



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DES LANDES

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT, DE
L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT D'AQUITAINE

St Pierre du Mont, le

30 AOUT 2013

UNITÉ TERRITORIALE DES LANDES

ÉTABLISSEMENT CONCERNÉ :

CECA

à PARENTIS EN BORN

Référence établissement : 052.1764

Référence Courrier : SD/IC40/13DP-1 83

Affaire suivie par : Sophie DELMAS
sophie.delmas@developpement-durable.gouv.fr
Tél. : 05 58 05 76 26 Fax : 05 58 05 76 27

Objet : Demande relative à la dérogation à l'article 27-7 de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation et à la modification du seuil réglementaire de MES notifié à l'article 9 de l'AP du 6 juin 1989.

**Rapport de l'inspection des installations classées
au
Conseil départemental de l'environnement et des
risques sanitaires et technologiques**

1. OBJET DU RAPPORT

Par transmission du 16 janvier 2013, Monsieur le Préfet des Landes nous a transmis l'étude technico-économique de réduction des émissions de composés organiques volatils du site CECA de Parentis en Born. Cette étude avait pour objectif de présenter le plan industriel retenu par la société CECA pour se conformer aux exigences de l'arrêté préfectoral complémentaire du 12 novembre 2008 relatif aux émissions de composés organiques volatils.

Dans son courrier d'accompagnement, l'exploitant demande une dérogation à l'article 27-7 de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 (reprise au sein de l'arrêté préfectoral complémentaire du 12/11/2008 sus-visé) concernant la valeur limite réglementaire en benzène, s'appuyant sur l'étude technico-économique réalisée ainsi qu'une évaluation des risques sanitaires menée en 2012.

De même, dans un courrier du 4 mars 2013, l'exploitant demande la modification du seuil de rejet des effluents industriels concernant le paramètre Matières en Suspension notifié à l'article 9 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 6 juin 1989.

2. PRÉSENTATION DU SITE

2.1. Activité du site

La société CECA possède 15 sites dans le monde et comprend un effectif d'un millier de personnes. Elle est filiale d'ARKEMA.

Son établissement de Parentis-en-Born possède un effectif de 100 personnes, pour un chiffre d'affaire en 2011 de 26 M€. L'établissement est spécialisé dans la fabrication de charbons actifs pour les marchés de l'agroalimentaire, de la pharmacie et de la catalyse.

A partir de bois résineux, il fabrique des charbons actifs (utilisés notamment par les clients pour la purification de liquides, par exemple dans le secteur agro-alimentaire) selon deux procédés :

- carbonisation thermique suivie d'une activation à la vapeur à 900 °C (début de la fabrication dans les années 1941)
- fabrication par voie chimique, en présence d'acide phosphorique à 500 °C (démarrage de l'installation en 1988)

Le site produit 60% de son énergie en récupérant une partie des gaz chauds provenant des opérations de carbonisation.

Les procédés de fabrication sont à l'origine de rejets non négligeables de composés organiques volatils.

2.2. Rejets actuels de composés organiques volatils

Les émissions de composés organiques volatils (COV) du site proviennent essentiellement :

- du séchoir sciure (16 % des émissions totales du site),
- du four chimique (56 % des émissions),
- des fours physiques (21,5% des émissions).

Une cartographie des émissions de COV provenant des deux unités de fabrication (physique et chimique) est jointe en annexe du présent rapport.

Sur 2011, les émissions de COV étaient de 141 tonnes équivalent carbone, bien supérieures à l'objectif du schéma annuel de maîtrise des émissions fixé à 80,8 tonnes (APC du 12/11/2008).

Les résultats d'autosurveillance mettent également en avant une non-conformité sur les rejets de COV particuliers provenant des fours physiques et chimiques :

COV annexe III et IV	Séchoir sciure	Four chimique	Four physique n°1	Four physique n°2	Valeurs limites AM 02/02/1988(APC du 12/11/2008)
furaldéhyde	<2,89 mg/Nm ³	<4,02 mg/Nm ³	<1,6 mg/Nm ³	< 1,08 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³
formaldéhyde	14,20 mg/Nm ³	346 mg/Nm ³	34 mg/Nm ³	2,22 mg/Nm ³	
acroleine	<0,29 mg/Nm ³	500 mg/Nm ³	0,35 mg/Nm ³	2,35 mg/Nm ³	
acide acrylique	<3,01 mg/Nm ³	25,3 mg/Nm ³	<5,9 mg/Nm ³	<3,06 mg/Nm ³	
acétaldéhyde	6,2 mg/Nm ³	93 mg/Nm ³	6,6 mg/Nm ³	1,9 mg/Nm ³	
chloroforme	<1,13 mg/Nm ³	<1,26 mg/Nm ³	<1,33 mg/Nm ³	<1 mg/Nm ³	2 mg/Nm ³
benzène	<0,45 mg/Nm ³	50 mg/Nm ³	484 mg/Nm ³	58 mg/Nm ³	

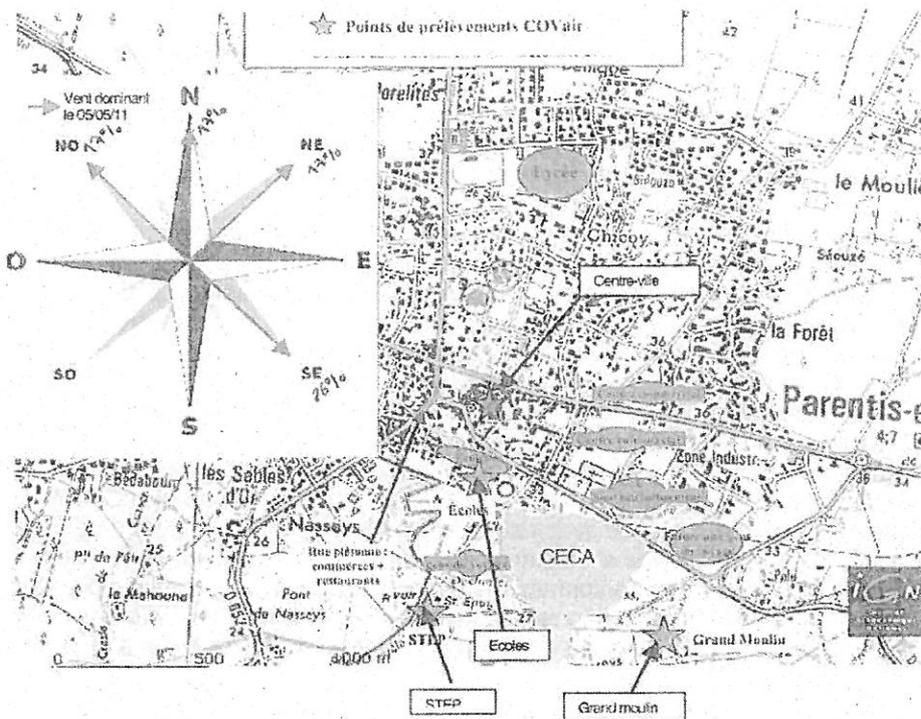
Tableau 1: Résultats de la dernière campagne d'autosurveillance - année 2012

2.3. Surveillance sur l'environnement (article 4 de l'APC du 12/11/2008)

L'exploitant réalise annuellement une surveillance sur l'environnement des composés organiques volatils particuliers évoqués ci-dessus (voir cartographie page suivante).

Les résultats obtenus depuis 2008 mettent en avant, pour les composés disposant d'une valeur toxicologique de référence (VTR) (benzène, formaldéhyde notamment) des indices de risques (Concentration mesurée/VTR) inférieurs à 1 sur l'ensemble des points de prélèvements.

Les points choisis sont représentés sur la carte ci-dessous



3. ÉTUDE DE RÉDUCTION DES ÉMISSIONS DE COV

3.1. Phase 1 (2009-2010)

Depuis 2007, l'établissement a axé ses efforts sur la réduction des émissions de COV en priorisant les actions à mener sur le four chimique du fait de l'importance de sa contribution dans le flux de COV Total.

En 2009, la société CECA a mis en place un traitement des émissions du four chimique en faisant un investissement de 800 k€: le flux gazeux épuré devait être envoyé vers l'oxydeur existant et les condensats vers la station d'épuration interne du site. Ce nouvel effluent aqueux a entraîné une sursaturation en DCO de la station avec perte de la population bactérienne, d'où une non conformité des rejets aqueux. Par ailleurs, les effluents gazeux encore chargés en composés annexe III nécessitaient un traitement supplémentaire par oxydation thermique.

3.2. Phase 2 (2011-2013)

Pour assurer le traitement des condensats, un investissement important (entre 2 et 3 m€) est nécessaire pour dégoulotter la station de traitement des eaux. Aussi, souhaitant étudier d'autres possibilités de traitement, le groupe CECA a décidé de nommer une équipe CECA pour mener à bien une étude technico-économique de réduction de COV.

Deux réunions entre la DREAL et l'équipe projet CECA ont été tenues en 2012 pour présenter les avancées des études ainsi qu'une dernière réunion le 14 juin 2013

3.2.1. Solutions étudiées concernant le four chimique

L'exploitant a étudié plusieurs solutions techniques :

- traitement des COV à la source : étude sur l'influence des conditions opératoires (type de bois, taux d'humidité,.....), traitement des matières premières à la source par utilisation d'un procédé innovant permettant d'extraire les huiles essentielles du bois génératrices de COV, réduction de la DCO boucle acide du laveur de gaz,
- traitement des COV en sortie du four : technologie de récupération énergétique, traitement des effluents gazeux par oxydation ou par traitement biologique après condensation.

De l'ensemble des études menées, trois solutions ont été jugées envisageables

- condensation à 50 °C et envoi de l'effluent gazeux vers l'oxydeur existant modifié

- condensation à 15 °C des effluents et traitement des condensats au niveau de la station biologique
- traitement dans un oxydeur thermique régénératif

Ces solutions ne pouvaient être définitivement validées qu'une fois connue la composition du flux en sortie laveur après traitement. En effet, l'effluent provenant du four chimique contient des gouttelettes d'acide phosphorique et de goudrons qui rendent pour l'instant les solutions de traitement moins efficaces voir techniquement non réalisables notamment pour l'oxydation (traitement total). L'exploitant a étudié la possibilité de réduire ses émissions de poussières jusqu'à un seuil acceptable pour un oxydeur thermique (3 à 10 mg/Nm³). La concentration moyenne obtenue après traitement est de 27 mg/Nm³: cette teneur en poussière obtenue a été jugée insatisfaisante pour envisager un traitement par oxydation (dégradation des goudrons/poussières de 55% seulement) qui demanderait de surcroît une maintenance préventive régulière avec des arrêts fréquents des équipements de traitement des rejets (1 arrêt toutes les 4 semaines pour pyrolyse et 4 arrêts de 48 heures par an pour le nettoyage au minimum). Suite à ce constat, l'exploitant a décidé d'étudier la solution de traitement par condensation des rejets sortants de l'électrofiltre. Des essais de condensation réalisés en novembre 2009 et mars 2013 ont conclu à une nette réduction des teneurs en COV annexe III et benzène (de l'ordre de -33% en COV annexe 3 et de - 25% en benzène à une température de 56°C et de l'ordre de -75% en COV annexe 3 et de - 41% en benzène à une température de 45°C). Des essais industriels seront menés durant le premier semestre 2014 pour valider la température de condensation qui permettra d'abattre la majorité des COV (15°C avec installation d'un groupe froid ou 35°C obtenue avec eau de refroidissement). Après extrapolation des résultats de ces essais à 15 °C, il semble qu'une condensation basse température et un lavage additionnel permette d'atteindre un niveau de rejets conformes à la réglementation. Cette solution nécessitera le dégoullottage de la station de traitement des eaux existante. Lors de la dernière réunion sur site du 14 juin 2013, l'exploitant a confirmé également sa volonté de travailler sur le traitement à la source des COV en parallèle des solutions de traitement.

3.2.2. Solutions étudiées concernant les fours physiques

Des essais industriels ont été réalisés en juin 2012 : il s'agissait de capturer les COV adsorbés par le charbon en pied de carbonisation. Les résultats ont mis en avant un très bon rendement de récupération du benzène (facteur 6 à 7) mais avec des teneurs toujours supérieures aux normes réglementaires.

De ce constat, trois solutions ont été étudiées :

- traitement partiel basé sur l'installation de colonnes de charbon actif en sortie de la tour de carbonisation,
- traitement presque total basé sur l'installation de colonnes de charbon actif en sortie de la tour de carbonisation et des fours physiques,
- traitement total par un nouvel oxydeur.

3.2.3. Synthèse des solutions

La tableau ci-après présente une synthèse des études menées sur chaque unité, en détaillant :

- les couts d'investissements et d'exploitation liés à chaque solution technique retenue,
- les avantages et inconvénients des procédés,
- les résultats escomptés.

	UNITÉ CHIMIQUE			UNITÉ PHYSIQUE		
	Condensation 15°C + lavage + station de traitement modifiée	Condensation 50°C + oxydation + station de traitement des eaux modifiée	Oxydeur thermique régénératif	Charbon actif gaz de carbonisation	Charbon actif sortie four	Nouvel oxydeur
Dépenses d'exploitation OPEX (k€/an)	650	1000	100	50	150	350
Dépenses d'investissement de capital CAPEX (k€/an)	3000	5000	2500	600	3800	6500 à 9000
Avantages et/ou Inconvénients		Modification lourde de la chambre de combustion et forte consommation de gaz naturel	Système auto therme mais investissement lourd importante contrainte de maintenance avec arrêt fréquent des unités de traitement pour nettoyage et pyrolyse.	Faible consommation énergétique	Faible consommation énergétique	forte consommation de gaz naturel aucun fournisseur ne s'engage sur un taux de fonctionnement Enjeux au niveau de l'opérabilité (% CO important) Investissement coûteux
Conformité aux exigences réglementaires	Conformité des rejets COV annexe III et benzène	Conformité des rejets COV annexe III et benzène	Conformité des rejets COV annexe III et benzène sauf lors des périodes de pyrolyse et de nettoyage de l'installation de traitement	COV annexe III = conforme Benzène = 60 mg/Nm3 (non conforme)	COV annexe III = conforme Benzène = 60 mg/Nm3 (non conforme)	Conformité des rejets COV annexe III et benzène

4. SCHÉMA INDUSTRIEL RETENU

Au vu de la synthèse présentée dans le tableau ci-dessus, le schéma industriel validé par l'exploitant s'articule autour de quatre phases :

- Phase 1 : 31 décembre 2013 : réduction significative du benzène émis par le four physique par l'installation d'un traitement partiel
Lors de la dernière réunion du 14 juin 2013, l'exploitant a indiqué que des essais menés en mars 2013 sur la composition du flux à traiter ont permis de valider une solution technique (adsorption sur colonne de charbons actifs). La consultation des fournisseurs est en cours pour une mise en place de l'équipement de traitement avant l'échéance définie ci-dessus.
- Phase 2 : 2013-2014 : validation de la solution technique à retenir sur l'unité chimique notamment réalisation d'essais industriels de condensation des effluents chimiques,
- Phase 3 : 2015 : réduction des émissions de COV par amélioration du traitement (physique et chimique) des matières premières,
- Phase 4 : 2016 : mise en place de la solution de traitement retenue sur le four chimique afin d'atteindre une conformité des rejets de COV.

Ce schéma industriel permettra de :

- respecter le schéma de maîtrise des émissions de COV du site (80,8 tonnes équivalent carbone),
- obtenir au niveau du four chimique des émissions en COV annexe III et en benzène conformes aux exigences de l'article 27-7 de l'AM du 02/02/1998 repris dans l'article 7 de l'APC du 12/11/2008,
- obtenir au niveau des fours physiques des émissions en COV annexe III conformes aux exigences réglementaires,
- **atteindre une réduction significative des émissions de benzène à des niveaux de concentration de 60 mg/Nm³, sans atteindre la conformité réglementaire.**

Sur ce dernier point, l'exploitant indique que la solution de traitement total par oxydation thermique n'est pas économiquement et techniquement envisageable :

Économiquement impossible

le coût d'investissement est très important (de 6 à 10 M€) et représente 4 à 5 années d'investissements courants pour le site de Parentis en Born dont le résultat d'exploitation en 2011-2012 avoisine les 2 millions d'euros. Le site a été durant de nombreuses années en déficit avec une très faible rentabilité (résultat d'exploitation fluctuant autour de l'équilibre) et est depuis 3 ans en redressement grâce notamment à l'effet non pérenne du bois tempête jouant sur la productivité de l'entreprise. L'équilibre économique de l'entreprise reste donc fragile, cette dernière ne pouvant pas supporter des investissements lourds.

Techniquement incertain :

L'étude de faisabilité de la solution totale de traitement par oxydation thermique montre des incertitudes: aucun fournisseur d'oxydeur ne souhaite garantir de résultats au vu de la complexité du flux à traiter notamment liée à la problématique des poussières présentes dans le flux qui entraîneraient des arrêts fréquents de l'oxydeur pour des opérations de nettoyage et de pyrolyse (1 arrêt toutes les 4 semaines pour pyrolyse et de 4 arrêts de 48 h par an pour nettoyage)

L'exploitant demande donc une dérogation à la valeur limite réglementaire de 2 mg/Nm³ pour le paramètre benzène comme le prévoit l'arrêté ministériel du 02 février 1998.

Concernant le traitement du four chimique, l'exploitant souhaite continuer à étudier des solutions techniques sur 2014/2015 en travaillant en même temps sur le dégoulotage des unités (afin d'en accroître leur productivité).

5. ÉVALUATION DES RISQUES SANITAIRES MENÉES EN 2012

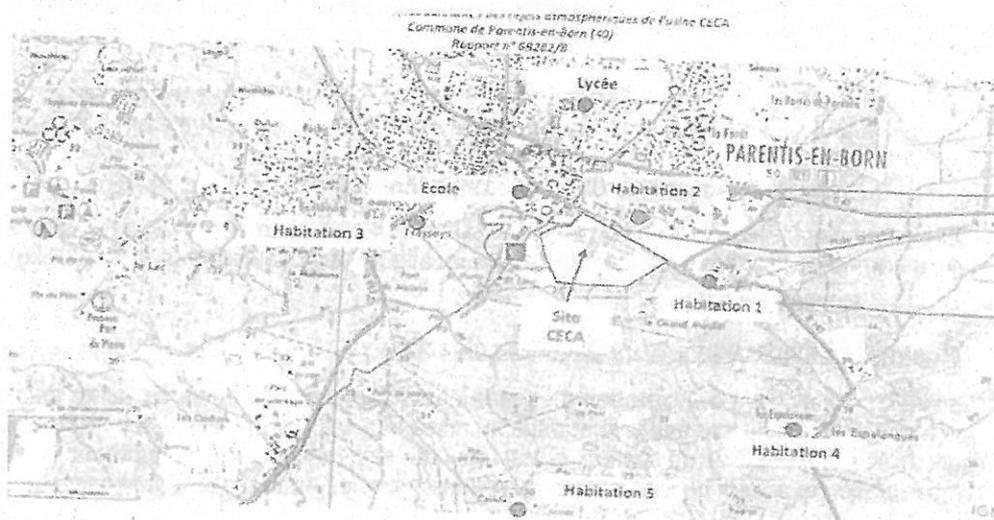
Suite à une demande de l'inspection des installations classées, l'exploitant a remis à jour son évaluation des risques sanitaires en 2012.

Les sources d'émissions retenues sont : le séchoir sciure, le four chimique et les fours physiques représentant plus de 80% des rejets COV du site. Le flux retenu pour chaque substance est le flux moyen obtenu par les mesures depuis 2007.

Compte tenu des flux pouvant être émis, des valeurs toxicologiques de références des différentes substances et du comportement bioaccumulable des substances dans l'environnement, seule la voie de transfert par inhalation a été retenue. Les traceurs retenus concernent :

- l'acétaldéhyde
- l'acétone,
- l'acide acrylique,
- l'acroleïne,
- la benzène,
- le formaldéhyde,
- le méthanol,
- le toluène.

La zone d'étude retenue couvre un secteur de 5 km autour du site. 5 zones d'habitations et deux établissements sensibles ont été identifiés.



Il ressort des modélisations que les indices de risques individuels ou cumulés sont inférieurs à 1 pour toutes les voies d'exposition en ce qui concerne les effets à seuil (valeur maximale : 0,8 en cumulé au niveau des Habitations 1 et 2) et que les excès de risque individuels ou cumulés sont inférieurs à 10^{-5} (valeur maximale : $5,8 \cdot 10^{-6}$ en cumulé au niveau des Habitations 1 et 2).

Concernant le benzène, l'indice de risque maximal est de $1E-6$ et l'excès de risques individuels est de $7E-8$.

L'étude conclut que le niveau de risque sanitaire généré par les rejets actuels de COV des installations est acceptable.

6. AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES SUR LA DEMANDE DE DÉROGATION À L'ARTICLE 27-7 DE L'ARRÊTÉ MINISTÉRIEL DU 02/02/1998 REPRIS DANS L'ARTICLE 7 DE L'APC DU 12/11/2008

Une dérogation possible est prévue par l'arrêté ministériel du 02/02/1998 dans son article 27-7 « Le préfet peut accorder une dérogation si l'exploitant démontre, d'une part, qu'il fait appel aux meilleures techniques disponibles à un coût économiquement acceptable et, d'autre part, qu'il n'y a pas lieu de craindre de risque significatif pour la santé humaine et l'environnement. »

L'exploitant a justifié de par son étude technico-économique :

- l'appel aux meilleures techniques disponibles : l'exploitant a bien analysé l'ensemble des meilleures techniques actuellement disponibles et a identifié parmi toutes ces techniques une piste éventuelle de traitement total du benzène par oxydation thermique. Cette solution est économiquement non acceptable pour le site de Parentis en Born avec des montants d'investissements et des coûts d'exploitation très conséquents au regard de la rentabilité du site. Un traitement total avoisinerait un investissement de 6 à 10 millions d'euros, l'équivalent de 4 ou 5 années d'investissement courants. La faisabilité technique de cette solution n'est de plus pas avérée, beaucoup d'incertitudes figurant encore sur la solution de traitement total par oxydation thermique régénératif,
- l'impossibilité de diminuer les rejets de benzène par remplacement de substances ne contenant pas de COV classés cancérigènes, la formation du benzène dans les fours provenant de la carbonisation du bois (essentiellement du résineux) et non de l'utilisation de solvants,
- l'absence de risque sanitaire au vu de l'évaluation des risques sanitaires menées avec des niveaux de benzène six fois supérieurs (niveaux de rejets actuels) et concluant à une absence de risque.

7. MODIFICATION DU SEUIL DE REJET EN MATIÈRES EN SUSPENSION NOTIFIÉ A L'ARTICLE 9 DE L'ARRÊTÉ PRÉFECTORAL DU 6 JUIN 1989

7.1. Demande de l'exploitant

Par courrier du 4 mars 2013, l'exploitant sollicite le Préfet des Landes afin que la concentration maximale autorisée en Matières en Suspension (MES) passe de 20 mg/l à 30 mg/l. La demande est motivée par le fait :

- que l'article 9 de l'arrêté préfectoral du site du 6 juin 1989 du site impose un débit rejeté de 1 000 m³/jour pour un flux maximal de 30 kg/jour (ce qui induit une concentration maximale de 30 mg/l et non de 20 mg/l),
- que l'arrêté ministériel du 02 février 1998 donne une valeur seuil de 35 mg/l.

L'exploitant appuie également sa demande sur le fait que cette modification n'aura pas d'impact sur le milieu naturel, le flux maximal autorisé restant identique à celui autorisé (à savoir 30 kg/j).

7.2. Avis de l'inspection des installations classées

Le site CECA dispose d'une station de traitement biologique permettant de traiter les eaux industrielles et les eaux pluviales du site avant rejet dans le milieu naturel. Les conditions de rejets dans le milieu naturel sont fixées à l'article 9 de l'arrêté préfectoral du site, qui impose notamment des valeurs limites en concentration et en flux pour plusieurs paramètres dont les matières en suspension.

L'effluent traité est ensuite rejeté dans le cours d'eau le Nassey (masse d'eau FRFR283) dont l'objectif de qualité pour 2015 est le Bon État.

L'arrêté préfectoral complémentaire du 24 juin 2004 impose à l'exploitant une surveillance de ce cours d'eau en amont et aval du point de rejet avec l'usine. Les derniers résultats du 24 septembre 2012 mettent en avant un faible impact en matières en suspension du rejet de CECA sur ce cours d'eau, qui ne le déclassent pas ($C_{\text{amont}} = 6,4 \text{ mg/L}$; $C_{\text{aval}} = 6,3 \text{ mg/L}$ – seuil du Bon État 2015 : 25 mg/l).

Les données d'autosurveillance du rejet industriel de CECA pour l'année 2012 (données GIDAF⁽¹⁾) montrent :

- une concentration moyenne mensuelle en MES de 19,4 mg/l,
- une concentration maximale proche de 30 mg/l (inférieure à la valeur seuil de 35 mg/l de l'arrêté ministériel du 02/02/1998),
- un flux moyen de 16 kg/jour.

Pour un débit maximal de rejet de 1000 m³/j avec une concentration permanente de 30 mg/l, la concentration en aval du Nassey serait de 6,7 mg/L, ne déclassant toujours pas la qualité de ce cours d'eau.

8. MISE A JOUR DU CLASSEMENT ICPE DU SITE

Lors de la visite sur site du 14 juin 2013, un point a été fait sur le classement ICPE du site. Il s'avère que quelques mises à jour du classement doivent être actées, notamment concernant:

- l'activité de broyage du charbon de bois ne doit pas être classée en 2515. « Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes » mais en 2260 « Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensachage, pulvérisation, trituration, granulation, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épluchage et décortication des substances végétales et de tous produits organiques naturels ».
- la mise à jour du classement relatif au stockage de goudrons de pin: le site CECA était initialement soumis à la rubrique 253D « Stockage de liquides peu inflammables» (AP du 6 juin 1989). Lors de la modification de la nomenclature, le site a été classé en autorisation au titre de la rubrique 1433 « installation de mélanges ou d'emploi » alors que la correspondance était bien la rubrique 1432 « Stockage de liquides inflammables ». Depuis 2002, les goudrons de houille ne sont plus stockés sur le site. Les seuls produits actuellement stockés sont:
 - les jus pyroligneux contenant 55% d'eau qui sont stockés dans une cuve de 40 m³ avant d'être concentrés (et devenir du goudron de pin): ces produits ne sont pas considérés comme des liquides inflammables au titre de la rubrique 1430 de la nomenclature des installations classées (NB: ces produits n'avaient pas fait l'objet d'un classement en 253D en 1989),
 - les goudrons de pins stockés dans une cuve de 100 m³ (point éclair de 250°C) – considéré comme liquide inflammable de catégorie D au titre de la rubrique 1430 de la nomenclature des installations classées,

rubrique		Situation actuelle		Situation future	
		seuil	régime	Seuil	régime
2515	Broyage, concassage,mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes 2) Supérieure à 200 kW, mais inférieure ou égale à 550 kW	Broyage du charbon P= 210 KW	E	/	/
2260.2	Broyage, concassage, des substances végétales et de tous produits organiques naturel 2. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 100 kW mais inférieure ou égale à 500 kW	Déchiquetage du bois P = 221 KW	D	Broyage du charbon P= 210 KW Déchiquetage du bois P = 221 KW P total = 431 KW	D
1433	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables	Stockage de goudrons 355 m ³	A	/	/
1432-2-b	Stockage de liquides inflammables 2-b) Représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m ³ mais inférieure ou égale à 100 m ³ .	Stockage de gazole non routier en cuve enterrée avec détecteur de fuite (19m ³) Céq= 0,76	/	Gazole (V= 19 m ³ - Céq=0,76) Goudrons de pins (V=100 m ³ – Céq=6,66) Céq total = 7,42 m ³	NC

9. POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

L'exploitant s'est positionné par courriel du 30 juillet 2013 et n'a émis aucune remarque de fond sur le projet de prescriptions techniques.

10. CONCLUSION

Au vu de ces éléments, en se basant sur l'évaluation des risques sanitaires menée en 2012 concluant en l'absence de risque, nous proposons à Monsieur le Préfet de se prononcer favorablement sur la demande de dérogation à la valeur limite de 2 mg/Nm³ en imposant par voie d'arrêté préfectoral complémentaire une valeur de rejet en benzène pour les fours physiques de 60 mg/Nm³.

Concernant la mise en conformité des rejets de composés organiques volatils du site, l'inspection des installations classées proposera à Monsieur le Préfet un arrêté de mise en demeure, en reprenant l'échéancier proposé par l'exploitant et détaillé au paragraphe 4 précédent..

Nous proposons également de répondre favorablement à la demande de modification du seuil de rejet en matières en suspension, dans la mesure où le flux de polluant n'est pas modifié et au vu de l'absence d'impact du rejet actuel de CECA sur le milieu naturel (cours d'eau Le Nassey).

En application du Code de l'environnement (articles L.124-1 à L.124-8 et R.124-1 à R.124-5) et dans le cadre de la politique de transparence et d'information du public du ministère en charge de l'environnement, ce rapport sera mis à disposition du public sur le site Internet de la DREAL.

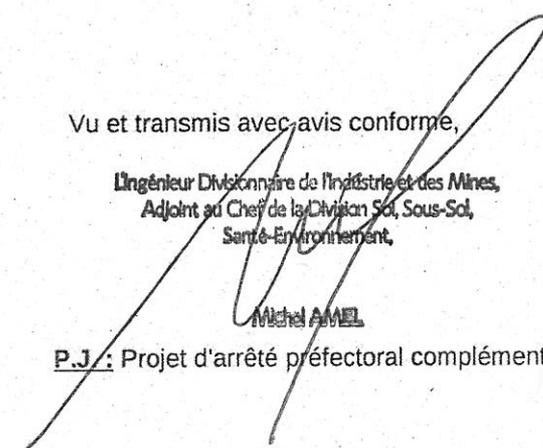
L'inspectrice de l'environnement



Sophie DELMAS

Vu et transmis avec avis conforme,

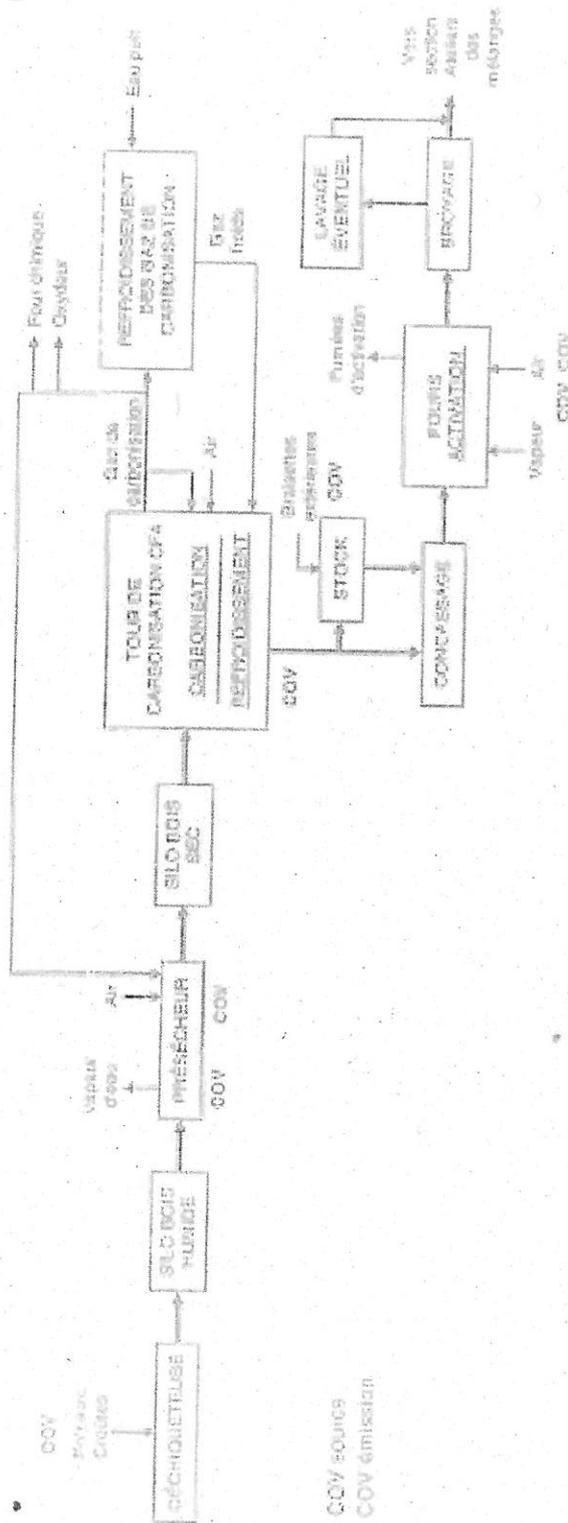
**Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines,
Adjoint au Chef de la Division Sol, Sous-Sol,
Santé-Environnement,**



Michel AMEL

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

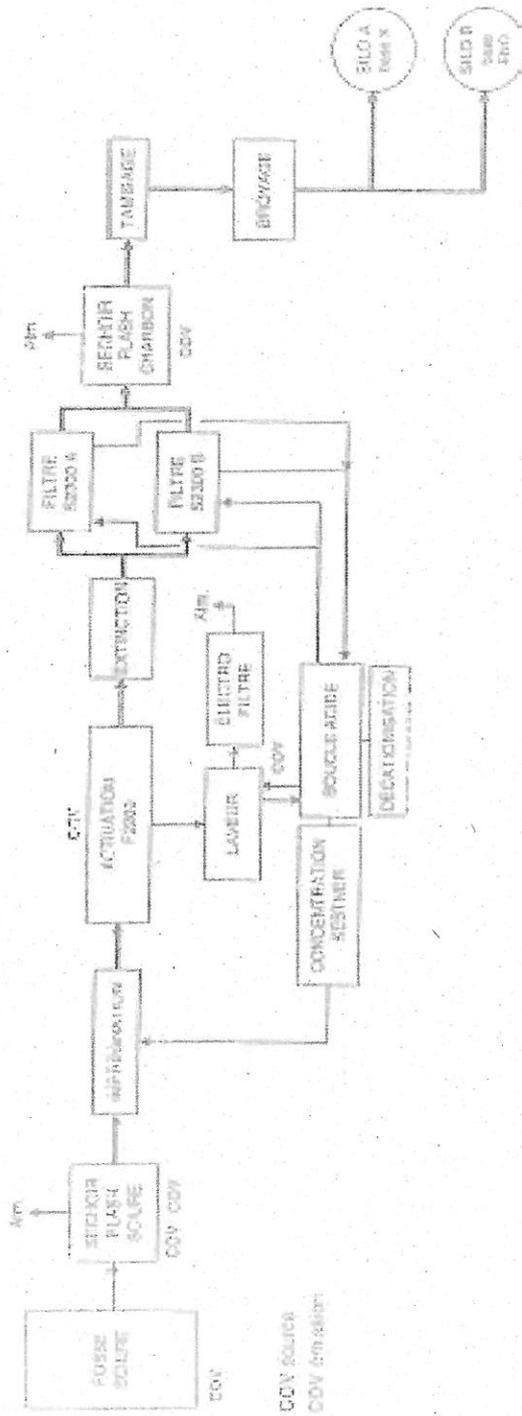
Cartographie émissions COV unité physique



Unité physique

- Sources: matière première, séchage, carbonisation et activation
- Emissions: présecheur et fours d'activation

Cartographie émissions COV unité chimique



Unité chimique:

- Sources: matière première et opérations de séchage et activation
- Emissions: séchoirs sciure/charbon et traitement de fumées