





PRÉFET DE SAÔNE ET LOIRE

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

Mâcon, le 21 avril 2015

Unité Territoriale de Saône-et-Loire

Nos réf. :JPM/NM/280115/039

Vos réf :

Affaire suivie par : Jean-pierre MOUREAU
jean-pierre.moureau@developpement-durable.gouv.fr
Tél. 03 85 21 85 00 – **Fax :** 03 85 21 85 10
Objet : ECKES GRANINI à Mâcon
PJ : Projet de prescriptions complémentaires

RAPPORT AU CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES

1) CADRE RÉGLEMENTAIRE

La société ECKES GRANINI exploite sur le territoire de la commune de MACON (71), 146 rue de la Grosne, ZI Sud, BP 34014, une unité de fabrication et de conditionnement de jus de fruits implantée sur un terrain de 79 922 m² dans la ZONE INDUSTRIELLE Sud de Mâcon entre la Saône et la RN6.

L'exploitation de cette entreprise est encadrée par les arrêtés préfectoraux du 12 avril 2000, du 11 octobre 2007 ainsi que du 13 août 2008 reprenant les activités suivantes:

| N° nomenclature | Activité | Volume | Régime |
|----------------------------|---|--|---------------|
| 2253 (1°) | Préparation et conditionnement de jus de fruits et de légumes | 700 m ³ /jour 200 000 m ³ /an | A |
| 2661 (1°-a) | Emploi de matières plastiques, extrusion-soufflage | 13 t/jour | A |
| 2662 (A-1°) | Stockage de matières plastiques | 4 730 m ³ | A |
| 2910 (A-1°) | Installations de combustion gaz naturel | 33 MW | A |
| 2920 (2°-a) | Installations de compression d'air et de réfrigération au fréon | 1 626 kW | A |

| N° nomenclature | Activité | Volume | Régime |
|-----------------|---|--|--------|
| 2253 (1°) | Préparation et conditionnement de jus de fruits et de légumes | 700 m ³ /jour 200 000 m ³ /an | A |
| 1180 (1°) | Transformateur électrique au pyralène | 515 litres | D |
| 1430/253 | Stockage de liquides inflammables | 60 m ³ FOD 60 m ³ FOD n° 2 | D |
| 1530 (2°) | Dépôt de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues | 1 280 m ³ | D |
| 2260 (2°) | Broyage, nettoyage, tamisage, lavage de fruits et légumes | 180 kW | D |
| 2661 (2°-b) | Réemploi de matières plastiques par procédé mécanique (broyage) | 5 t/jour | D |
| 2925 | Atelier de charge d'accumulateur | 120 kW | D |

La fabrication industrielle de jus de fruits et de légumes relevait initialement des dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement.

Aussi, par courrier du 01 septembre 2009, la Société ECKES GRANINI a transmis le bilan de fonctionnement de ses installations pour la période allant jusqu'en décembre 2008.

Depuis cette date, ses données techniques ont toutefois été mises à jour par l'exploitant.

2) **Descriptif des activités et de leur évolution :**

2.1. **Description des procédés de fabrication :**

La production des jus de fruits et de légumes sur le site est dissociée en trois catégories de produits : les jus de fruits « purs jus », les jus de fruits à base de « concentré », et les nectars de fruits à base de « concentré et de sucre ».

Les différentes étapes prévues pour la mises en œuvre de cette production sont les suivantes :

> tout d'abord, les jus de fruits sont réceptionnés en fûts ou en citernes et stockés en cuves dans les conditions de stockage les plus adaptées.

> ensuite, suivant la catégorie de produit souhaitée, une recette est préparée par assemblage, puis stockée dans une cuve avant la mise en récipient.

> puis le remplissage est réalisé soit à chaud avec des bouteilles en verre ou bien à froid avec des bouteilles en plastique ou récipients en carton.

> enfin le conditionnement en barquettes, cartons ou palettes avec étiquetage et marquage est opéré avant transfert vers la logistique pour expédition. Cette dernière est sous traitée à une entreprise immédiatement voisine sur la zone industrielle.

2.2. **Évolution des activités depuis 2000 :**

Les équipements n'ont pas connu d'évolution majeure antérieurement à 2007 sinon à cette date avec le passage des bouteilles verre aux bouteilles PET pour « Joker 100 % pur jus ».

Il est noté en 2009 pour l'amélioration de l'outil de production et des conditions de fonctionnement, le réaménagement du site avec le déplacement de l'atelier de préparation des jus, le réaménagement des accès au site ainsi que le réaménagement des locaux (labo, vestiaires, bureaux).

Puis en 2012, le rachat de la Société PAGO par le groupe ECKES GRANINI permet en 2013 le transfert d'une partie de la production PAGO de Klagenfurt (Autriche) sur le site de Mâcon avec à la clé le développement d'une nouvelle ligne de conditionnement verre petit format dans les locaux actuels permettant de créer une vingtaine d'emplois.

2.2.1. Évolution de la production :

L'évolution de la production est régulière depuis ces dix dernières années. Elle passe de 74 831 kl/an en 2004 à 124 273 kl/an 2013 avec un chiffre d'affaires de plus de 190 000 000 €.

Au cours de cette évolution, on peut noter ces dernières années une réelle volonté d'investissement liée à l'amélioration de l'outil de production et à la modernisation des lignes, ce qui a conduit au suivi et à la maîtrise des consommations énergétiques.

Cette évolution prévoit pour 2014 une augmentation du volume de production de l'ordre de 30 millions de litres (soit un passage de 120 à 150 millions de litres /an).

2.2.2. Évolution des consommations d'énergie :

Les besoins en énergie du site de production sont le gaz naturel et l'électricité.

Le site utilisait auparavant du fioul lourd pour la production de vapeur, aujourd'hui ce sont des chaudières plus petites au gaz qui ont assuré le relais : avec essentiellement un générateur principal de 6 t/h (4,5 MW) et une chaudière eau chaude de 2,9 MW. Une chaudière de secours de 20t /h de 15,3 MW datant de 1996 reste opérationnelle pour la production de vapeur (elle peut fonctionner au fioul).

La consommation moyenne annuelle de gaz pour les trois dernières années (de 2012 à 2014) est de 16 255 MWh/an avec une consommation à la baisse depuis 2001 (28 046 MWh/an). Cette baisse sensible est notamment liée à la réorganisation des lignes de fabrication et l'utilisation de moins de verre dans le conditionnement.

Pour ce qui concerne l'électricité, on peut noter une légère progression de 2 500 MWh entre 2009 et 2013 ce qui correspond aux modifications apportées par l'utilisation de chambres froides et cuves réfrigérées pour la préparation des jus. Cette consommation annuelle en 2013 est de 13 579MWh/an.

2.2.3 Évolution administrative :

Les principales modifications sont liées à l'évolution de la nomenclature ICPE impactant les activités du site. L'exploitant a actualisé l'ensemble des rubriques auxquelles il demeure soumis.

Il est à noter par ailleurs essentiellement la suppression des activités de stockage du fioul lourd (1430), la suppression du transformateur au pyralène (1180), le changement de techniques de refroidissement sans l'utilisation de fréon (2920) et la disparition dans le process de l'activité de lavage de fruit et légumes (2260).

Les modifications réalisées, dont l'augmentation de production en 2013, ne conduisent pas à observer de nouveaux impacts ou dangers significatifs et ne sont donc pas considérés comme substantielles au sens de l'article R512-33 du code de l'environnement.

2.3. Respect des principales dispositions des arrêtés préfectoraux et ministériels :

Le site ne fait l'objet d'aucune plainte ou sanction administrative.

> Utilisation de l'eau (réseau + pompage) :

Aujourd'hui l'établissement est alimenté en eau potable par le réseau de la ville de Mâcon et par prélèvement dans la nappe :

- le réseau de ville alimente essentiellement le réseau domestique (sanitaires, lavabos...) ; il est de 1272 m³ pour 2014 ;
- trois forages distincts dont le prélèvement total est limité à 1500 m³/j sont autorisés.

Le volume de prélèvement maximum envisagé pour 2015 passera à 2000 m³/j.

Les trois forages alimentent une station de traitement. Les puits 2 et 3 fournissent de l'eau alimentaire et de l'eau pour les chaudières pour la production de vapeur. Le puits 1 produit de l'eau adoucie (tours, SERAC, tunnel verre...) et de l'eau brute pour le lavage des sols et nettoyage.

En 2009 le volume prélevé dans la nappe est de 345 304 m³.

Il est à noter qu'en parallèle de cet arrêté, une autorisation d'utilisation d'eau en vue de la consommation humaine au titre du code de la santé publique (article R1321 et suivant) est en cours d'instruction par les services de l'ARS, cette autorisation permettra également de répartir les prélevements par puits.

> Rejets aqueux :

Les rejets d'eaux usées d'origine industrielle (eaux issues du process, du lavage et du nettoyage des équipements et des sols) sont collectés puis prétraités en interne avec une décantation et un dégrillage. Ces rejets sont acheminés vers la station d'épuration communale et font l'objet d'une auto surveillance pour les paramètres DCO, MES, débit et PH. Les seuils maxi sont encadrés par une convention de rejet signée avec le SITEAM.

On peut noter en 2007 des valeurs de DCO très concentrées >6000 mg/l essentiellement liées pour cette période à l'arrêt de la ligne verre (activité gourmande en eau) ce qui correspond à l'époque à un volume de rejet de 266 142 m³.

Pour 2013, le volume de rejets d'eaux usées est de 158 847m³.

Les eaux sanitaires quant à elles sont acheminées en séparatif au niveau du point de rejet U1 vers la station d'épuration communale.

Les eaux pluviales composées des eaux de ruissellement des parkings, des voiries et des toitures du site sont acheminées vers le réseau de collecte des eaux pluviales communales. Il n'y a pas de traitement particulier sauf au niveau du point de rejet EP1 qui est équipé d'un déshuileur. Ces eaux sont orientées en totalité vers la Saône.

> Rejets atmosphériques :

Les émissions dans l'air sont principalement issues des trois cheminées des installations de combustion. Les mesures de rejets atmosphériques ont été instaurées à partir de 2000 (Nox, SO₂, CO, poussières et CO₂). La puissance des chaudières pour production de vapeur et eau chaude est de 15,3 MW, de 4,5 MW et 2,9 MW sachant que celle de 15,3 MW initialement alimentée au fioul est conservée uniquement en tant que générateur de secours. Toutes les chaudières sont alimentées en gaz naturel.

> Déchets :

Les déchets générés par le site sont en forte diminution depuis 2009 avec initialement 992 t/an. En 2013 ils sont de 904 t/an soit une diminution de 8,8 %. Les rubriques comptabilisées sont les suivantes :

Carton, briques, plastiques, PET, DIB, ferrailles, produits non conformes et déchets dangereux. Il est à noter trois zones dédiées au stockage de ces déchets avec une zone sur résine pour les DIB (déchets industriel banal) et deux zones goudronnées pour les cartons, palettes, contenant et fûts métalliques vides.

Tous ces déchets sont identifiés et sont triés puis traités dans des filières agréées, un registre est tenu à jour pour leur suivi.

> Niveaux sonores :

Les mesures de niveaux sonores réalisées le 21/12/2012 avec 5 points contrôlés ne montrent pas de dépassements des valeurs seuils imputables au bruit généré par les installations.

Les sources sonores du site sont essentiellement issues des ventilations positionnées en façade, des groupes froids YORK, des tours de refroidissement, le stockage d'azote liquide, des groupes frigorifiques du compacteur extérieur pour briques, des mouvements de véhicules légers et des poids lourds en déplacement sur la voirie et le stationnement interne.

3) Comparaison par rapport aux Meilleures Techniques actuellement Disponibles (M.T.D.).

Le BREF applicable pour cette installation est celui du BREF FDM «industries agro-alimentaires et laitière» document adopté en aout 2006.

L'entreprise ECKES s'est fortement inspirée de ce document pour améliorer ses performances environnementales et économiques.

Cet établissement utilise dans son procédé de fabrication des bases de concentré de fruits ou légumes sans avoir à utiliser les techniques d'épluchage ou de pelage.

Sachant que les enjeux principaux pour limiter l'impact sur l'environnement sont liés à:

- l'utilisation de l'eau avec les prélèvements dans la nappe,
- les rejets d'effluents avec traitement préalable au rejet dans le réseau communal,
- l'utilisation de groupes froids pour la conservation des produits de base (remplacement des fluides par des produits moins impactants),
- le suivi des rejets atmosphériques des chaudières avec utilisation exclusive du gaz,
- ainsi que le contrôle et la gestion des déchets.

3.1. Utilisation de l'eau par pompage:

Tableau de comparaison des MTD pour les principales phases figurant dans le document de référence l'utilisation de l'eau dans le process mis en place au sein de l'établissement :

| MTD | Unité ECKES GRANINI |
|--|--|
| Réduction du volume d'eau produit | Mise en place d'installations moins consommatoires d'eau |
| Mise en place d'une solution de fabrication d'eau pour les jus | Réduction des pertes et rejets en eau liés à l'osmose. |

La nouvelle ligne verre petit format installée en 2013 impacte la consommation d'eau avec un process à chaud (Hot Filling) consommant plus à lui seul que les 4 autres lignes. Il est à noter qu'1/4 du volume d'eau souterraine pompé n'est pas utilisé et est rejeté dans le réseau d'eau pluviale. L'amélioration de la gestion de ce prélèvement reste à examiner par l'exploitant.

3.2. Rejets liquides:

Tableau de comparaison des MTD pour les principales phases figurant dans le document de référence pour les rejets liquides correspondant à celui de l'entreprise et celles mises en place au sein de l'établissement :

| MTD | Unité ECKES GRANINI |
|--|--|
| Traitement des effluents | Mise en place sur le réseau d'eaux industrielles d'un système de pré-traitement (comprenant un dégrilleur, une fosse de 10 m ³ avec neutralisation du Ph) avant rejet dans le réseau d'eaux usées communal. |
| Réduction de la consommation en détergent. | Réduction de l'utilisation de produits de lavage des lignes de production. |

Un projet de confinement des eaux d'extinction en cas d'incendie est à l'étude en utilisant le réseau existant d'eaux pluviales. Le confinement pourrait être assuré par l'obturation des différents exutoires. Ces éléments restent à préciser par l'exploitant.

3.3. Utilisation des groupes froids :

Tableau de comparaison des MTD dans le document de référence pour l'utilisation des systèmes de réfrigération et de refroidissement à eau réfrigérée utilisés au sein de l'établissement :

| MTD | Unité ECKES GRANINI |
|---|--|
| Réduction des substances nuisibles pour la couche d'ozone (produits halogénés). | Remplacement des fluides R22 en fluides R134A ne contenant pas d'HCFC. |
| Economie d'énergie en zone froide. | Baisse des consignes en zone froide de -22°C à -14°C qualité de conservation équivalente). |

3.4. Rejets atmosphériques:

Tableau de comparaison des MTD pour les principales phases figurant dans le document de référence pour les rejets atmosphériques correspondant à celui de l'entreprise et celles mises en place au sein de l'établissement :

| MTD | Unité ECKES GRANINI |
|---|--|
| Evolution du combustible avec le passage du fioul au gaz. | Toutes les chaudières du site sont alimentées en gaz. |
| Mise en place de procédure de maintenance et d'entretien des installations de production de vapeur (en cas de fuite,...). | 2 chauffeurs de chaudière formés, contrat avec prestataire pour entretien des chaudières et contrôles sur la combustion. |
| Economies d'énergies | Consommation réduite, investissement en 2009 afin de mieux adapter la puissance de la chaudière Gaz (6T avec économiseur). |

Les productions d'énergie (chaudières) ont été optimisées, le suivi précis de l'installation permet de limiter très fortement les dérives. Par ailleurs des contrôles périodiques sont effectués.

4) Mesures envisagées en cas de cessation d'activités.

En cas de cessation totale d'activité, ECKES GRANINI procédera à la remise en état du site en prenant en compte son emprise totale, l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux ou déchets dans des filières agréées, si nécessaire la dépollution des sols et des eaux souterraines du site, le démantèlement des installations techniques avec dans l'hypothèse d'une démolition, le respect les règles de l'art.

5) Réactualisation des prescriptions applicables au site de ECKES GRANINI de MACON.

Suite à l'analyse du bilan de fonctionnement décennal, il apparaît que l'exploitant met en oeuvre les meilleures technologies disponibles pour son site de MACON. Les dispositions de l'arrêté préfectoral nécessitent toutefois d'être adaptées à la réalité du site suite aux évolutions intervenues ces dernières années.

5.1. Pompage dans la nappe :

Dans la perspective de la réduction du volume d'eaux souterraines pompé dans la nappe et afin d'optimiser son utilisation, il est proposé de prescrire à l'exploitant la remise, dans un délai de six mois à compter de la signature de l'arrêté, d'une étude technico économique.

Le projet ci-joint (article 4.1.1) adopte par ailleurs les prélèvements d'eau en fixant des seuils maximum ainsi que des seuils de rejets (article 4.3.9).

5.2. Auto-surveillance des rejets:

Le projet ci-joint (Titre 9) prévoit un programme d'auto-surveillance en prescrivant la réalisation de mesures sur:

- la consommation d'eau des puits et du réseau,
- le contrôle des eaux résiduaires,
- le contrôle des eaux pluviales,
- la surveillance des déchets,
- les contrôles des rejets atmosphériques.
- la surveillance des niveaux sonores.

6) Conclusion générale:

Suite à la remise du bilan de fonctionnement décennal de l'entreprise ECKES GRANINI de Mâcon, l'étude fait apparaître que le fonctionnement de l'installation pour la production de jus de fruits utilise les meilleures technologies disponibles.

Toutefois les dispositions de l'arrêté préfectoral nécessitent d'être adaptées suite aux évolutions survenues sur le site ces dernières années.

Le projet de prescriptions ci joint est rédigé en ce sens et impose par ailleurs la remise sous six mois d'une étude technico-économique relative à la réduction des prélèvements d'eau et au recyclage de l'eau utilisée.

L'inspection des installations classées propose aux membres du CODERST d'émettre un avis favorable à l'ensemble de ces propositions.

| Rédacteur : Le chargé d'affaires | Validateur : L'inspecteur de l'environnement | Approbateur : Pour la directrice et par délégation, Le responsable de l'unité territoriale de Saône-et-Loire |
|--|--|--|
| Signé Jean-Pierre MOUREAU | Signé Nicolas GUERIN | Signé Patrice CHEMIN |