



ANTILLES - GUYANE

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
ANTILLES GUYANE

31, rue du Professeur Garcin
B. P 458
97205 FORT DE FRANCE CEDEX

Téléphone : 05 96 70 74 74
Télécopie : 05 96 63 36 13

FORT-DE-FRANCE, le 4 février 2003

REF : ENV.03.093

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

RAPPORT DE PRESENTATION AU CONSEIL DEPARTEMENTAL D'HYGIENE

OBJET : Demande de régularisation administrative.

Exploitation d'une distillerie de rhum agricole et ses installations annexes
Société DISTILLERIE DILLON.

REF. : Transmissions de Monsieur le Préfet n° 5335/D1-4B du 3 décembre 2002 .

Par transmissions susvisées, Monsieur le Préfet de la Région Martinique, nous a adressé pour l'établissement d'un rapport à présenter aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène, les différents avis émis sur la demande présentée par la Société DISTILLERIE DILLON, en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter une distillerie de rhum agricole et ses installations annexes situées 9 rue de Chateauboeuf à FORT DE FRANCE.

I - RENSEIGNEMENTS GENERAUX SUR L'ENTREPRISE

NOM	: DISTILLERIE DILLON SA
ADRESSE	: 9 rue de Chateauboeuf à FORT DE FRANCE
ACTIVITE	: Production de rhum d'origine agricole
CODE A.P.E.	: 159 A
N° SIRET	: 466.203.338.000.69
PDG	: M. Patrick HERY
TELEPHONE	: 0596.75.20.20.
PRODUCTION	: 16.500 hectos litres de rhum à 55 % par campagne

II - CONSISTANCE ET CLASSEMENT DES INSTALLATIONS

1 - Description sommaire

Cette entreprise est implantée depuis plus de trois siècles dans le quartier DILLON. Cette usine a progressivement délaissé son activité sucrière originelle au profit d'une activité de fabrication de rhum industriel et agricole. Actuellement cette entreprise ne produit plus que du rhum agricole par distillation de vesous (jus canne fermenté) avec une capacité de 8.250 litres d'alcool pur par jour ce qui représente 16.500 hectos de rhum à 55 % par campagne. Cette distillerie réalise ainsi 10% de la production globale du département. Cette société, comme la distillerie DEPAZ, est une filiale du groupe BARDINET

Cette activité est soumise à autorisation au titre de la législation sur les installations classées pour la protection de l'environnement. La DISTILLERIE DILLON n'a cependant jamais été autorisée.

Par arrêté Préfectoral du 6 novembre 2000, dans le cadre du plan de mise en conformité des distilleries de la MARTINIQUE, cette entreprise a été mise en demeure de régulariser sa situation en déposant un dossier de demande d'autorisation avant le 30 septembre 2001.

C'est dans ce cadre que la présente demande de régularisation administrative a été déposée.

La DISTILLERIE DILLON exploite également :

- un dépôt de rhum (1800 m3) soumis à autorisation,
- une installation de chargement de véhicules citerne et récipients mobiles soumise à autorisation
- une installation d'embouteillage de rhum soumise à autorisation,
- une installation de broyage de la canne à sucre soumise à autorisation
- une installation de combustion soumise au régime déclaratif
- une installation de compression soumise au régime déclaratif
- une installation de stockage de produits combustibles (entrepôts couverts) soumise au régime déclaratif.

La DISTILLERIE DILLON souhaiterait également être autorisée pour l'exploitation d'une installation de fabrication d'engrais et support de culture par mélange des différents déchets inhérents à l'activité.

Ce dossier permettra par ailleurs de régulariser le prélèvement d'eau.

Les activités de production sont pratiquées par campagne de 100 jours en moyenne par an (de février à juin). La distillerie emploie 47 personnes auquel s'ajoutent 3 saisonniers pendant la campagne

La Distillerie DILLON est une Société Anonyme au capital de 810.000 euros.

2 - Classement des installations et situation administrative

L'établissement comprendra les activités relevant de la nomenclature reprises dans le tableau ci-après :

DESIGNATION	RUBRIQUE	QUANTITE	REGIME
Production de rhum par distillation d'alcool d'origine agricole	2250	8.250 l AP/jour 16.500 Hl de rhum à 55 % par campagne	A
Stockage de rhum	2255	Stockage et élevage de 1800 m3	A
Préparation et conditionnement de rhum	2253	35.000 l/j	A
Installation de chargement de véhicules citerne, de remplissage de récipients mobiles	1434	Supérieur à 20 m3/h	A
Broyage de bagasses.	2260	1 machine à vapeur de 133 kW 2 coupes cannes de 55 kW = 110 kW	A
Installations de combustion.	2910	2 chaudières à bagasse : 3,7 MW 1 groupe électrogène de 408 kW	D
Stockage de produits combustibles en quantité > à 500 t dans des entrepôts couverts	1510/2	Produits finis : 6000 m3 Fournitures de conditionnement : 8000 m3 Total :14000 m3	D
Installation de compression.	2920 A/2	Compresseur usine et atelier de conditionnement : 56 kW	D
Stockage de gasoil.	1432/2	3 cuves : 8200 l	NC
Stockage d'acide divers dont sulfurique et chlorhydrique	1611	< 50 t	NC
Stockage de lessive de soude caustique	1630	< 100 t	NC
Atelier de charge d'accumulateurs	2925	< 10 kW	NC

A : AUTORISATION - D : DECLARATION - NC : Non classable (seuil de classement non atteint)

III – PRESENTATION DE L'IMPACT DE L'INSTALLATION.

1) Consommation d'eau

La DISTILLERIE DILLON possède plusieurs sources d'approvisionnement en eau à savoir :

- prélèvement sur la rivière Monsieur par le biais d'une prise d'eau située à 1,7 km en amont de la distillerie pour un volume d'environ 150 m3/h,
- raccordement sur le réseau urbain consommation 10.000 à 11.000 m3/an,

La consommation d'eau a été estimée sur une période moyenne de campagne de 10 heures par jour et 110 jours par an à 165.000 m³ par an d'eau pour la rivière et 10.000 m³ par an pour le réseau urbain. A noter qu'une partie importante, 138.600 m³, sert au refroidissement et rejoint la rivière Monsieur sans avoir été en contact avec des liquides pollués.

L'utilisation de l'eau se répartie comme suit :

- production de vapeur en chaudière : 100 m³ par jour (rivière)
- refroidissement des cuves de fermentation : 250 m³ par jour (rivière)
- refroidissement des colonnes : 350 m³ par jour (rivière)
- lavage et refroidissement des moulins : 100 m³ par jour (rivière)
- lavage des sols usines : 20 m³ par jour (rivière)
- lavage des fonds de cuve de fermentation : 20 m³ par jour (rivière)
- refroidissement des vinasses : 300 m³ par jour (rivière)
- imbibition de la canne : 9000 m³ par an (réseau urbain)
- réduction du titre alcoolique : 900 m³ par an (réseau urbain)
- sanitaires : 500 m³ par an (réseau urbain)

2) Débordement des cuves de fermentation.

Le sol du hangar de fermentation forme cuvette permettant la récupération des égouttures éventuelles.

3) Fonds de cuves.

Les fonds de cuves de fermentation sont filtrés à l'aide d'un filtre rotatif sous vide. La partie liquide est renvoyée dans les cuves de fermentation, la partie sèche entrera dans la fabrication du support de cultures.

4) Traitement des vinasses.

Volume à traiter : 180 à 200 m³/j

Caractéristiques : Demande Chimique en Oxygène (DCO) : 25 à 27 g/l soit # 4,9 t/j

Demande Biologique en Oxygène (DBO5) : 9 à 11 g/l soit # 1,9 t/j.

Actuellement les vinasses sont rejetées, après refroidissement, dans la rivière Monsieur via un émissaire situé à environ 1 km en aval de la distillerie.

L'exploitant, après avoir fait réaliser une étude complète sur les systèmes de traitement des vinasses a retenu dans son dossier deux techniques, sans faire de choix définitif, à savoir : la méthanisation (à l'identique de la distillerie DEPAZ) ou un traitement physico-chimique par floculation / décantation / filtration élaboré à partir des dernières techniques existantes à ce jour et adaptées par ses services internes.

La méthanisation posait pour la distillerie DILLON des problèmes de mise en œuvre plus importants que sur le site DEPAZ. En effet sur le site de DILLON il n'y a pas la place d'installer le méthaniseur, l'exploitant à envisager en conséquence de l'implanter à proximité de la station d'épuration de la ville de FORT DE FRANCE et d'utiliser la station d'épuration de la ville, en accord avec la collectivité, pour finaliser le traitement. Cependant d'une part ce projet nécessite la création d'une canalisation importante et d'autre part pendant la période de démarrage du méthaniseur la distillerie DILLON ne proposait pas de moyen pour traiter ses rejets.

Le traitement physico-chimique ne présentait pas tous ces inconvénients, toutefois il s'agit d'un procédé nouveau qui nécessitait la réalisation d'essais à grande échelle avant de pouvoir le valider, seul des tests pilotes ayant été effectués au moment de l'élaboration du dossier. La distillerie DILLON a donc proposé de réaliser ces tests, à plus grande échelle, pendant la campagne 2002 ce qui lui permettrait d'effectuer le choix définitif sur le système qui sera retenu.

5) Problème des odeurs.

Actuellement cette distillerie ne pose pas de problème d'odeur car les effluents sont directement rejetés en rivière à 1 km en aval de la distillerie. En cas de mise en place d'une installation de traitement physico-chimique des vinasses à la distillerie par floculation / décantation / filtration, cette dernière ne devrait pas engendrer des odeurs car d'une part le traitement s'effectue en circuit fermé et d'autre part les effluents ne sont pas dégradés par un processus biologique.

6) Eaux usées industrielles.

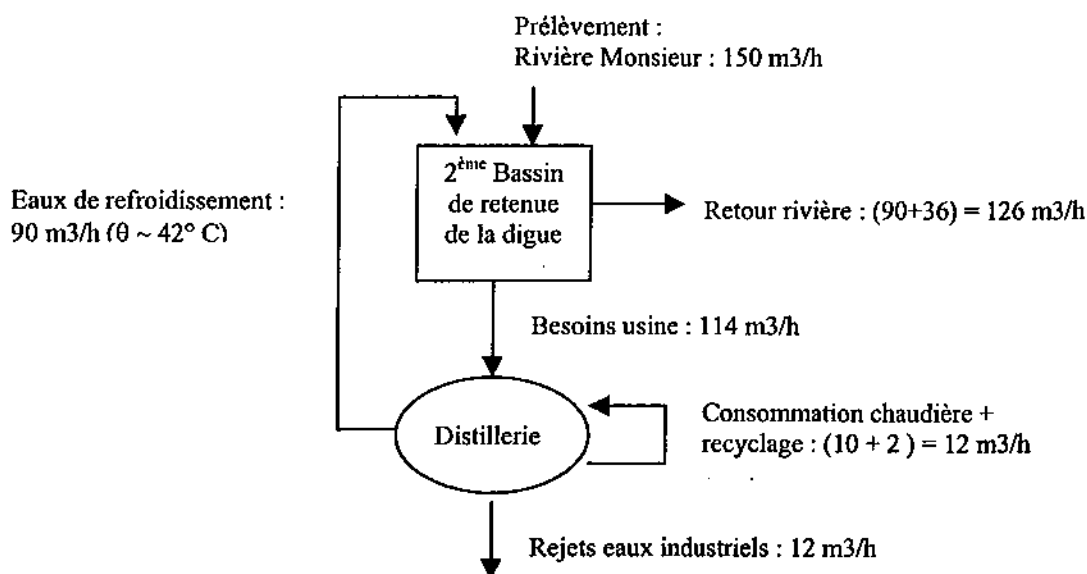
Les eaux industrielles sont constituées principalement des eaux de lavage, à savoir :

- eaux de lavage des cuves de fermentation et des filtres de fonds de cuves (2 m³/h)
- eaux de lavage des sols des bâtiments (2 m³/h)
- eaux de lavage et de refroidissement des moulins (10 m³/h)

Les eaux de lavage des cuves de fermentation et des filtres de fonds de cuves sont renvoyées dans les cuves de fermentation.

Les eaux de lavage des sols et les eaux de refroidissement des coussinets du moulin transitent par un débourbeur déshuileur biologique avant rejet dans la ravine Soldat.

Les eaux de refroidissement des colonnes à distiller (35 m³/h), des cuves de fermentation (25 m³/h) et des vinasses (30 m³/h) ne rentrent pas en contact avec un produit susceptible de les polluer. Ces eaux qui subissent une élévation de la température (~ 42° C en moyenne) sont rejetés dans un bassin et sont mélangées avec les eaux prélevées dans la rivière Monsieur suivant le schéma de principe ci-après (36 m³/h sont prélevés à la rivière en plus des besoins de l'usine pour permettre le refroidissement de ces eaux) :



Les eaux de refroidissement sont donc mélangées avec les eaux prélevées en rivière. Il ne s'agit donc pas d'un circuit de refroidissement fermé.

7) Traitement des fumées.

L'installation de combustion de 5,2 MW de puissance théorique totale, composée de 2 chaudières à tubes de fumée, utilise exclusivement de la bagasse comme combustible. D'après le constructeur et compte tenu de la taille des fours, la puissance thermique réelle des 2 chaudières est toutefois inférieure à 4 MW (3,7 MW).

Cette installation de combustion soumise au régime déclaratif devra respecter les prescriptions de l'arrêté ministériel type - Rubrique n° 2910 : Combustion - du 25 juillet 1997, notamment pour ce qui concerne les valeurs limites d'émission (article 4.2.2).

Les 2 chaudières ont été équipées chacune pour la campagne 2001 d'un décendreur dépoussiéreur permettant d'améliorer les rejets notamment des poussières.

8) Elimination des déchets.

Les Déchets Industriels Spéciaux produits par la distillerie, composés essentiellement d'huiles usagées et des résidus des décanteurs / déshuileurs, seront éliminés par une entreprise extérieure.

Les Déchets Industriels Banals (plastiques, cartons, ...) seront triés pour permettre leur valorisation ultérieure.

Pour les autres déchets inhérents à l'activité de distillation de rhum à partir du jus de canne à sucre (bagasses, cendres sous chaudières, résidus du système d'épuration des fumées, boues issues de l'installation de traitement des vinasses et des résidus des cuves de fermentation) l'exploitant propose de les valoriser dans une installation de fabrication de support de culture (cf § V-II) sans exclure la possibilité de les incinérer si cette solution de valorisation s'avère non réalisable.

9) Bruit

Des mesures d'évaluation sonore ont été effectuées sur 3 points. Ces mesures ont montré pour deux points un dépassement des valeurs limites d'émergence.

A la suite de ce constat l'exploitant a réalisé des travaux d'amélioration (capotage antibruit, réduction des vitesses de rotation des moteurs des coupes cannes, pose de carters). L'efficacité de ces mesures devra toutefois être testée lors d'une prochaine campagne de mesure.

10) Risque incendie.

La distillerie comprend un stockage de 1800 m³ de rhum réparti en 4 zones de stockage, à savoir :

- Cuverie journalière de 30 m³ dans un bâtiment spécifique attenant à la distillerie
- Cuverie extérieure couverte 700 m³
- Chai de travail 1000 m³
- Chai tampon de vieillissement des rhums 44 m³

auquel s'ajoutent les stockages de bouteilles dans l'entrepôt de produits finis et l'atelier d'embouteillage.

Les chais et cuveries sont équipés de cuvettes de rétention. L'exploitant a cependant programmé (en 2002) la réalisation de travaux complémentaires pour rendre les capacités de ces rétentions conformes avec la réglementation. L'exploitant a également prévu d'aménager une aire de chargement/déchargement de rhum de 100 m².

La distillerie DILLON, particulièrement sensibilisée suite à l'accident DEPAZ, a prévu d'équiper le site d'une installation de sprinklage répondant aux normes de l'APSAD (règles définies par les assureurs). L'établissement comprendra les moyens de lutte contre un incendie listés ci-après :

- un poteau incendie de 60 m³/h sur le réseau public,
- une installation de sprinklage automatique eau et mousse à double source d'eau pour l'ensemble des zones à risque d'incendie (stockages de rhum, activité conditionnement, stockage fournitures, zone colonne à distiller),
- un système déluge à commande manuel sur le stockage bagasse,
- une réserve d'eau (source A) de 30 m³ en cuve béton alimentée par le réseau ville,
- une réserve d'eau (source B) de 1100 m³ alimentée par la rivière,
- un groupe motopompe diesel de 400 m³/h sous 8 bars,
- un réseau de 11 RIA sur le réseau public,
- une réserve de 8000 l d'émulseurs
- une réserve de 10 fûts de 200 l d'émulseurs.

A noter que compte tenu de la situation en zone urbanisée de la distillerie DILLON la totalité du chai de vieillissement a été déplacé sur le site de la distillerie DEPAZ.

11) Echancier de réalisation.

Dans son dossier de demande la distillerie DILLON a programmé la finalisation de l'ensemble des travaux de mise en conformité pour février 2003 (début de la campagne 2003).

IV – INSTRUCTION DE LA DEMANDE.

IV.1 – Enquête publique.

Conformément à l'arrêté préfectoral n° 02-2113 du 2 août 2002, il a été procédé, du 23 septembre 2002 au 23 octobre 2002 inclus, à l'enquête publique réglementaire dans les communes du FORT DE FRANCE et du LAMENTIN.

L'enquête a donné lieu à 9 observations toutes favorables à la poursuite du fonctionnement de cette distillerie

Le commissaire enquêteur note que « le reflet des observations du public est une position favorable au maintien de l'exploitation de la distillerie DILLON sur le site. Globalement, l'ensemble des observations est un vivant plaidoyer pour ce maintien, non seulement arguant de ses qualités au sens du respect de son environnement mais également parce que faisant partie du patrimoine martiniquais ».

Le Commissaire Enquêteur émet en conséquence un **avis favorable** à la demande d'autorisation.

IV.2 – Avis des Conseils Municipaux.

Par délibération en date du 24 septembre 2002 la **commune du FORT DE FRANCE** a émis un **avis favorable** à condition que les services de l'Etat procèdent à des contrôles réguliers imprévisibles 2 à 3 fois l'an et en informent la Ville.

Par délibération en date du 24 octobre 2002 la **commune du LAMENTIN** a émis un **avis favorable** à la demande de régularisation administrative.

IV.3 – Avis des services administratifs.

Par lettre du 9 novembre 2000, M. le Directeur Départemental de l'Équipement a émis un **avis défavorable** motivé comme suit :

- « D'après les données communiquées pages 9 à 11 de la notice descriptive, l'installation nécessite 238 places de stationnement soit une surface de 5952 m². Nous n'avons pas trouvé de données concernant le stationnement. Au vu du plan de masse la surface des parkings semble être bien en deçà des préconisations du PLU. D'après nos calculs, le premier parking représente une surface de 200 m² environ et le second une surface de 100 m² environ. Ce qui représenterait 12 places de parking. En conséquence, et tant que le pétitionnaire n'aura pas porté plus de précisions sur cet aspect, l'avis est défavorable.
- le PLU prévoit comme l'analyse du site le stipule page 5, que 25% de la surface du terrain soit planté. Dans le cas d'espèce, le terrain d'assiette occupe une superficie voisine de 2 ha, ce qui porte la surface totale plantée à 0,5 ha. De plus, le PLU prévoit que les aires de stationnement soient plantées à raison d'un arbre à haute tige par 100 m² de superficie. Ce qui représente 60 arbres à haute tige. Nous n'avons pas trouvé le traitement de ces informations. Le projet compte tenu des remarques ci dessus ne peut recevoir un avis favorable ».

Par lettre du 31 octobre 2002, Mme la Directrice Régionale de l'Environnement a émis un **avis favorable** en effectuant les remarques suivantes :

- la qualité architecturale des bâtiments et du traitement paysager des abords participe favorablement à la mise en valeur du quartier,
- le traitement des fumées et de vinasses permettront de réduire les nuisances. Les performances de l'installation de traitement des vinasses devra faire l'objet d'une surveillance rapprochée compte tenu qu'il s'agit d'un nouveau procédé.
- L'impact sonore devra être surveillé,

- Les dispositifs de régularisation de la prise d'eau permettent de garantir une limitation des débits effectivement prélevés. L'impact quantitatif du prélèvement sur la rivière Monsieur paraît aujourd'hui acceptable. Il convient que l'exploitant veille à limiter les prélèvements aux débits nécessaires au bon fonctionnement de l'usine.

Par lettre du 22 octobre 2002 M. le Directeur du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle émet un **avis favorable** à la demande. Il indique toutefois qu'il serait opportun que cette société se dote d'un CHSCT et signale qu'un courrier a été adressé en ce sens à l'exploitant.

L'ingénieur d'Etudes Sanitaires a transmis les remarques suivantes sur le dossier :

- l'impact sonore doit être vérifié après les travaux d'insonorisation réalisés en juin 2002,
- le groupe électrogène devra être pris en compte lors de l'évaluation sonore
- le raccordement des eaux sanitaires aux installations publiques doit être privilégié au traitement par fosse septique
- les bassins doivent être entretenus pour éviter la prolifération de moustiques
- les eaux traitées doivent respecter les critères réglementaires, A noter que la baie de Fort de France doit être classée zone sensible

Les autres services administratifs n'ont pas émis d'avis particulier.

V – ANALYSE DU DOSSIER ET DISCUSSION.

L'enquête publique et l'enquête administrative n'ont pas mis en évidence de problème particulier lié au fonctionnement de la distillerie DILLON. Les riverains ont plutôt étaient unanime pour demander la poursuite de cette activité.

Je propose toutefois de reprendre la discussion sur les 3 points suivants :

- performance de l'installation de traitement des vinasses, mise en place du traitement,
- conditions d'élimination des déchets susceptibles d'être valorisés en agriculture,
- remarques des services.

1- Performance de l'installation de traitement des vinasses, mise en place du traitement.

Par courrier en date du 25 septembre 2002 la distillerie DILLON nous a fait connaître le choix retenu pour le traitement des vinasses, à savoir le procédé de traitement physico-chimique.

Ce dispositif consiste en une floculation filtration des vinasses. En premier lieu les vinasses après avoir été mélangées avec un floculant et coagulant, sont décantées dans un décanteur destiné à éliminer la majeure partie des Matières en Suspension, le liquide clarifié passe ensuite dans une série de filtres (micro et ultra filtration). Cette micro et ultra filtration est complétée par une filtration de finition par adsorption sur charbon actif.

Le charbon actif est régénéré par un passage de vapeur saturée à une pression de 2 bars/cm² à 160° C.

Le Charbon actif permet d'adsorbés les composants de matières organiques volatils contenus dans les vinasses qui sont ensuite oxydés au moment de la régénération à haute température.

10 % du volume des vinasses à l'entrée du système sont récupérés sous forme de boues (résidus du décanteur et des 2 filtres), le reste soit 90 % du volume initial est rejeté après épuration.

Les boues devraient rentrer dans la fabrication des supports de culture.

Ce système a été essayé en grandeur nature par la distillerie DILLON sur la totalité des vinasses produites par la colonne n°1 (7 m3/h) durant la campagne 2002.

Les performances d'épuration sont supérieures à 99%.

Concernant les normes d'épuration nous proposons d'imposer, en cas de suite favorable à la demande, les valeurs limites qui ont été retenues pour les autres distilleries (500 mg/l pour la DCO, 200 mg/l pour la DBO5 et les MES).

II- Condition d'élimination des déchets.

La distillerie DILLON propose pour l'élimination des déchets inhérents à l'activité (bagasses, cendres sous chaudières, résidus du système d'épuration des fumées, boues issues de l'installation de traitement des vinasses) de fabriquer un support de culture. C'est pourquoi elle a demandé d'être autorisée pour l'activité « Fabrication engrais / support de culture à partir de matières organiques » répertoriée à la rubrique 2170 de la nomenclature des installations classées.

Il convient de souligner que les produits ainsi fabriqués doivent pour pouvoir être mis sur le marché,

- soit être conforme à une des 3 normes NF U 42-001 (engrais), NF U 44-051 (amendement organiques), NF U 44-551 (supports de culture),
- soit avoir fait l'objet d'une homologation auprès de la sous direction de la protection des végétaux, direction générale de l'alimentation, ministère de l'agriculture et de la pêche.

Par le courrier en date du 25 septembre 2002 l'exploitant a indiqué qu'ils sont en train d'étudier dans le cadre du CODERUM la norme à laquelle les produits fabriqués avec les résidus valorisables de la distillerie peuvent être rattachés.

La distillerie DILLON fonctionne depuis de très nombreuses années et les bagasses et les cendres sous chaudières ont pour l'instant toujours été éliminés par épandage sur les terrains agricoles des planteurs. La mise en place des systèmes d'épuration amène cependant la production de nouveaux déchets (résidus du système d'épuration des fumées, boues issues de l'installation de traitement des vinasses).

La distillerie DILLON ne possède pas de maîtrise foncière qui lui permettrait de proposer un plan d'épandage c'est pourquoi elle s'est tournée vers la solution de la fabrication d'un compost.

Toutefois il s'avère que la fabrication ne peut pas être réalisée sur le site de la DILLON compte tenu d'une part de la place nécessaire à cette activité et d'autre part des risques, dans un contexte très urbanisé, d'engendrer des odeurs gênantes.

Cette fabrication, si les études en cours aboutissent, sera finalement réalisée sur un site externe à l'entreprise et nécessitera en conséquence une nouvelle demande d'autorisation.

Compte tenu des incertitudes sur ce point nous proposons, comme pour la distillerie du SIMON, de laisser à la distillerie DILLON jusqu'à la campagne 2005 pour finaliser les études de faisabilité concernant la fabrication d'un support de culture conforme à une norme ou homologué par le Ministère chargé de l'agriculture et choisir la solution définitive d'élimination de ces déchets.

III- Remarques des services.

Concernant l'avis défavorable de la DDE il convient tout d'abord de rappeler que la distillerie DILLON est implantée sur le site depuis fort longtemps et bien avant la mise en place des plans locaux d'urbanisme. Par ailleurs la DIREN a souligné que cette usine s'intègre particulièrement dans son milieu environnant. La population et le commissaire enquêteur ont également souligné ce fait. Pour ce qui concerne les places de parking il est rappelé que la distillerie emploie 47 salariés plus 3 saisonniers pendant la campagne.

Les autres remarques ont été intégrées dans le projet d'arrêté d'autorisation soumis à l'approbation du CDH, à savoir :

- surveillance externe des rejets atmosphériques annuelle (article 4.2.2) (à noter qu'il s'agit d'une installation soumise à simple déclaration et l'arrêté type prévoit normalement une mesure tous les trois ans),
- surveillance interne des rejets aqueux, en continue ou journalière suivant les paramètres (article 5.5),
- Obligation de mise en place d'un dispositif pour mesurer le débit et de veiller à économiser l'eau (article 5.2)
- Obligation de réaliser pendant la campagne 2003 une nouvelle évaluation sonore tenant compte du fonctionnement du groupe électrogène (article 7.4)
- Entretien des bassins (article 3.1)
- Privilégier le raccordement des eaux sanitaires aux installations publiques par rapport à un traitement par fosse septique (article 5.5.1.5)
- Respect des valeurs limites (article 5.5)

Enfin, concernant la remarque de la collectivité de FORT DE FRANCE sur la fréquence des visites d'inspection, je rappelle qu'actuellement la distillerie DILLON fait partie, suivant les critères fixés par le ministère chargé de l'Environnement, des installations prioritaires car les rejets de DCO sont supérieurs à 1 tonne par jour. De ce fait les fréquences d'inspection sont annuelles. Suite à la mise en place de l'installation de traitement des vinasses, cette distillerie ne fera plus partie des installations prioritaire, la fréquence des visites est dans ce cas de l'ordre d'une tous les trois ans. A noter que les inspections imprévues n'ont un intérêt que dans des cas très particuliers. Les visites d'inspection nécessitent en effet une large disponibilité des responsables de l'entreprise (directeur, directeur technique, responsable du laboratoire, ...).

VI – REMARQUES COMPLEMENTAIRES DE L'EXPLOITANT

A la suite de la consultation de l'exploitant sur le projet de prescriptions techniques, ce dernier a signalé notamment 2 problèmes qui nécessitent une discussion complémentaire, à savoir :

1) Demande d'un délai pour la réalisation de l'installation de sprinklage.

Principalement pour des raisons de choix techniques la réalisation de l'investissement concernant l'installation de sprinklage comprenant la moto pompe de 400 m³/h n'a pas pu être réalisées dans les délais prévus. L'exploitant demande de reporter l'échéancier au début de la campagne 2004.

Dans l'attente la distillerie DILLON disposera des moyens suivants :

- poteau incendie de 60 m³/h sur le réseau public,
- une réserve d'eau (source B) de 1100 m³ alimentée par la rivière,
- un réseau de 11 RIA sur le réseau public,
- une réserve de 27 fûts de 200 l d'émulseurs
- d'une pompe de 90 m³/h avec branchement dans la réserve d'eau incendie, servant au recyclage des eaux propres et pouvant être utilisée pour l'alimentation des RIA en cas d'incendie.

Les échéanciers proposés pour la mise en place des moyens fixes d'incendie pour les autres distilleries sont rappelés ci-après :

- Neisson → fin 2005
- La Favorite → fin 2003
- La Mauny / St James → fin 2002
- SIMON / 3 RIVIERES → avant le démarrage de la campagne 2003
- Héritiers H. Clément et SONOFA → fin du premier semestre 2003

Compte tenu des moyens de lutte contre un incendie déjà en place et des échéanciers rappelés ci-avant nous proposons, sous réserve de l'avis favorable du SDIS, de fixer à la distillerie DILLON une échéance à la fin de l'année 2003 pour la mise en place des moyens fixes de lutte contre un incendie.

2) Valeurs limites pour le rejet des vinasses traitées.

L'exploitant précise que lors des essais de l'installation de traitement des vinasses ils ont effectivement obtenu des taux d'abattement de l'ordre de 98 à 99 %. Cependant l'exploitant ne peut garantir de respecter ces taux pour les raisons suivantes :

- la composition des vinasses est fonction de multiples paramètres tenant compte notamment de la climatologie. D'une année sur l'autre les teneurs en polluants peuvent varier d'une façon notable,
- le système choisi, contrairement aux autres distilleries utilisant un procédé aérobique (stockage aéré), fonctionnera en continu, de ce fait il est plus difficile de garantir le résultat.

L'exploitant propose de retenir en conséquence le taux d'abattement pour la DCO et la DBO5 de 95 % correspondant au maximal dérogatoire proposé par la réglementation.

L'exploitant souhaiterait ainsi que les valeurs limites suivantes figurent dans l'arrêté d'autorisation :

- 1300 mg/l pour la DCO (au lieu de 500 mg/l)
- 500 mg/l pour la DBO5 (au lieu de 200 mg/l)

Comme le signale le pétitionnaire le taux d'abattement de 95 % est la valeur dérogatoire maximale qui peut être obtenue par rapport à une concentration limites fixée initialement par la réglementation à 125 mg/l. Cette dérogation ne peut cependant être acceptée que sous réserve que l'exploitant a démontré, sur la base d'une approche technico économique, d'une part qu'il n'est pas possible de respecter la valeur de 125 mg/l et d'autre part que le rejet, avec le taux dérogatoire, reste compatible avec le milieu récepteur.

Suivant les données fournies par l'exploitant un taux d'abattement supérieur à 95 % est envisageable pour leur installation de traitement car les valeurs de 98 / 99 % ont été obtenues sur le pilote. Par ailleurs pour l'ensemble des autres distilleries (excepté DEPAZ) des normes plus contraignantes ont été fixées.

Nous proposons en conséquence de conserver les valeurs limites proposées initialement. Cependant, dans le cas où il s'avérerait finalement que ces valeurs limites ne peuvent pas être respectées, l'exploitant conserve la possibilité de demander une révision de ces données sur la base d'une étude technico économique et d'une analyse de l'impact du rejet.

VII - AVIS DU RAPPORTEUR ET CONCLUSION.

La DISTILLERIE DILLON s'est engagée dans une démarche de mise en conformité de ses installations sur le plan environnemental et en matière de sécurité.

L'ensemble des travaux a été réalisé ou sera finalisé pour la campagne 2003 excepté la mise en place de l'installation de sprinklage. Restera également la mise en place d'une filière d'élimination conforme pour les déchets organiques.

Pour information les montants des investissements réalisés dans le domaine de l'environnement dans le cadre de cette régularisation sont les suivants :

- réseau et moyens « incendie » hors sprinklage : 48 k€
- Station sprinklage : 762 k€
- Mise aux normes des cuvettes de rétention : 29 k€
- aire de déchargement des véhicules citernes : 22 k€
- installation de traitement des vinasses : 805 k€
- installation de traitement des rejets atmosphériques : 442 k€
- installation de traitement des eaux industrielles : 246 k€
- travaux d'insonorisation : 15 k€
- aire de stockage de déchets biodégradables : 60 k€

Total : 2.429 k€ (soit 15.933 kF)

Malgré la situation de cette usine en pleine zone urbanisée, l'exploitant a réussi à parfaitement intégrer son installation dans son milieu de sorte que les riverains n'ont exprimé aucune crainte sur la poursuite de l'activité.

Du fait de la mise en place du système dépoussiéreur / décendreur des fumées début 2002 et du projet d'installation de traitement des vinasses pour la campagne 2003, l'impact de cette installation sera considérablement atténué. Les moyens incendie existants et qui seront complétés avant la fin de l'année (sprinklage avec détection automatique de l'ensemble des zones présentant un danger d'incendie) permettront également une bonne maîtrise du risque.

Nous proposons en conséquence aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène de se prononcer favorablement sur :

- d'une part le projet d'arrêté préfectoral ci-joint autorisant la société DISTILLERIE DILLON à poursuivre l'exploitation de sa distillerie et de ses installations annexes,
- d'autre part sur le projet d'arrêté, également ci-joint, mettant en demeure la société DISTILLERIE DILLON de se mettre en conformité avec son arrêté pour ce qui concerne la réalisation de l'installation de sprinklage (fin 2003) et le traitement des déchets (avant le démarrage de la campagne 2005).

L'Inspecteur des Installations Classées