



MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE,  
DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE L'AMÉNAGEMENT DU TERRITOIRE



Rennes, le

23 NOV. 2009

Direction Régionale de l'Industrie,  
de la Recherche et de l'Environnement  
<http://www.bretagne.drire.gouv.fr>

Groupe de Subdivisions d'Ille-et-Vilaine  
4, square René Cassin  
35700 RENNES  
Téléphone : 02 99 27 66 66  
TÉLÉCOPIE : 02 99 27 66 70

Rapport de l'Inspection des Installations Classées

1126

Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement  
Situation administrative de la société TIMAC à SAINT-MALO

Réf. : Arrêté préfectoral du 21 décembre 2006  
Dossier de la société TIMAC du 2 juin 2009  
Transmission de M. le Préfet d'Ille-et-Vilaine du 12 juin 2009

Par courrier du 12 juin 2009, M. le Préfet d'Ille-et-Vilaine a transmis à l'Inspection des Installations Classées pour avis, un dossier de modification des activités de la société TIMAC, Zone Industrielle INDUSMA à Saint-Malo.

La société TIMAC est actuellement autorisée à exploiter une installation de fabrication de superphosphates à cette adresse sous réserve de respecter les dispositions de l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006.

**1 - PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ, DE L'ÉTABLISSEMENT ET DU DOSSIER**

**1.1 - Présentation de la société**

La société TIMAB est intégrée au groupe ROULLIER, présent dans 40 pays et regroupant près de 4 800 collaborateurs, dont plus d'un tiers hors de France.

**Présent  
pour  
l'avenir**

[www.developpement-durable.gouv.fr](http://www.developpement-durable.gouv.fr)

e-mail : [35.drire-bretagne@industrie.gouv.fr](mailto:35.drire-bretagne@industrie.gouv.fr)



Le groupe ROULLIER a développé ses activités dans trois secteurs (agrofourniture, agrochimie, agroalimentaire) et dispose de plus de 60 sites de production.

Crée en 1959 par Daniel ROULLIER, TIMAC et TIMAB exploitent aujourd'hui 3 sites de production à Saint-Malo pour un chiffre d'affaires de 198 millions d'euros, dont 8 % à l'export.

## **1.2 - Présentation du lieu d'implantation**

Les bâtiments de la société TIMAB sont installés dans la zone industrielle de Saint-Malo. L'établissement se positionne à l'Est de Saint-Malo, à près de 2 km de l'intra-muros. Placée entre la départementale 301 et la voie SNCF RENNES - SAINT-MALO, elle se positionne à l'écart des zones à forte densité de population.

Le site d'implantation est limité :

- au Nord, par la ligne SNCF SAINT-MALO - RENNES et le cours d'eau « Le Routhouan »,
- à l'Est, par la rue du Clos du Noyer,
- au Sud, par les entreprises POINT P, BEAUPLET, GITEM, Transports LEROUX...
- à l'Ouest, par la rue du Clos vert.

Ce site industriel regroupe deux des entités du groupe ROULLIER (TIMAC et TIMAB Industries) qui sont administrativement et financièrement distinctes.

L'entrée du site industriel qui inclut TIMAC et TIMAB Industries, donne sur la rue du Clos du Noyer. Un accès est possible, en particulier pour les camions garantissant l'approvisionnement en matières premières, par la rue du Clos Vert. Les activités spécifiques à TIMAC sont implantées sur les parcelles AR 89-96-97-98-99 et AP 182-1893, celles de la société TIMAB sur les parcelles AR 77 et 78 du cadastre de Saint-Malo.

## **1.3 - Présentation du dossier**

### **1.3.1 - Améliorations imposées dans l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006**

L'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006 réglementant les activités de la société imposait les améliorations ci-dessous :

#### **1.3.1.1 - Odeurs (article 3.1.3.3 de l'arrêté préfectoral)**

« Dans un délai d'un an à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant doit avoir mis en place un dispositif de réduction des odeurs émises par l'atelier de fabrication de superphosphates.

Un contrôle du respect des valeurs limites fixées à l'article 3.1.3.2 sera réalisé lors de la fabrication de ce produit suivant cette échéance.

L'Inspection des Installations Classées peut demander la réalisation, aux frais de l'exploitant, d'une campagne d'évaluation de l'impact olfactif de l'installation afin de qualifier l'impact et la gêne éventuelle et permettre une meilleure prévention des nuisances. »

L'exploitant a dans un premier temps recherché les causes des émissions des odeurs lors de la fabrication des superphosphates.

Le phosphate naturel utilisé comme matière première principale contient des traces de matières organiques. L'attaque de ce phosphate par de l'acide engendre des dégagements de composés odorants (hydrogène sulfuré H<sub>2</sub>S et mercaptans), dans des quantités directement liées aux concentrations du phosphate en matières organiques.

Selon les conditions météorologiques du moment, ces dégagements peuvent être ressentis dans le voisinage du site et chez les tiers.

Pour limiter au maximum ces dégagements d'odeurs, TIMAC a privilégié les gisements de phosphate se caractérisant par les teneurs en matières organiques les plus faibles.

Divers essais de traitement de ces odeurs ont été réalisés sur le site. Des améliorations sensibles ont été apportées et suite à ces essais, un procédé de traitement par oxydation des gaz odorants a été validé. L'implantation sur le site de la zone industrielle est en cours. Le procédé doit être étendu à l'ensemble des usines françaises du Groupe pourvues d'une cave de fabrication de superphosphates.

Le principe de la filière de traitement des odeurs de la cave correspond à une oxydation chimique des composés odorants.

Les émissions de la cave sont actuellement traitées par 3 colonnes de lavage. La 3<sup>ème</sup> colonne sera remplacée par deux nouvelles colonnes de lavage.

Le dernier cycle existant sera remplacé par un ensemble venturi-cyclone qui permettra d'améliorer le dépoussiérage des gaz, avant le lavage.

Ce lavage sera assuré par un système de lavage des gaz comprenant des scrubbers qui sont des cuves dans lesquelles des systèmes d'aspersion de réactifs chimiques sont installés pour permettre de capter les composés chimiques volatiles présents dans les gaz.

Le 1<sup>er</sup> scrubber permettra l'injection de permanganate de potassium et d'acide sulfurique, assurant la neutralisation de l'hydrogène sulfuré H<sub>2</sub>S et des autres composés soufrés (mercaptans).

Le second scrubber neutralisera le pH des gaz rejetés à l'atmosphère en injectant de la soude dosée à 25 %.

Ces deux équipements sont instrumentés pour pouvoir réguler en continu les injections des réactifs et disposent de systèmes de purges pour pouvoir traiter en circuit fermé l'ensemble des fluides utilisés.

Ce nouveau système de lavage des gaz implique la mise en place sur le site :

- d'un stockage de permanganate de potassium sous forme de cristaux (40 t) permettant la préparation par batchs de la solution d'oxydation (1 000 litres),
- d'une cuve de stockage de soude (16 m<sup>3</sup>), en complément de la cuve de 750 litres déjà exploitée,
- d'une capacité de stockage complémentaire d'acide sulfurique : la cuve actuelle de 250 tonnes sera remplacée par une cuve de 800 tonnes.

Les gaz épurés seront rejetés par la cheminée actuelle d'une hauteur de 33 m au sol.

La filière a été dimensionnée par la société TECNIUM, spécialisée dans le lavage des gaz et qui a déjà conçu diverses installations pour les usines françaises et européennes du Groupe ROULLIER.

Les concentrations garanties sur les rejets par le fournisseur respecteront la réglementation en vigueur.

Ces nouveaux équipements permettront de maîtriser la qualité des effluents gazeux rejetés.

L'impact olfactif pour les tiers sera nettement réduit par rapport à la situation actuelle.

Les travaux ont démarré et la mise en service est prévue au 4<sup>ème</sup> trimestre 2009.

#### 1.3.1.2 - Eaux pluviales susceptibles d'être polluées (article 4.3.11 de l'arrêté préfectoral)

«Les eaux pluviales provenant des cours des secteurs TSP et TIMAB et de la fosse à potasse sont dirigées vers un bassin tampon de 150 m<sup>3</sup>. Ces eaux sont recyclées.

Après analyse, ces eaux peuvent être rejetées dans le Routhouan via un décanteur déshuileur, sous réserve de respecter les dispositions de l'article 4.3.12 du présent arrêté.

Les eaux pluviales provenant de l'entrée de la rue du Clos du Noyer au bâtiment Indusma sont collectées dans un bassin tampon de 300 m<sup>3</sup> et rejetées dans le Routhouan via un décanteur déshuileur, sous réserve de respecter les dispositions de l'article 4.3.12 du présent arrêté.

Les eaux pluviales du secteur du Clos Vert sont collectées dans une noue en bandes enherbées et un décanteur déshuileur avant rejet dans le Routhouan, sous réserve de respecter les dispositions de l'article 4.3.12 du présent arrêté.

Les eaux pluviales des eaux de cours TIMAB Industries et Clos Vert (collecteur Ø 400) transitent dans un décanteur déshuileur avant rejet dans le Routhouan, sous réserve de respecter les dispositions de l'article 4.3.12 du présent arrêté.

Ces dispositions doivent être mises en œuvre conformément aux préconisations et échéances de l'étude SAFEGE de mai 2006 pour celles qui concernent le site de la zone industrielle.

- Travaux à réaliser en 2006
  - complément d'étude pour réalisation des travaux,
  - pose du futur réseau de refoulement du système de collecte des eaux souillées,
  - mise en place de dispositifs d'autocontrôle en particulier sur les collecteurs Ø 600 et Ø 1000 se rejetant dans le Routhouan.
- Travaux à réaliser en 2007
  - création d'un bassin de confinement de 150 m<sup>3</sup> adapté à la qualité des eaux et doté des équipements nécessaires de pompage, vannage, régulation et contrôle,
  - mise en place de 2 postes de collecte et de refoulement vers le bassin de confinement ainsi que la mise en ordre des collecteurs pluviaux associés.
- Travaux à réaliser en 2008
  - aménagements du secteur du Clos Vert (création de noues et mise en place d'un dessableur/déshuileur et d'un regard de contrôle),
  - réalisation des travaux permettant de gérer les débits de ruissellement rejetés au Routhouan dont la création d'un bassin tampon pluvial (ou d'un système de rétention) de 300 m<sup>3</sup> (réseau Ø 1000 Indusma). »

Après réflexion, des inconvénients ont été mis en évidence dans ce schéma de gestion des eaux pluviales :

- contours non-optimisés des zones souillées,
  - absence de récupérateur des pertes à la source,
  - implantation de la station de lavage près de la rue du Clos du Noyer, à l'écart des zones de circulation de ces engins et en dehors des secteurs souillés,
  - implantation des bassins de confinement et de régulation dans des zones exiguës et à forte circulation,
  - confinement des eaux d'extinction d'un incendie non pris en compte dans le dimensionnement de l'ouvrage de confinement

Suite à la réalisation d'une nouvelle étude technique, la société TIMAC souhaite apporter des modifications au schéma de gestion des eaux pluviales initialement proposé et prévu par son arrêté actuel d'autorisation d'exploiter.

Les avantages associés aux nouveaux aménagements proposés sont :

- Une gestion simplifiée des eaux pluviales sur le site, avec :
  - l'aménagement d'un secteur souillé unique, dont les eaux seront recyclées dans le process du site, assurant la suppression du rejet des flux polluants associés,
  - le transfert des eaux des autres secteurs non souillés vers un bassin de régulation/confinement unique, avant traitement et rejet au Routhouan en fonctionnement normal.
- Le respect du produit par ramassage des pertes et recyclage en production ;
- L'absence de rejet chronique d'eaux pluviales vers le réseau d'assainissement (ce rejet n'étant conservé qu'en secours) ;
- La prise en compte du confinement des eaux d'extinction.

Complétés par des actions comportementales renforcées, ces aménagements permettront de maîtriser la qualité des rejets d'eaux pluviales du site et leur impact.

A noter que le fonctionnement des postes de relevage et des équipements de sécurité (vannes de confinement) prévus pour la gestion des eaux sera sécurisé avec un groupe électrogène, garantissant leur fonctionnement même en cas de coupure de l'alimentation électrique du site.

### **1.3.2 - Prises en compte des Meilleures Techniques Disponibles (M.T.D.)**

La société TIMAC rue du Clos Noyer est classée IPPC pour la rubrique 2610 - fabrication de superphosphate. Dans ce cadre, l'exploitant a analysé sa situation au regard des meilleures techniques disponibles.

### **1.4 - Installations Classées et régime**

Les installations actuellement autorisées au titre de l'article L 512-1 du Code de l'Environnement par l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006 sont les suivantes :

N° rubrique	Désignation des activités	Capacités ou volume des activités	Régime *	Seuil régime	
				D	A
2610	<b>Fabrication des superphosphates</b>	Fabrication de superphosphate 45 000 t/an	A	-	-
2515-1	Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant :  1. Supérieure à 200 kW	Puissance installée sur le site de la TIMAC de 1 500 kW	A	40 kW	200 kW
1611-1	<b>Acide phosphorique, acide sulfurique à plus de 25 % en poids d'acide (emploi ou stockage)</b> La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 250 tonnes	Stockage d'acide phosphorique à 53 % de 800 tonnes et d'acide sulfurique à 96 % de 250 tonnes	A	50 t	250 t
2662-b	<b>Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)</b> Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 100 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 1 000 m <sup>3</sup>	Stockage d'emballages plastiques en polyéthylène et polypropylène	D	100 m <sup>3</sup>	1 000 m <sup>3</sup>
2910-A.2	<b>Combustion</b> Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse pour une puissance thermique A - Lorsque l'installation consomme seuls ou en mélange du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse. La puissance thermique maximale de l'installation est  2. Supérieure ou égale à 2 MW et inférieure à 20 MW	Sécheur 9,3 MW + chaudière vapeur 3,4 MW = 12,7 MW ou turbine à gaz 13,6 MW (cogénération)  Puissance maximale en marche = 13,6 MW	D	2 MW	20 MW
2920-2.b	<b>Installation de compression</b> fonctionnant à des pressions effectives supérieure à 10 <sup>5</sup> Pa d'une puissance inférieure à 500 kW, mais supérieure à 50 kW	Installation de compression d'une puissance totale de 300 kW 2 installations de 75 kW 1 installation de 55 kW 1 installation de 95 kW	D	50 kW	500 kW
1432-2	<b>Liquides inflammables</b> (stockage en réservoirs manufacturés) Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 représentant une capacité équivalente totale inférieure ou égale à 10 m <sup>3</sup>	Stockage en réservoirs manufacturés de : Fioul lourd (70 m <sup>3</sup> ) Fioul domestique (15 m <sup>3</sup> ) Huile d'enrobage (35 m <sup>3</sup> ) L'ensemble des produits de seconde catégorie stockés dans une rétention unique Ceq = 10 m <sup>3</sup> (coef. 1/5)	NC	10 m <sup>3</sup>	100 m <sup>3</sup>

N° rubrique	Désignation des activités	Capacités ou volume des activités	Régime *	Seuil régime	
				D	A
1434-1	Liquides inflammables (installation de remplissage et de distribution) 1. Installation de chargement de véhicules citerne, de remplissage de récipients mobiles ou des réservoirs des véhicules à moteur, le débit maximum équivalent de l'installation, pour les liquides inflammables de la catégorie de référence étant inférieur à 1 m <sup>3</sup> /h	Installation de distribution de gasoil d'une capacité équivalente égale à 0,8 m <sup>3</sup> /heure	NC	1 m <sup>3</sup> /h	20 m <sup>3</sup> /h
1630	Stockage de soude caustique	0,75 tonne	NC	100 t	250 t
1720-2	Substances radioactives (utilisation, dépôt et stockage) sous forme de sources scellées 2. Contenant des radionucléides du groupe 2, l'activité totale étant inférieure à 100 mCi	Utilisation de cobalt et de césum (radionucléides du groupe 2) pour des mesures de densité activité 20 mCi	NC	0,1 Ci	100 Ci
2925	Atelier de charge d'accumulateur	< 10 kW	NC	50 kW	-
2930	Atelier d'entretien de véhicules et d'engins à moteur	Surface de l'atelier 900 m <sup>2</sup>	NC	2 000 m <sup>2</sup>	5 000 m <sup>2</sup>

A : Autorisation

D : Déclaration

NC : Non Classable

Quantité autorisée : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées.

Les projets de la société conduiraient à modifier les rubriques ci-dessous :

N° rubrique	Désignation des activités	AP du 21/12/2006	Classement actualisé	
			Activité	Régime
1611-1	Acide phosphorique, acide sulfurique (emploi ou stockage) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 250 tonnes	Acide phosphorique : 800 tonnes Acide sulfurique : 250 tonnes	1 300 tonnes : Acide phosphorique + acide sulfurique	A
2515-1	Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, mélange de pierres, cailloux, minéraux et autres produits minéraux naturels ou artificiels La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 200 kW	1 500 kW	1 500 kW	A
2610	Fabrication des superphosphates	45 000 t/an	840 t/j 45 000 t/an	A
1172-3	Stockage et emplois de substances ou préparations dangereux pour l'environnement - A - Très toxiques pour les organismes aquatiques La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. Supérieure ou égale à 20 tonnes, mais inférieure à 100 tonnes	/	58 t	D

N° rubrique	Désignation des activités	AP du 21/12/2006	Classement actualisé	
			Activité	Régime
1200-2	Emploi ou stockage de substances ou préparations comburantes La quantité totale susceptible d'être présente étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 50 t	/	41 t	D
2517-2	Station de transit de produits minéraux solides, à l'exclusion de ceux visés par d'autres rubriques La capacité de stockage étant : 2. Supérieure à 15 000 m <sup>3</sup> mais inférieure à 75 000 m <sup>3</sup>	/	35 200 m <sup>3</sup>	D
2910-A.2	Combustion Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse pour une puissance thermique A - Lorsque l'installation consomme seuls ou en mélange du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse. La puissance thermique maximale de l'installation est 2. Supérieure ou égale à 2 MW et inférieure à 20 MW	Puissance maximale en marche = 13,6 MW	Sécheur 9,3 MW + chaudière vapeur 3,4 MW = 12,7 MW ou turbine à gaz 13,6 MW (cogénération)  Puissance maximale en marche = 13,6 MW	D
2920-2.b	Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieure à 10 <sup>5</sup> Pa d'une puissance inférieure à 500 kW, mais supérieure à 50 kW	300 kW	300 kW	D

Les évolutions des régimes d'autorisation et de déclaration par rapport à l'arrêté actuel d'autorisation d'exploiter du 21 décembre 2006 concernent les rubriques suivantes :

- N° 1611 : l'augmentation prévue de la capacité globale de stockage d'acide (de 1050 à 1300 tonnes) justifiée par la sécurisation nécessaire de l'approvisionnement de la nouvelle filière de lavage des gaz ; cette augmentation n'engendre pas de changement du régime de classement actuel (autorisation).
- N° 2517 : les stockages visés par cette rubrique (régime déclaration) étaient existants lors de la précédente demande d'autorisation d'exploiter, avec les mêmes capacités de stockage, mais ils n'avaient pas été classés sous cette rubrique. Leur antériorité est donc avérée et aucune modification de ces capacités de stockages n'est prévue.
- N° 1172 : le stockage de produits techniques R50/53 implique un régime déclaratif pour cette rubrique.
- N° 1200 : le stockage prévu de permanganate de potassium pour la nouvelle ligne de traitement des gaz implique un régime déclaratif pour cette rubrique.

Le rayon d'affichage maximal associé au classement actualisé du site est de 3 km, équivalent au rayon d'affichage lors de la précédente enquête publique ayant conduit à l'obtention de l'arrêté du 21 décembre 2006 : SAINT-MALO, SAINT-SERVAN-SUR-MER et PARAME (fusionnées depuis 1967), SAINT-MELOIR-DES-ONDES.

Au plan administratif, les modifications envisagées ne sont pas notables et ne nécessitent donc pas d'enquête publique.

### **1.5 - Inconvénients et moyens de prévention**

Dans le dossier présenté, l'exploitant analyse les inconvénients présentés par son installation dans le cadre des modifications envisagées.

#### **1.5.1 - Environnement du site et intégration paysagère**

L'impact du remplacement de l'ancienne cuve de stockage par une nouvelle sera essentiellement visuel et de faible importance dans un site déjà industrialisé.

#### **1.5.2 - Pollution de l'air**

Pour ce qui concerne les émissions directes du process, les sources d'émissions notables de composés gazeux ou particulaires du site sont pourvues de dispositifs d'épuration avant rejet à l'atmosphère :

- dépoussiérage par voie humide pour le sécheur, la cave,
- filtre à manches pour les équipements de manutention.

Les mesures réalisées en 2007 mettaient en évidence le respect des valeurs limites prévues pour les poussières et les composés fluorés, sauf sur la cave, avec une concentration en poussières et un flux global de poussières supérieurs aux valeurs limites prévues par l'arrêté actuel.

Le remplacement d'une partie des laveurs a permis de restaurer en 2008 une situation conforme.

Le nouveau système de lavage prévu pour les émissions de la cave de fabrication des superphosphates permettra d'optimiser le dépoussiérage actuel des rejets et de réduire notamment leur impact olfactif.

Dans ces conditions, l'impact des rejets atmosphériques de TIMAC sur l'atmosphère sera réduit suite à la mise en service du nouveau traitement des gaz de la cave.

#### **1.5.3 - Pollution de l'eau**

La société TIMAC a engagé un programme de travaux conséquents pour maîtriser la qualité de ses rejets au Routhouan.

Les eaux de process générées par l'activité sont d'ores et déjà intégralement recyclées. Le circuit actuel sera optimisé, avec la mise en place d'une optimisation de l'extraction des boues de ce circuit, pour faciliter leur stockage en attente de recyclage et réduire la fréquence des purges du circuit.

Pour ce qui concerne les eaux pluviales, le secteur souillé prévu intégrera les installations et les voiries présentent un risque chronique de perte de matières. Toutes les eaux pluviales de ce secteur seront recyclées.

Les eaux pluviales des secteurs sans risque chronique de souillure seront dirigées vers un bassin de régulation/confinement permettant :

- En fonctionnement normal :
  - de réguler le rejet au Routhouan à 30 l/s,
  - d'alimenter un séparateur à hydrocarbures pour le traitement des eaux avant rejet,
  - d'assurer un recyclage d'une partie des eaux pluviales propres dans le process.
  
- En fonctionnement accidentel :
  - de confiner les eaux polluées suite à un déversement accidentel ou un incendie,
  - de stocker le trop-plein éventuel du circuit de collecte des eaux du secteur souillé,
  - de permettre le rejet des eaux polluées vers le réseau d'assainissement,
  - d'assurer un recyclage d'une partie des eaux pluviales souillées dans le process.

#### **1.5.4 - Déchets**

Les évolutions prévues sur le site n'auront aucune incidence sur les quantités de déchets produites.

#### **1.5.5 - Bruit**

L'exploitant réalise des améliorations en matière de bruit. Les premières mesures réalisées en janvier 2009 montrent que les travaux réalisés fin 2008 ont permis de gagner entre 1,4 et 12 dB(A).

D'autres travaux sont programmés en 2009 et 2010. Les améliorations seront constatées par des nouvelles mesures.

Les évolutions prévues dans le cadre du présent dossier seront sans conséquence en matière d'émission sonore.

#### **1.5.6 - Santé**

L'exploitant a effectué une nouvelle étude sanitaire. Cette étude a été soumise aux services de la DDASS pour avis.

#### **1.5.7 - Risques**

De même une nouvelle étude des dangers a été réalisée. Elle conclut à la maîtrise des risques par l'exploitant.

Dans le cas le plus défavorable, incendie de la réserve de big-bag, l'exploitant a modélisé le flux thermique. Celui-ci reste à l'intérieur du site. L'avis du Service Départemental d'Incendie et de Secours a été sollicité.

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

Les propositions de l'exploitant décrites ci-dessus s'inscrivent dans les suites données à l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006.

## **2.1 - Réduction des odeurs**

Le dispositif de réduction des odeurs présente un double intérêt :

- d'une part, il diminue de façon conséquence les émissions d'odeurs,
- d'autre part, il permettra de réduire les émissions de poussières.

Des améliorations ont déjà été apportées au cours des derniers mois et les propositions de l'exploitant devraient permettre de maintenir le site constamment en deçà des seuils réglementaires.

En contrepartie, le traitement des gaz nécessitera l'augmentation du stockage d'acide de 250 tonnes.

Ce stockage n'aura quasiment pas d'impact environnemental puisqu'à l'exception de la cuve elle-même, l'exploitant utilisera des dispositifs existants.

## **2.2 - Réduction de la pollution par les eaux pluviales**

Le nouveau dispositif prévu par l'exploitant améliorera le précédent prévu dans l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006 notamment en limitant et en regroupant les secteurs susceptibles d'être pollués, en améliorant la récupération des produits souillants, enfin en augmentant les capacités de confinement du site.

Cette situation permettra de recycler la totalité des eaux souillées dans le process et de ne rejeter les eaux non souillées qu'après passage dans un déshuileur/débourbeur et un bassin de régulation permettant le confinement en cas de déversement accidentel.

## **2.3 - Prise en compte des Meilleures Techniques Disponibles**

Dans le cadre de l'examen des niveaux d'émissions atmosphériques associés aux meilleures techniques disponibles de la fabrication de superphosphate, les valeurs concernant les poussières peuvent être abaissées de 40 à 10 mg/Nm<sup>3</sup> et des valeurs en NH<sub>3</sub> (30 mg/Nm<sup>3</sup>) et HCl (23 mg/Nm<sup>3</sup>) peuvent être respectées par l'exploitant.

## **2.4 - Avis du Service Départemental d'Incendie et de Secours (SDIS)**

Étant donné que les modifications envisagées sont susceptibles d'avoir une influence sur les moyens à mettre en œuvre en cas d'accident, le SDIS a été consulté le 8 juillet 2009.

Dans sa réponse du 23 juillet 2009, le service émet un avis favorable à la délivrance de l'autorisation d'exploiter.

## **2.5 - Avis de la Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales (DDASS)**

De la même façon l'avis de la DDASS émis dans le cadre de l'autorisation préfectorale du 21 décembre 2006 étant susceptible d'être modifié, une nouvelle consultation a eu lieu.

La DDASS a émis un avis favorable à la demande en précisant :

« L'évaluation du risque sanitaire (ERS) présentée n'appelle pas d'observation de ma part. Elle conclut à un niveau de risque faible et non significatif pour la population riveraine. »

## **2.6 - Analyse du projet**

Le projet ne constitue pas une augmentation de la production. Conformément aux dispositions de l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006, il devrait sensiblement améliorer :

- les émissions d'odeurs lors de la fabrication des superphosphates,
- les émissions de poussières du fait du lavage des gaz et de la limitation des zones souillées,
- les rejets d'eaux pluviales en réduisant les zones souillées et en recyclant en totalité les eaux souillées,
- le confinement des eaux accidentellement polluées.

Le projet nécessite néanmoins l'augmentation du stockage d'acide existant et la création d'un stockage de permanganate de potassium.

L'exploitant a dans ses analyses montré que les mesures techniques mises en œuvre :

- nouvelles cuve avec dispositifs de sécurité,
- rétention adaptée,
- confinement en cas de rupture simultanée de la cuve et de la rétention,

permettraient de limiter les impacts et les risques des nouvelles installations.

Ces mesures doivent être prescrites à l'exploitant par arrêté préfectoral complémentaire.

Pour les activités soumises à déclaration, le respect des prescriptions techniques des arrêtés types, à introduire dans l'arrêté préfectoral complémentaire doit permettre de limiter les risques.

Concernant le stockage d'acide sulfurique déjà existant, les dispositions déjà prévues par l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006 sont suffisantes : respect des règles d'incompatibilité des produits, cuve équipée de dispositifs permettant d'éviter les débordements...

Le dispositif de confinement des eaux pluviales permettra également de retenir les produits accidentellement épandus en cas de rupture de la cuve et du bassin de confinement associé.

## **3 - PROPOSITIONS**

### **3.1 - Activités autorisées et déclarées**

Nous proposons que l'article 1.2.1 de l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006 soit modifié conformément au paragraphe 1.4 ci-dessus.

### **3.2 - Prescriptions techniques relatives aux nouvelles activités soumises à déclaration**

Nous proposons que l'article 9.3.1 soit remplacé par les dispositions suivantes :

*« Sont applicables, tant qu'elles ne sont pas contraires aux dispositions fixées dans le présent arrêté, les arrêtés types réglementant les rubriques suivantes soumises à déclaration : 2662-b, 2910-A.1, 2920-2.b, 1172-3, 1200-2.c et 2517-2. »*

### **3.3 - Prescriptions relatives aux odeurs**

Au 5<sup>ème</sup> alinéa de l'article 3.1.3.3, les mots « : « suivant cette échéance » doivent être remplacés par « en 2010 ».

### **3.4 - Prescriptions relatives aux eaux pluviales**

**3.4.1 - L'article 4.3.5/Localisation des points de rejet** visé par le présent arrêté doit être remplacé par les dispositions suivantes :

« Les réseaux de collecte des effluents générés par l'établissement aboutissent aux points de rejet qui présentent les caractéristiques suivantes :

Point de rejet vers le milieu récepteur codifié par le présent arrêté	N°1	N° 2 (Bassin de confinement)	N° 3 (Noue d'infiltration)
Nature des effluents	Eaux usées domestiques	Eaux pluviales faiblement polluées	Eaux pluviales non polluées
Débit maximal journalier (m <sup>3</sup> /j)	4,5	/	/
Débit maximal horaire (m <sup>3</sup> /h)	/	108	/
Exutoire du rejet	Réseau eaux usées	Routhouan	Infiltration dans le milieu naturel
Traitements avant rejet	Néant	Bassin de décantation, déshuileur, débourbeur	Néant
Milieu récepteur ou station de traitement	Station d'épuration Ville de Saint-Malo	Routhouan ou STEP selon les valeurs mesurées	Milieu naturel
Conditions de raccordement	Autorisation	Présent arrêté ou convention de rejet STEP	Présent arrêté

*Les eaux usées industrielles et eaux pluviales souillées sont intégralement recyclées dans le process.*

*Les eaux pluviales non polluées peuvent être rejetées dans le Routhouan sous réserve de respecter les valeurs limites fixées à l'article 4.3.12. »*

**3.4.2 - L'article 4.3.11/Eaux pluviales susceptibles d'être polluées** (référence de rejets n° 3 et 4) doit être remplacé par les dispositions suivantes :

« Article 4.3.11 - Eaux pluviales des secteurs non-souillés (point de rejet n° 2)

*Les dispositions du présent article sont applicables à la société TIMAC sous réserve de la convention visée à l'article 4.3.3.*

*Les eaux pluviales des secteurs autres que le secteur souillé sont dirigées vers un bassin de régulation/confinement de 600 m<sup>3</sup> et sont rejetées au Routhouan via un décanteur déshuileur, sous réserve de respecter les valeurs limites du § 4.3.12. Le cas échéant, ces eaux peuvent être rejetées vers la station d'épuration de la Ville de Saint-Malo, sous réserve du respect des valeurs limites de la convention de déversement. »*

**3.4.3 - La référence au rejet n° 5, supprimé, doit être retirée des articles 4.3.12 et 8.2.3.**

### **3.5 - Bassin de confinement et bassin d'orage**

L'article 7.6.6.2 de l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006 doit être remplacé par les dispositions suivantes :

« Les réseaux d'assainissement susceptibles de recueillir l'ensemble des eaux polluées lors d'un accident ou d'un incendie sont raccordés à un bassin de confinement étanche aux produits collectés et d'une capacité de 800 m<sup>3</sup>. La vidange suivra les principes imposés au chapitre 4.3

Le premier flot des eaux pluviales susceptibles d'être polluées par lessivage des toitures, sols, aires de stockage ... , est collecté par ce même réseau.

Les dispositifs de confinement sont maintenus en temps normal au niveau permettant une pleine capacité d'utilisation. Les organes de commande nécessaires à leur mise en service doivent pouvoir être actionnés en toute circonstance. Ces organes permettent de réguler le débit de rejet. »

### **3.6 - Autosurveillance des eaux résiduaires**

La dernière ligne de l'article 8.2.3 doit être complétée par la mention « lorsque les eaux ne peuvent pas être recyclées dans le process. »

**3.7 -** L'exploitant ayant répondu aux dispositions de l'article 9.1.1, celles-ci peuvent donc être abrogées.

**3.8 -** Le second tableau de l'article 3.2.2/Condition de rejet peut être remplacé par le tableau suivant :

Concentrations instantanées en mg/Nm <sup>3</sup>	Conduits n° 1 - 2		Conduits n° (autres)
	Gaz naturel	Comb. Liq.	
Concentration O <sub>2</sub> de référence	3%	3%	-
SO <sub>2</sub> mg/Nm <sup>3</sup> en équivalent SO <sub>2</sub>	35	1700	-
NOx mg/Nm <sup>3</sup> en équivalent NO <sub>2</sub>	100 P ≥ 10 MW	500	-
Poussières mg/ Nm <sup>3</sup>	5 P ≥ 10	100	10
Composés fluorés mg/ Nm <sup>3</sup>	-	-	10
NH <sub>3</sub>	-	-	30
HCl	-	-	23

## **4 - CONCLUSIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

Considérant que l'arrêté préfectoral du 21 décembre 2006 avait prescrit à l'exploitant des mesures permettant d'améliorer ses rejets atmosphériques (odeurs) et aqueux (eaux pluviales),

Considérant que l'exploitant a répondu à ces dispositions en proposant des dispositifs nouveaux permettant de réduire sensiblement ces rejets tant au plan quantitatif que qualitatif,

Considérant que ces dispositifs nécessitent l'exploitation de stockages supplémentaires,

Considérant que l'économie générale du projet n'est pas sensiblement modifiée,

Considérant que le projet ne prévoit pas d'augmentation de l'activité de production,

Considérant que l'évolution de l'établissement peut être accompagnée des prescriptions complémentaires adaptées sans qu'il soit nécessaire d'exiger une nouvelle demande d'autorisation,

Nous proposons que les membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques soient consultés sur le projet d'arrêté préfectoral complémentaire ci-joint pour lequel nous donnons un avis favorable.

Par ailleurs, la société TIMAB exploite sur le même site des installations classées qui ne sont pas modifiées. Néanmoins, les dispositifs de traitement des eaux pluviales et des rejets atmosphériques étant en tout ou partie communs aux sociétés TIMAC et TIMAB, nous proposons de mettre à jour l'arrêté préfectoral d'autorisation de la société TIMAB sous forme d'un arrêté préfectoral complémentaire reprenant les articles 4 et 9 inclus de l'arrêté complémentaire proposé pour la société TIMAC. Ci-joint projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

Rédacteur	Approbateur
L'Inspecteur des Installations Classées,	Le Chef de Groupe de Subdivisions 

Copies : EIS  
Chrono  
SUB 2