

2. PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

2.1. Le demandeur (identité, capacités techniques et financières)

La SARL ACOOR ENVIRONNEMENT a eu un chiffre d'affaires en 2006 de près de 4 M€ (en progression depuis 2000). L'essor de l'entreprise est lié à l'augmentation des DEEE à collecter et au tonnage de piles reçues. Ainsi la capacité de transit des déchets de l'établissement est passée de 800 tonnes par an en 2002 à plus de 9000 tonnes.

2.2. Le site d'implantation, ses caractéristiques

L'établissement est situé dans la zone industrielle Auguste II créée en 1992. En 2005, cette ZI a été étendue avec la création de la zone industrielle Les Marguerites avec plusieurs entreprises (traiteur, fabricant de fenêtres dômes, ...).

Les bâtiments existants et projetés sont en zone NAYa réservée aux équipements industriels et dépôts.

La parcelle EK199 est constituée du corps de bâtiment avec 644 m² d'ateliers dont 80 m² de bureaux et de l'extension avec un bâtiment de 196 m².

Jusqu'à présent la parcelle EK195 n'a jamais été exploitée (broussailles et couvert arbustif). La construction prévue comportera un bâtiment de 1088 m² dont 71 m² de bureaux.

2.3. Le projet, ses caractéristiques

2.3.1. Nature et contexte du projet

Les piles :

Dans le cadre de l'arrêté ministériel du 26 juin 2001, l'ADEME a été chargée de la mise en place de l'Observatoire des piles et accumulateurs. Chaque année, les acteurs de la filière doivent transmettre une déclaration relative aux flux mis sur le marché, collectés, valorisés ou éliminés.

Voici quelques chiffres tirés de cet Observatoire :

En 2006, en France, ont été déclarées mises sur le marché :

** 28 700 tonnes de piles.*

La France dispose en 2006 :

** de 7 sites de traitement de piles.*

Les quantités collectées en 2006 sont les suivantes :

** 8 769 tonnes de piles, soit un taux de collecte apparent de 30,5%.*

Par ailleurs, la directive 2006/66/CE du 6 septembre 2006 relative aux piles et accumulateurs et à leurs déchets, abrogeant la directive 91/157/CE modifiée par la directive 98/101 du 22 décembre 1998 est parue le 26 septembre 2006 au JOCE. Elle n'est pas encore transposée en droit français.

Elle vise les domaines suivants :

- LA MISE SUR LE MARCHE avec interdiction de certaines catégories de piles (selon leurs % en cadmium ou en mercure) ;*
- LES MODALITES DE MARQUAGE en précisant le marquage des piles et accumulateurs (symbole de collecte séparée, indication de la teneur en métaux lourds...).*
- LA COLLECTE en imposant la collecte sélective pour l'ensemble des piles et accumulateurs, les distributeurs étant tenus de reprendre gratuitement les piles et accumulateurs. La directive, fixe, pour chaque Etat Membre des taux de collecte de 25% des piles et accumulateurs usagés en 2012 et de 45% en 2016.*
- LE RECYCLAGE fixé pour chaque Etat membre avec des rendements de recyclage basés sur les meilleures techniques : 65 % du poids moyen des piles et accumulateurs plomb-acide, 75 % pour le nickel-cadmium, et 50 % pour les autres.*
- LA RESPONSABILITE des producteurs pour toutes les piles et accumulateurs (portables et industriels). Les producteurs sont tenus d'assurer l'organisation et le financement des opérations de collecte, de traitement et de recyclage des piles et accumulateurs collectés. Dans le domaine des accumulateurs industriels, les producteurs peuvent cependant prévoir d'autres modalités avec les utilisateurs (même principe que le décret DEEE*
- L'ENREGISTREMENT DES PRODUCTEURS par la mise en place d'un système d'enregistrement des producteurs, harmonisé au niveau européen.*

L'évolution réglementaire prochaine est donc propice à l'extension d'activité d'ACCOOR ENVIRONNEMENT avec le prétraitement par broyage des piles alcalines et salines (considérées comme déchets non dangereux.

ACCOOR ENVIRONNEMENT a préparé ce projet par la création d'une unité pilote de broyage exploitée par la société CELODIS qu'elle a créée en 2007, à quelques centaines de mètres de son établissement.

L'Inspection des Installations Classées a imposé différents bilans et analyses des impacts dans son arrêté préfectoral du 24 mai 2007 afin d'en tirer tout le retour d'expérience nécessaire de cette expérimentation pour la demande d'autorisation pérenne d'ACCOOR ENVIRONNEMENT.

Le broyage des piles permet de récupérer d'un côté la ferraille et de l'autre la « black masse » contenant 20% de zinc. Ces deux sous-produits sont donc parfaitement recyclables et valorisables.

ACCOOR ENVIRONNEMENT trie pour l'instant les piles selon l'évolution des tonnages suivante :

- 400 tonnes en 2002 ;
- 800 tonnes en 2003 ;
- 1200 tonnes en 2004 ;
- 1300 tonnes en 2005 ;
- et 1400 tonnes en 2006.

Le réaménagement du site permettra de faire face à cette constante augmentation avec une possibilité de réception de 2000 à 3000 tonnes de piles par an.

Les DEEE :

Le décret n° 2005-829 du 20/07/05 pris en application de la directive 2002/96/CE du 27/01/2003 fixe des objectifs de valorisation des DEEE, de réutilisation et de recyclage de leurs composants en fonction de la catégorie de l'appareil : 70 à 80 % en taux de valorisation, 50 à 75% en taux de recyclage – réutilisation des composants.

La gamme de DEEE reçue par ACCOOR ENVIRONNEMENT est variée : ordinateurs, télévisions, magnétoscopes, fax, petits électroménagers, réfrigérateurs (ces derniers ne sont pas démantelés mais sont en transit avant envoi vers une filière spécialisée dans leur démontage délicat du fait de la présence des gaz fréons).

La création d'une nouvelle ligne de prétraitement des DEEE s'inscrit clairement dans cette réglementation. L'enjeu de la filière de collecte et de traitement est double : dépolluer les appareils contenant des substances dangereuses et recycler les pièces pour réparer d'autres équipements ou pour valoriser la matière.

Les sources lumineuses

Près de 50 millions de lampes et tubes fluorescents sont produits chaque année. Jusqu'en 1998, ces déchets finissaient en décharge d'ordures ménagères et généraient près d'une tonne de mercure, 250 tonnes de poudre fluorescente dans l'environnement.

Le décret n°97-517 du 15 mai 1997 classe maintenant ces lampes contenant du mercure en déchets dangereux. Cette nouvelle exigence réglementaire impose donc une démarche spécifique pour leur élimination.

Les DTQD

Les déchets toxiques en quantité dispersée sont des déchets dangereux produits par les professionnels en toute petite quantité. Leur regroupement chez ACCOOR ENVIRONNEMENT leur permet pour suivre une filière globale de traitement des déchets.

Le compactage des papiers et cartons et du plastique

En tant que déchets d'emballages, ils doivent être impérativement valorisés par recyclage, réemploi ou énergétiquement.

Les plastiques représentent 26% des DEEE et selon la directive 2002/96/CE citée ci-dessus, une grande part doit être recyclée. Certains sont valorisés énergétiquement, d'autres recyclés en nouveaux matériaux .

L'ensemble des déchets en transit et/ou en prétraitement chez ACOOR ENVIRONNEMENT proviennent de la France entière dont 30% de l'Aquitaine et 12% environ de la Gironde.

2.3.2. Classement des installations projetées

Le tableau de classement des installations au titre de la législation sur les installations classées s'établit comme suit :

PARCELLE EK 199 (extension + broyage de piles)

Rubrique ICPE	activité	régime	capacité
167 A	Transit de déchets d'installations classées	Autorisation	300 t/an
322 A	Transit d'ordures ménagères et résidus urbains	Autorisation	9025 t/an
167 C	Traitement de déchets d'installations classées (extension)	Autorisation	300 t/an
322 B1	Traitement des DEEE des ménages	Autorisation	2000 t/an
322 B1	Broyage de piles	Autorisation	3000 t/an
286	Stockage et récupération de déchets de métaux (extension)	Autorisation	60 m ²
2799	Déchets provenant d'installations nucléaires de base (extension)	Autorisation	100 t/an
2711	Regroupement, tri, désassemblage de DEEE (extension)	Déclaration	250 m ³

Parcelle EK195 (création d'une ligne tri et de démantèlement de DEEE)

Rubrique	activité	régime	capacité
167 A	Transit de déchets d'installations classées	Autorisation	200 t/an
322 A	Transit d'ordures ménagères et résidus urbains	Autorisation	13500 t/an
167 C	Traitement de déchets d'installations classées	Autorisation	1000 t/an

322 B1	Traitement des DEEE des ménages	Autorisation	3500 t/an
286	Stockage et récupération de déchets de métaux	Autorisation	60 m ²
2799	Déchets provenant d'installations nucléaires de base	Autorisation	100 t/an
2560.2	Travail mécanique des métaux	déclaration	70 kW
2515.2	Broyage de matières minérales ou artificielles	déclaration	60 kW

2.3.3. Rythme et durée de fonctionnement

Pour les deux sites, les horaires sont les suivants :

- lundi : à partir de 7h,
- du mardi au jeudi : 24h/24,
- vendredi : jusqu'à 5h le lendemain matin.

L'Inspection des Installations Classées a proposé que les horaires de fonctionnement du broyeur de piles soient restreints entre 7h et 22h, suite au retour d'expérience de CELODIS, unité pilote créée dans cet objectif, afin de respecter les valeurs limites d'émergence sonore après 22h. Ils ont été notifiés dans l'arrêté préfectoral relatif à l'extension et le broyage de piles.

2.4. L'impact en fonctionnement normal et les mesures de réduction

2.4.1. Paysage et cadre de vie

a) Impact visuel

Les bâtiments sont intégrés au sein de la zone industrielle Auguste II. Cette dernière comprend plus de 30 sociétés et celle des Marguerites 6 sociétés.

b) Impact sur les transports

Les réceptions se font entre 7h et 18h et le vendredi matin. Le site est accessible par l'A63, la RD3 et la RN250.

Le flux annuel sur le site est actuellement de 2600 camions par an, soit 50 camions par semaine.

2.4.2. Pollution des eaux superficielles

L'activité de tri des piles ne consomme pas d'eau. Mais des fûts de piles provenant surtout des déchetteries peuvent contenir de l'eau météorique. Après contact avec les piles, cette eau devient basique.

La chaîne de tri est équipée de plusieurs points de collecte permettant de récupérer cette eau souillée avant son passage sur le tapis de tri. Cette eau est envoyée pour traitement dans une entreprise spécialisée.

Le broyage de piles n'utilise pas d'eau ni ne génère d'autre liquide.

Le démantèlement et le traitement des DEEE ne consomment ni ne rejettent d'eau, de même que l'activité de tri des sources lumineuses.

Des opérations ponctuelles de lavage des véhicules pourront être réalisées sur une aire dédiée sur la parcelle EK195. Les effluents seront collectés.

Les deux sites disposent néanmoins d'un réseau de collecte des eaux pluviales relié avant sortie de l'établissement à un décanteur-séparateur d'hydrocarbures.

2.4.3. Sol, sous-sol, eaux souterraines

Les piles sont stockées dans des contenants étanches ; les sources lumineuses sont réceptionnées dans des caisses en bois ou des cartons.
Les déchets sont déposés sur un revêtement étanche. Les sols des ateliers sont étanches (revêtement epoxy).

Le broyage des piles s'effectue à l'intérieur du bâtiment.

Le stockage des DEEE se fait sur des surfaces imperméables, sous recouvrement résistant aux intempéries avec dispositif de collecte des fuites éventuelles et séparateur d'hydrocarbures.

2.4.4. Pollution de l'air

L'impact sur l'air le plus important concerne l'opération de tri et de prétraitement des piles : lors de leur basculement dans la trémie de réception, lors de leur passage dans le couloir vibrant (pour les séparer des piles boutons interdites au broyage) et lors de leur broyage.

Les principales émissions concernent des poussières de métaux, des vapeurs de mercure et d'ammoniac.

La chaîne de tri des piles est équipée d'un système d'aspiration des poussières et des vapeurs au niveau de la trémie, du couloir vibrant le long des tapis, en bout de tapis racleur de bande. Les émissions sont collectées vers le système de filtration.

En cas de dysfonctionnement du système d'aspiration, les équipements sont arrêtés par l'opérateur.

Le broyage des piles engendre des émanations de poussières et de gaz (mercure, ammoniac et benzène). La chaîne est équipée de 3 aspirations collectées sur un seul émissaire (au niveau du broyeur, au niveau de la séparation des métaux ferreux et au niveau de l'évacuation de la black mass).

Le retour d'expérience de l'unité pilote de CELODIS a permis de mesurer les niveaux d'émissions lors de plusieurs campagnes. Une nouvelle technologie de filtration a été mise en place en fin d'expérimentation afin de mieux réduire les émissions d'ammoniac et de mercure. Les filtres qui seront utilisés reprendront cette technologie (filtre sur charbon activé par une préparation chimique).

Les premiers résultats montrent que les valeurs limites de rejet fixées dans l'arrêté préfectoral de CELODIS sur la base de l'arrêté ministériel du 2/2/1998 sont respectées.

Par ailleurs, l'exploitant s'est attaché à mieux séparer en amont du broyage les piles alcalines des piles salines (en cas de mélange, le taux d'ammoniac augmentait).

L'opérateur chargé du broyage est équipé d'un masque de protection avec cartouche.

Des mesures semestrielles seront diligentées par un laboratoire extérieure agréé sur l'émissaire du broyeur comme lors des campagnes chez CELODIS.

2.4.5. Bruit

Les nuisances sonores peuvent provenir du broyage des piles principalement.

Là encore, nous avons utilisé le retour d'expérience de CELODIS.

Nous avons effectué une visite du site de CELODIS le 23 avril 2008 sur ce thème. Il s'avère que nous avons constaté deux sources de bruit :

- *la manutention des big bags de « black mass » ;*
- *l'alimentation de la trémie.*

En effet, le bruit du broyeur n'est pas perceptible à l'extérieur du bâtiment.

Nous avons repris dans le projet d'arrêté les mesures qu'a mis en place l'exploitant : utilisation d'un système d'avertisseur de recul multifréquence (type « cri du lynx ») ; modifications des

horaires de l'opérateur de broyage (le broyeur était utilisé de 18h à 1h du matin, ce qui impliquait un non respect des niveaux d'émergence nocturne).
Par ailleurs, le bâtiment qui abritera le broyeur chez ACOOR ENVIRONNEMENT sera plus isolé phoniquement (double bardage avec laine de verre autoportée –Thermolan, plus des murs coupe-feu).

Une analyse acoustique est prévue deux mois après la mise en service du broyeur dans notre projet d'arrêt puis tous les 3 ans.

2.4.6. Production de déchets

Les projets d'arrêtés listent les déchets produits par chaque type d'activité ainsi que leur filière d'élimination.

Pour rappel, ces tableaux ne prennent pas en compte le résultat du tri et du prétraitement-démantèlement des déchets entrants non produits par ACOOR ENVIRONNEMENT qui vont en filières de valorisation.

2.4.7. Impact sur la santé des populations

L'étude présentée dans le dossier de demande d'autorisation montre qu'il n'y a pas d'impacts sur la santé notamment au niveau des émissions de gaz et de poussières.

2.5. Les risques accidentels ; les moyens de prévention

2.5.1. Risque d'incendie

Pour prévenir ce risque, les ateliers sont équipés d'une détection et pour limiter les conséquences d'un sinistre, des murs coupe-feu équipent les bâtiments (plus un mur limitrophe entre la parcelle EK199 et la parcelle EK200).

Les flux thermiques d'au moins 3 kW/m² restent conscrits à l'intérieur des limites de propriétés.

Les eaux d'extinctions sont selon les parcelles récupérées dans des volumes de rétention adaptées et confinées.

Les deux sites disposent à moins de 100 mètres de deux poteaux « incendie » dont le débit unitaire en dynamique et en ouverture simultanée est d'au moins 120 m³/h.

L'Inspection des Installations Classées a préconisé dans le projet d'arrêt un asservissement de l'arrêt du broyeur en cas de montée en température trop importante. De plus, les big bags de « black mass » qui peuvent monter à une température de près de 120°C après broyage subiront une surveillance thermométrique pendant 24h.

3. PRINCIPAUX TEXTES APPLICABLES A L'INSTALLATION

Nous nous sommes basés sur l'arrêté ministériel du 2 février 1998 notamment pour les valeurs limites des émissions atmosphériques (dossier EK 199) et aqueuses.

Par ailleurs, l'arrêté du 12 décembre 2007 relatif au transit et démantèlement des DEEE s'appliquent aux deux sites.

4. LA CONSULTATION ET L'ENQUETE PUBLIQUE

4.1. Les avis des services

Service	Remarques formulées	Eléments de réponse
SDIS	1 - Prévoir le désenfumage des bâtiments 2 - Prévoir une réserve d'eau de 120 m ³ si le débit des poteaux est insuffisant	1 - Fait dans l'existant et prévu dans les nouveaux bâtiments 2 - le test fourni dans le dossier date de décembre 2007 et montre des débits de 60 et 94 m ³ /h. nous proposons que l'exploitant transmette chaque le contrôle de

		ces hydrants afin de s'assurer du respect des conditions demandées par le SDIS.
DDASS	Evaluation du risque sanitaire en matière de pollution sonore insuffisante Avis défavorable	Il n'y a pas d'habitation à proximité. L'expérimentation de CELODIS montre une valeur d'émergence nocturne non respectée. Nous avons proposé un changement des horaires de fonctionnement de l'atelier de broyage de piles et pris en compte les mesures correctrices de l'exploitant (cf. chapitre bruit ci-dessus). Des actions supplémentaires seront menées si les résultats de l'étude acoustique n'est pas satisfaisant.
DIREN	Avis favorable	-
DDAF	Avis favorable	-
DDE	Aucune observation	-
Gendarmerie	Avis favorable	-
Protection Civile	Pas d'observations particulières autres que les risques « incendie de forêt » et « gonflement des argiles »	-
Architecture et Patrimoine	Avis favorable	-
INAO	Pas d'objection à l'encontre du projet	-
Conseil général 33	Les projets sont compatibles avec le plan de gestion des déchets ménagers et assimilés	-
Archéologie	Pas de mise en œuvre de mesures d'archéologie	-

4.2. Les avis des conseils municipaux

Commune	Remarques formulées	Eléments de réponse
CESTAS	Avis favorable	-
PESSAC	Avis non reçu	-

4.3. L'enquête publique

L'enquête publique s'est déroulée du 19 mai au 19 juin 2008.

Des observations ont été portées par une lettre de Mme Grand, mère d'enfant asthmatique habitant CESTAS et par deux correspondances écrites émanant de deux syndicats de recycleurs de ferrailles et de déchets (SYPREL et SYVED).

Les observations des deux syndicats (auxquels n'appartient pas ACOOR ENVIRONNEMENT) mentionnent :

- La nécessité de décontaminer les ferrailles par lavage avant leur recyclage en précisant que cette technique est obligatoire au Canada.
- Que l'arrêté doit spécifier le taux de recyclage au regard de la Directive 2006/66/CE.
- Le traitement des vapeurs d'ammoniac et la captation des métaux lourds résiduels.
- D'évaluer les risques d'incendie ou d'explosion dus à l'auto-échauffement.

4.4. Le mémoire en réponse du demandeur

Dans son mémoire en réponse, l'exploitant a adressé une lettre à Mme Grand. Le nouveau dispositif de filtration par charbon activé chimiquement a été décrit comme meilleure technologie disponible pour limiter les émissions de mercure. *L'Inspection des Installations Classées confirme ce point : cette technologie est utilisée par l'Usine CITRON à Rogerville (76) qui fait un*

traitement poussé des piles (four à pyrolyse) et qui a démontré l'efficacité de cette technique de filtration dans sa démarche d'établissement soumis à la directive IPPC.

L'étude de dispersion modélisant les émissions de mercure réalisée dans le cadre des activités de CELODIS à la demande de l'Inspection des Installations Classées montre que l'habitation de Mme Grand est dans une zone dont la concentration en mercure est 1 000 000 fois inférieure à la valeur moyenne d'exposition (pour l'air des locaux de travail). Cette proportion se retrouve pour les concentrations en plomb, manganèse et nickel.

Les différents résultats remis lors des campagnes de mesures montrent que les valeurs limites imposées dans l'arrêté sont bien respectées pour tous les métaux et le benzène.

L'exploitant a également répondu aux questions des deux syndicats. Nous ajouterons que le lavage des ferrailles avant leur utilisation en aciérie n'est pas prévue par la réglementation française et que cette condition ne pourrait relever que d'un choix contractuel entre ACOOR ENVIRONNEMENT et ses clients.

Pour rappel, la directive comme nous l'avons mentionnée n'est pas encore applicable en droit français mais l'exploitant connaît cette réglementation qu'il a d'ailleurs présenté dans son dossier (contexte du projet).

Le traitement prévu de l'ammoniac et des métaux est efficace (valeurs limites respectées pour CELODIS).

Lors de l'inspection de CELODIS, nous avons effectivement préconisé à l'exploitant de faire une surveillance thermométrique des broyats, ce sur quoi il s'est engagé.

Une détection de niveau de température déclenchera l'arrêt du broyeur.

4.5. Les conclusions du commissaire enquêteur

Le commissaire enquêteur a émis un avis favorable aux deux projets considérant les réponses apportées par le pétitionnaire et au vu des solutions trouvées pour réduire les émissions sonores, réduire les émissions de mercure et d'ammoniac lors du broyage et l'arrêt du broyeur en cas de dysfonctionnement de l'aspiration.

5. ANALYSE ET PROPOSITION DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

L'inspection des Installations Classées a procédé à l'analyse du dossier de demande, à la lumière notamment des remarques formulées au cours des enquêtes publique et administrative. Après saisine de l'exploitant sur certains points, cette étape a conduit à intégrer dans le projet de prescriptions ci-joint certaines dispositions développées dans le présent rapport ci-dessus et reprises dans le paragraphe suivant.

La prévention de la pollution atmosphérique pour l'établissement de la parcelle EK199 tient compte des nouveaux de filtration testés chez CELODIS pour abattre encore davantage les émissions de mercure et d'ammoniac.

Un contrôle semestriel de tous les paramètres sera mené par un laboratoire extérieur agréé.

Une étude acoustique permettra de nous assurer que les nouvelles conditions de fonctionnement de l'atelier de broyage seront conformes aux valeurs limites que nous avons fixées.

Les mesures de prévention du risque d'incendie tiennent compte de nos remarques lors de l'inspection chez CELODIS (asservissement du broyeur à la température, surveillance thermométrique des broyats)

Par ailleurs, lors de la recevabilité de la première version du dossier, nous avons demandé à l'exploitant de renforcer les dispositifs de prévention et de protection afin de limiter l'impact de flux thermiques en dehors de ses parcelles : des murs coupe-feu complémentaires ont été prévus en ce sens.

Enfin, deux fois par an, les rejets aqueux seront analysés en sortie de chacun des séparateurs d'hydrocarbures.

6. POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Afin d'assurer des prescriptions techniques adaptées aux installations et techniquement réalisables, le projet en a été communiqué pour positionnement à l'exploitant le 22 août 2008.

Dans sa réponse en date du 25 août 2008, celui-ci a fait quelques observations dont nous avons tenu compte, notamment en ce qui concerne le niveau des débits obtenus par les hydrants

permettant de se passer de la réserve d'eau préconisée par le SDIS. Nous avons donc retenu qu'à la condition de mener un contrôle annuel par le gestionnaire du réseau démontrant que le débit et la pression dynamique simultanés des poteaux étaient satisfaisants, la réserve d'eau n'était pas nécessaire.

7. CONCLUSION

Compte tenu des éléments exposés dans le présent rapport, nous proposons au Conseil Départemental d'Hygiène de se prononcer favorablement sur le **projet d'extension de capacité avec une activité complémentaire de broyage de piles de la société ACOOR ENVIRONNEMENT** ainsi que sur son projet de création d'un centre de tri et de démantèlement de DEEE.

L'Inspectrice des Installations Classées



Valérie FLOUR