RISQUES SANITAIRES  
ET TECHNOLOGIQUES**

**Objet :** Arrêté préfectoral complémentaire

**Exploitant :** Société FOULON-SOPAGLY SAS à Mâcon

**I – PRESENTATION SYNTHETIQUE**

**1.1 L'établissement et son cadre réglementaire**

Par arrêté préfectoral 99-0400/2-2 du 16 février 1999 la CSR PAMPRYL a été autorisée à exploiter une usine de fabrication de jus de fruit à Mâcon, rue de la Grosne en zone industrielle Sud d'une capacité moyenne de 600 000 hectolitres avec une capacité journalière estimée à 36 000 hl.

Le 6 novembre 2003, un récépissé de changement d'exploitant a été délivré à la société FOULON SOPAGLY SAS qui avait demandé le transfert à son profit de l'autorisation.

**1.2 L'établissement et le contexte environnemental**

Les exploitants des installations classées soumises à autorisation et appartenant à la liste définie à l'annexe 1 de l'arrêté du 29 juin 2004 doivent présenter un bilan de fonctionnement prévu par l'article R 512-45 du Code de l'Environnement. Cet arrêté transcrit en partie les dispositions de la directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution dite « directive IPPC ».

Le site est concerné au titre de la rubrique 2253.

Par courrier du 16 avril 2010 Monsieur Le Directeur de Foulon-Sopagly a transmis ce bilan de fonctionnement pour son site de fabrication de jus de fruits de Mâcon.

### **1.3 Descriptif des activités et de leur évolution depuis 10 ans**

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication de jus de fruits, principalement de jus de raisin et une diversification avec la fabrication d'un mélange "jus de raisin et multi-fruits".

La fabrication de jus de raisin utilise 2 formes de conservations des mouts de raisins.

Les moûts frais (moûts stériles : jus de raisin frais non filtré de haute qualité à forte densité colorante et aromatique) issus des vendanges livrés du 15 août au 15 octobre. Le volume de livraison total est d'environ 350 à 450 camions citernes de 250 hectolitres chacun.

Ces moûts sont pasteurisés puis stockés sous atmosphère inerte.

Les moûts mutés, moûts standards acides, sont reçus inertes au SO<sub>2</sub> (anhydride sulfureux). Ils sont parfois resulfités avec du SO<sub>2</sub> gazeux afin d'éviter la fermentation. Ils ne sont pas stérilisés et stockés en cuve atmosphériques.

Lors du stockage de moût en cuve, les cuves ne sont jamais remplies afin de conserver un "ciel" d'azote pour les moûts stériles et un ciel de SO<sub>2</sub>, si nécessaire pour les moûts mutés.

Les moûts bruts sont chargés de "tartre" et de lie riche en matière colorante, les fonds des cuves sont donc traités séparément.

Les moûts mutés sulfités sont filtrés et les moûts pasteurisés sont aussi filtrés séparément puis réfrigérés et stockés en cuve isotherme. Les moûts stériles et les moûts désulfités sont filtrés et assemblés puis filtrés à nouveau puis refroidis prêts à être expédiés.

Foulon-Sopagly emploie sur le site de Mâcon 36 personnes et a fabriqué 765 000 hl en 2007, dont 14 441 de bio, et 378 000 en 2009 où la diminution d'activité a été très forte à la suite d'une baisse de moitié de la production de raisins.

L'entreprise dispose de stockages hors site à Hurigny, 16 000 hl, et Prissé, 28 000 hl, qui n'ont pas été utilisés respectivement depuis 2008 et 2009.

## **II – DISPOSITION REGLEMENTAIRE**

### **2.1. Respect des principales dispositions des arrêtés préfectoraux et ministériels**

#### **Bruit :**

Aucune mesure de bruit n'a été effectuée aux limites du site depuis 1999. L'article 4.5 de l'arrêté préfectoral d'autorisation prévoit que des contrôles " *pourront être effectués à la demande motivée de l'Inspecteur des Installations Classées* ".

#### **Eaux de refroidissement :**

L'article 3.1.3 de l'arrêté préfectoral prévoit :

Tous les circuits de réfrigération seront en circuit fermé, à l'exception du pasteurisateur utilisé ponctuellement pendant les vendanges.

Or, la réfrigération en circuit ouvert représente encore 17 000 m<sup>3</sup>/an.

L'inspection a proposé la signature d'un arrêté préfectoral de mise en demeure de cesser cette réfrigération en circuit ouvert sous 6 mois suite à la visite d'inspection menée le 11 janvier 2011.

#### **Eaux d'extinction :**

L'arrêté préfectoral d'autorisation prévoit dans son article 7.5 :

" *S'assurer que les eaux d'extinction du futur local de stockage des réactifs seront collectées et évacuées vers un bassin de rétention suffisamment dimensionné.*"

Le local de stockage des réactifs n' a pas été réalisé. Cependant les volumes de rétention des éventuelles eaux d'extinction du site n'est pas connu.

## **2.2. Dépenses et investissements réalisés en matière de protection de l'environnement**

Le tableau ci dessous liste les investissements réalisés au cours de la dernière période décennale :

<b>Année</b>	<b>Objectif de la modification</b>	<b>Investissements / travaux / aménagements / organisation</b>
2001	Amélioration de la qualité des rejets d'eau	Installation du décanteur primaire et du silo à boues : 180 000 euros
2004	Diminution de la consommation d'eau	Installation d'une NEP (Nettoyage en place) pour le nettoyage de toutes les cuves du chai : 85 000 €
	Confinement d'éventuelles eaux polluées	Mise en place d'une dalle béton pour le stockage des déchets en benne : 20 000 €
2006 - 2007	Confinement d'une éventuelle pollution ou des éventuelles eaux d'extinction	Installation de vannes à guillottes sur les réseaux d'eau usée et pluviale : 5 900 €

## **III. EFFETS DE L'ÉVOLUTION DES INSTALLATIONS SUR L'ENVIRONNEMENT PENDANT LES 10 DERNIÈRES ANNÉES**

### **3.1. Sensibilité de l'environnement**

Le site est implanté à proximité de la Saône. Il est alimenté en eau par le réseau communal et par un puits. La consommation totale en eau a peu évolué soit 127 695 m<sup>3</sup> en 2003 et 126 153 m<sup>3</sup> en 2009 avec cependant un transfert vers les eaux de puisage, 2 446 m<sup>3</sup> d'eau du réseau consommé en 2003 et seulement 997 m<sup>3</sup> en 2009.

Le puits quant à lui n'a pas fait l'objet de prescriptions techniques intégrées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation de nature à limiter les risques de pollution de la nappe en particulier en cas d'inondations.

### **3.2. Rejets aqueux**

Les rejets aqueux concernent les eaux domestiques, les eaux pluviales et les eaux de process.

Les eaux usées de process sont chargées en lait de chaux qui sert à piéger le SO<sub>2</sub> au niveau des 2 désulfiteurs ce qui charge les eaux usées et tend à augmenter la concentration en matière en suspension. Le site possède un décanteur primaire associé à un silo à boue. Ce décanteur permet de pré-traiter toutes les eaux de process du site préalablement à leur envoi vers la STEP de Mâcon.

Des prélèvements journaliers automatiques de suivi de la qualité des effluents entrants et sortants sont réalisés afin de qualifier la qualité de ces effluents. Des analyses journalières sont réalisées par le laboratoire interne au site (auto contrôle).

Des analyses hebdomadaires sont réalisées par des laboratoires agréés externes.

### **3.3. Rejets atmosphériques**

Les moûts mutés sont désulfités sur 2 désulfiteurs ayant un débit maximum de 100 hl/h, actuellement le débit est d'environ 80 hl/h. Les moûts désulfités sont ensuite stockés au chai pour filtration sur filtre à kieselguhr.

Une colonne à désulfiter permet de porter les moûts à la température voulue pour évaporer sous vide partiel le SO<sub>2</sub> qui est piégé dans un lait de chaux (neutralisateur à chaux). Le jus de raisin sortant du désulfiteur ne contient plus que 10 mg/l de SO<sub>2</sub>. La température des jus est descendue en cascade jusqu'à 0 °C pour stockage entre 0 et 3 °C.

A chacune des deux colonnes de désulfitation était associée une tour aéro-réfrigérante.

Suite à une alerte de légionelle le 7 février 2006, il a été décidé de remplacer les tours de refroidissement par des refroidisseurs adiabatiques au TRILIUM.

La tour D2 a ainsi été supprimée et remplacée. En raison du coût élevé d'un tel système (85 000€), une seule tour a été remplacée, la deuxième tour (D1) devait être remplacée en 2008. Au vu des faibles résultats économiques, cet investissement n'a pas été réalisé et a été reporté en fonction des résultats à venir.

Les résultats d'analyses sont régulièrement envoyés aux services de l'état.

L'air qui sort des compresseurs est séché. Le site a installé en mars 2010 un nouveau sécheur à absorption qui remplace l'ancien sécheur à réfrigération qui utilisait du fluide frigorigène R22. Ce sécheur est localisé dans le nouveau local chaudière.

L'entreprise utilise encore deux groupes froids fonctionnant au R22.

### **3.4. Déchets**

Tous les déchets du site sont revalorisés.

Les terres de filtration partent en centre de compostage et les boues issues du décanteur primaire partent en épandage sur les champs.

L'article 6.3.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation prévoit : " L'épandage des déchets devra être fait dans le plus strict respect du Règlement Sanitaire Départemental ".

Cet épandage a donné lieu en 2001 à un plan d'épandage concernant 555,98 ha alors que la surface d'épandage annuelle nécessaire était de l'ordre de 22 ha.

Le site possède un contrat du suivi de l'épandage des boues avec la Chambre d'Agriculture de Saône-et-Loire. Les boues sont ramassées régulièrement par l'entreprise SANLOUP.

Un bilan des épandages est effectué annuellement. Cependant aucune autorisation préfectorale n'encadre ce plan d'épandage et le plan de 2001 nécessite d'être actualisé ( surfaces, parcelles, capacités de stockage des boues... ). Par conséquent , il appartient à l'exploitant de transmettre un plan d'épandage actualisé.

### **3.5. Bruits et vibrations**

Le site est placé en zone industrielle (absence de zone à émergence réglementée).

Aucune mesure de bruit en limite de propriété n'a été requise par l'inspection en raison de l'absence de plainte, de voisinage résidentiel et d'émission sonore émergente due à l'entreprise.

#### **IV. COMPARAISON PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES ACTUELLEMENT DISPONIBLES (M.T. D.)**

La définition des Meilleures Techniques actuellement Disponibles est donnée par la Directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution (Directive IPPC, Integrated Pollution Prevention and Control)

Le document de référence est le BREF " Industries agroalimentaires et laitières".

**Tableaux de comparaison des MTD figurant dans les documents de référence pour le type de production correspondant à celui de l'entreprise Foulon Sopagly et celles mises en place au sein de l'établissement :**

##### **4.1. Rejets liquides**

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Éviter aux solides d'atteindre la station de traitement des eaux usées. Réduction des taux de solides en suspension, de DCO, de DBO, d'huiles et graisses, d'azote total et de phosphore total dans les eaux usées. Solution très peu coûteuse.	Un décanteur primaire est présent sur site et traite tous les effluents industriels afin de respecter les seuils de polluants (notamment DCO, MES) des effluents évacués vers la STEP de Mâcon.
Réduction des risques d'incidents qui pourraient polluer l'environnement.	Les accidents du site sont documentés, la DRIRE en a été informée à chaque fois. Des mesures préventives ont été mises en place à la suite des accidents pour éviter une répétition de ces accident

##### **Consommation d'eau**

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Réduction des consommations et émissions, réduction des risques d'accidents.	Le site a investi dans des procédés de nettoyage (NEP) afin de réduire la consommation d'eau et de produits de nettoyage qui pouvait être surdosés lors du nettoyage manuel. La mise en place de skid-osmoseur a permis la réduction de consommation d'eau au niveau des chaudières (moins de purges). La baisse de la consommation d'énergie a été réalisée par la mise en place d'un compresseur a compression variable qui s'adapte aux besoins.
	La dernière eau de rinçage des cuves du chai (eau neuve) est utilisée comme première eau de rinçage des cuves suivantes (eau de récupération – bas de récupération).
	17 000 m <sup>3</sup> d'eau de forage sont utilisés en circuit ouvert de refroidissement
Réduction de la consommation d'eau, de la production de déchets, d'eaux usées et de la charge organique de ces eaux usées. Réduction des émissions malodorantes.	Le site est couvert d'enrobé ou de béton évitant l'infiltration des eaux de process vers les sols. Les cuves ayant présenté des faiblesses en termes de robustesse dans le passé ont été renforcées afin de ne pas reproduire d'accident ou des produits organiques (moûts de raisin) sont répandus sur les sols.

MTD	Dispositions mise en place sur le site
L'objectif principal est de séparer les flux d'eau faiblement contaminés des flux d'eau fortement contaminés. Réduction de la consommation d'énergie liée au traitement de l'eau. Réduction de la consommation d'eau, et réduction des émissions dans l'eau. Permet la récupération de chaleur des eaux chaudes.	Suivant les process de refroidissement / augmentation de température (désulfiteur ou pasteurisation), les systèmes d'eau sont bien séparés afin de ne pas créer de souci d'hygiène (légionellose ou flore interférente).
Réduction des consommations d'eau, volume d'eaux usées à traiter plus faible, entraînement réduit de matières biologiques et de contaminants.	Tous les réseaux du site sont couplés à des compteurs volumétriques et des pompes automatiques régulant le système.
Réduction de la consommation d'eau et du volume d'eau usées produit. Réduction de la charge en DBO et DCO des eaux usées. Réduction de la consommation d'énergie nécessaire pour chauffer l'eau, et de la consommation de détergents.	De nombreuses pousses sont réalisées à l'air comprimé, en lieu et place de l'eau, notamment dans les tuyauteries ou les filtres à plateau lors du changement de chargement de produits (de qualités différentes).

#### **4.2. Rejets atmosphériques**

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Réduction des émissions dans l'air.	Les sources d'émission vers l'atmosphère sont les chaudières dont les émissions sont suivies. Le silo à chaux est muni d'un système empêchant les évacuations de poussière vers l'atmosphère.
Réduction des émissions de substances nuisibles pour la couche d'ozone.	Les groupes froids utilisant du R22 seront décommissionnés lorsque leur maintenance ne sera plus possible. Si la production de jus de fruits est importante, des groupes froids de nouvelle génération seront mis en place. Le site ne souhaite pas utiliser d'ammoniac à cause des problèmes que ce produit peut engendrer.
Collecter les gaz résiduels, les odeurs et poussières à la source et les conduire vers l'équipement de traitement ou de réduction.	Les désulfiteurs sont munis du neutralisateur à chaux captant le SO <sub>2</sub> issus de la désulfitation des moûts mutés. Ce SO <sub>2</sub> n'est donc pas relâché vers l'atmosphère.

#### **4.3. Déchets**

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Réduction des émissions de déchets, valorisation des déchets.	Les boues en sortie du décanteur primaire sont valorisées par épandage (convention passée avec la chambre d'agriculture) et les terres de filtration sont évacuées en centre de compostage.

#### **4.4 Bruit**

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Contrôler les émissions de bruit à la source en concevant, sélectionnant, exploitant et entretenant l'équipement, les véhicules y compris, pour éviter ou réduire l'exposition et, là où il faut des réductions plus poussées des niveaux de bruit, installer une enceinte autour de l'équipement bruyant.	Des études de bruit sont réalisées par poste de travail.

#### **4.5 Consommation énergétique**

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Économies d'énergie, réduction des pertes de produit, réduction des émissions de solides, liquides et gaz, dans l'air, l'eau, les sols.	Les pipelines et systèmes de pontage sont tous numérotés et marqués afin d'être facilement repérables.
Suivi des consommations et des émissions.	Toutes les consommations d'énergie, d'eau ou de matériaux ainsi que les rejets sont suivis au niveau du site. Les suivis sont disponibles au format papier ou électronique.

#### **4.6 Management environnemental**

MTD	Dispositions mise en place sur le site
Amélioration dans tous les compartiments pour des éléments économiques concernant la mise en place d'un (SME).	Un système de management environnemental est mis en place sur site.
Amélioration dans tous les compartiments.	Le système de management n'a jamais été audité en externe.

### **5. Mesures envisagées en cas de cessation d'activités**

L'exploitant s'engage après exploitation à :

- établir un rapport comprenant un diagnostic des sols ;
- enlever les machines et les produits selon des filières adaptées ;
- évacuer les déchets par des entreprises agréées ou autorisées ;
- déposer les matériaux aimantés localisés dans les sols vinyle de la salle de réunion et les portes de secours des locaux cuverie ;
- évacuer en filière agréée des appareils contenant du fluide frigorigène de type R22.

### **V - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

L'étude du bilan de fonctionnement décennal a fait apparaître que les conditions de pompage des eaux dans la nappe ainsi que l'épandage des boues de décantation ont connu des évolutions depuis l'autorisation du 16 février 1999 et ne sont pas encadrés par arrêté préfectoral.

Les prescriptions retenues dans l'arrêté préfectoral d'autorisation qui date de 1999 doivent être actualisées. A cette fin, les éléments nécessaires devront être déposés dans les trois mois à compter de la signature de l'arrêté complémentaire proposé.

Le refroidissement en circuit ouvert devrait avoir cessé.

Un arrêté préfectoral de mise en demeure a été proposé à la signature de Monsieur le préfet afin de mettre en demeure l'exploitant de cesser la réfrigération en circuit ouvert dans les six mois.

## **VI - AVIS ET CONCLUSIONS**

Nous proposons au Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable au projet d'arrêté préfectoral complémentaire ci-joint.

L'inspecteur des Installations Classées

**Original signé**

G. MANIGAND

Vu et approuvé le 08 février 2011  
Le chef de subdivision

**Original signé**

Nicolas GUERIN