



PRÉFET DE LA SAVOIE

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement
de Rhône-Alpes

Unité territoriale des deux Savoie

Chambéry, le 12 mars 2015

Réf. : UT7374-D2-15-114-GD

Affaire suivie par : Guillaume Dinocheau

Cellule déchets, sites et sols pollués

Tél. : 04 79 62 81 88

Télécopie : 04 79 69 51 61

Courriel : guillaume.dinocheau@developpement-durable.gouv.fr

INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Département de la Savoie

Société TEREKOVAL, à La Chambre

Proposition d'arrêté modificatif

Rapport de l'inspection des installations classées
(CODERST - Conseil de l'Environnement et des Risques Technologiques et Sanitaires)

Adresse de l'établissement : Z.I. Les Attignours – B.P. 1 – 73 130 LA CHAMBRE

Adresse du siège social de l'établissement : identique

Activité principale de l'établissement : traitement de déchets d'équipements électriques et électroniques
(gros électroménager froid – GEM froid)

Personne à convoquer : M. Fournier, directeur d'exploitation

Priorité DREAL : P3

COPIES : UT (Chrono, D2)

ANNEXE : 1 projet d'arrêté préfectoral complémentaire (32 pages)

Numéro S3IC : 61.07561 Enregistrement fait

1 PRÉSENTATION RAPIDE DE L'ÉTABLISSEMENT

1.1 Description des activités

La société TERECOVAL exploite sur la commune de la Chambre, en zone industrielle, une installation de traitement de déchets d'équipements électriques et électroniques.

Le site se développe sur un terrain de 34 000 m² :

- 19 000 m² de bâtiments, stockage, voiries et parking ;
- 15 000 m² d'espaces verts.

TERECOVAL est spécialisée dans le traitement / valorisation des appareils de production de froid usagés : réfrigérateurs principalement, congélateurs, et climatiseurs dans une moindre part (par facilité, les appareils des deux premiers types sont couramment désignés sous la même appellation de "frigo" au sein de l'entreprise, ou encore "GEM froid" pour gros électro-ménager). Celle-ci emploie entre 30 et 40 personnes, selon les cycles de production, liés à la variabilité saisonnière des apports de déchets.

Le traitement des frigos comporte 3 phases :

- P0 - réception et préparation des déchets : contrôle de conformité ; identification du type de gaz réfrigérant et du type d'isolant ; retrait du verre, des câbles... ; retrait des déchets indésirables ;
- P1 – dépollution : un piquage est effectué sur le compresseur du frigo ; il permet de récupérer, en mélange, l'huile et le gaz réfrigérant (historiquement CFC, HCFC, puis hydrocarbures). Les phases gaz et liquides sont séparées, et le gaz résiduel "dissous" dans l'huile est récupéré par chauffage. Le compresseur vidé est déposé. A l'issue de cette phase, le frigo dépollué est dénommé couramment "carcasse".
- P2 – broyage et séparation : l'installation broie les carcasses et sépare les différentes fractions valorisables : métaux ferreux et non ferreux, plastiques, mousse isolante.

1.2 Situation administrative

La société TERECOVAL a été autorisée à exercer ces activités par arrêté préfectoral du 19/11/08. Les activités relèvent des rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées, telles que mises à jour par arrêté complémentaire du 9/10/12 :

N° de rubrique	Activité	Niveau présent sur le site	Régime
2790-1-b	Installation de traitement de déchets dangereux ou de déchets contenant des substances dangereuses ou préparations dangereuses mentionnées à l'article R 511-10 du code de l'environnement	Quantité de substances dangereuses présentes dans l'installation : 5 tonnes Flux annuel de déchets pris en charge : 18 000 t	Autorisation
2711-1	Installation de transit, regroupement et tri de déchets d'équipements électriques et électroniques.	Volume maximal entreposé : 10 000 m ³ Flux annuel de déchets pris en charge : 18 000 t	Autorisation
2713-1	Installation de transit, regroupement ou tri de métaux ou de déchets de métaux non dangereux	Surface exploitée : 750 m ²	Déclaration
2560 -2	Travail mécanique des métaux	Puissance installée : 232 kW	Déclaration
2661-2-b	Transformation de matières plastiques	Quantité broyée maximale : 15 tonnes/jour	Déclaration
2662-b	Stockage de polymères	Volume maximal stocké : 400 m ³	Déclaration

2 PRÉSENTATION ET ANALYSE DE LA DEMANDE

Par courrier du 29/01/15, la société TERECOVAL a transmis à M. le préfet un dossier de porter à connaissance concernant certaines modifications apportées à l'établissement depuis l'autorisation initiale.

2.1 Réfection d'une aire de stockage

Une aire d'entreposage des GEM-froids réceptionnés, qui était partiellement recouverte, a été intégralement reprise en 2009 : mise en place d'une dalle béton de 1650 m².

Impact de la modification :

Ces travaux contribuent à la prévention des pollutions accidentelles et à la gestion correcte des eaux de ruissellement.

Proposition :

Cette modification ne nécessite pas de modifier l'arrêté préfectoral d'autorisation.

2.2 Dispositif d'extinction automatique

Suite au retour d'expérience concernant les risques incendies spécifiques aux activités de traitement des GEM-froids, et à la présence croissante d'hydrocarbures dans les mousses d'isolation (substitution progressive des CFC / HCFC par du pentane), le procédé de traitement a été équipé d'un système d'extinction automatique en 2009. Celui-ci repose sur un ensemble de capteurs de pression et optiques détectant les différences de pression et les étincelles ; il permet d'injecter un agent ignifugeant (poudre) à l'aide d'argon sous haute pression (gaz inerte) aux endroits stratégiques de la chaîne de traitement, pour étouffer un départ de feu.

Impact de la modification :

Ce dispositif participe à la prévention des incendies dans l'installation.

Proposition :

Nous proposons d'ajouter dans l'arrêté préfectoral d'autorisation de l'établissement une prescription concernant l'existence de ce dispositif (article 6.5.2 du projet d'arrêté joint au présent rapport).

2.3 Inertage

Pour des motifs similaires, l'installation de broyage des GEM-froids a été équipée en 2013 d'un dispositif d'inertage à l'azote : le gaz est injecté en différents points de la ligne de traitement et permet de réduire le taux d'oxygène (comburant) à moins de 8 % (proche de 5 % dans les faits) sur l'ensemble de la ligne, et en permanence. L'azote est produit en continu sur le site par deux unités dédiées, ne relevant pas de la législation sur les installations classées.

En outre, deux séries de capteurs sont en place pour mesurer en continu le taux d'oxygène et de pentane dans les zones de broyage et déclencher une alarme dès que les concentrations en oxygène ou en pentane sont trop élevées. Ces capteurs sont asservis et peuvent arrêter l'installation au-delà d'une certaine concentration en pentane. Ces capteurs étaient déjà prévus par l'arrêté du 19/11/08 (article 8.11)

Impact de la modification :

Ce dispositif participe à la prévention des incendies dans l'installation.

Proposition :

Nous proposons d'ajouter dans l'arrêté préfectoral d'autorisation de l'établissement une prescription concernant l'existence du dispositif d'inertage et de préciser le fonctionnement des capteurs d'oxygène et pentane (article 6.4.7 du projet d'arrêté joint au présent rapport).

2.4 Amélioration de la récupération de gaz résiduel dans les mousses

Après broyage des équipements, une partie des gaz expandeurs (CFC, HCFC, HC) reste présente dans les mousses. Afin, d'améliorer la captation de ces gaz résiduels, l'exploitant a mis en place un traitement complémentaire des mousses, constitué de deux autoclaves : au sein de ces dernières, de la vapeur d'eau dilate les gaz jusqu'à éclatement des microbulles présentes dans la mousse, libérant ainsi les gaz expandeurs résiduels. La vapeur et les gaz sont récupérés, puis traités au sein de l'unité de récupération des gaz existante dans l'installation (celle-ci sépare d'abord la vapeur d'eau des gaz polluants ; ces derniers sont ensuite adsorbés sur des filtres à charbon actif, désorbés, récupérés dans des bouteilles de stockage, et enfin envoyés en destruction).

Impact de la modification :

L'intégration de cette étape supplémentaire dans la ligne de traitement augmente de 10 % le taux de récupération des gaz polluants et a donc un impact positif sur les rejets atmosphériques de l'usine. La réduction des COV émis est estimée par l'exploitant à 5000 kg/an.

Proposition :

Le complément apporté au procédé d'origine ne nécessite pas de modifier l'arrêté préfectoral d'autorisation.

2.5 Raccordement au réseau des eaux usées

Initialement, les eaux usées domestiques du site étaient éliminées au moyen d'un dispositif drainant dans le sol. En 2012, dans le cadre de travaux menés par le syndicat intercommunal d'eau potable et d'assainissement du Bugeon, les rejets d'eaux sanitaires de l'usine ont été raccordés au réseau intercommunal et à la station de traitement des eaux usées de Notre Dame du Cruet.

Impact de la modification :

Ce raccordement a supprimé une source diffuse de pollution de l'eau et des sols.

Proposition :

Nous proposons de modifier l'arrêté préfectoral sur ce point (article 3.3.2 du projet d'arrêté ci-joint).

2.6 Traitement sur site et rejet des eaux de process

Initialement les eaux de process de l'usine (condensats de la chaudière) étaient rejetées dans un puits perdu sur le site, en non conformité avec l'arrêté préfectoral du 19/11/08, qui prévoit que toutes les eaux industrielles soient traitées hors site comme déchets. Suite à la demande que nous avons formulée lors d'une inspection en avril 2012, l'exploitant a mis fin à ce rejet : conformément à l'arrêté préfectoral, l'exploitant a organisé la collecte de ses effluents dans un réservoir et leur évacuation en tant que déchets (dans une installation distante : 440 km). Cependant, l'entreprise indique que le coût afférent (transport + traitement) met en péril son équilibre financier par rapport à ses concurrentes.

Par suite, courant 2013, l'exploitant a mis en place sur le site une station d'épuration des effluents industriels. Les effluents traités sont toujours éliminés hors site en tant que déchets. Cependant, le réglage de la station étant achevé et les analyses menées sur les effluents en sortie de station confirmant son bon fonctionnement, l'exploitant souhaite aujourd'hui être autorisé à rejeter les effluents au milieu naturel : la sortie de la station d'épuration serait reliée au réseau des eaux pluviales du site, qui rejoint le ruisseau Le Bugeon à 500 m de sa confluence avec l'Arc.

Impact de la modification :

Le dossier transmis par l'exploitant met en évidence :

- le très faible débit d'effluent rejeté (environ 3 m³/j) ;
- le bon fonctionnement de la station d'épuration interne et la qualité des effluents de sortie : ces derniers respectent les valeurs limites prévues par l'arrêté ministériel du 2/02/98 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des ICPE soumises à autorisation¹ ;
- la non sensibilité des milieux récepteurs que constituent le ruisseau du Bugeon et l'Arc à l'aval du site ;
- un impact au final maîtrisé et relativement faible sur la pollution des eaux ;
- la suppression de 750 t de déchets liquides, actuellement traités sur un site distant de l'usine ; ceci induit également la réduction du flux de poids lourd transitant sur le site (un véhicule par semaine) et des émissions de CO₂ (30 t par an).

Proposition :

Compte tenu de ces éléments, nous proposons :

- de donner une suite favorable à la demande de l'exploitant et de modifier l'arrêté préfectoral pour permettre le rejet des effluents traités au milieu naturel (article 3.3.3 du projet d'arrêté ci-joint) ;
- de prescrire à l'exploitant une auto-surveillance régulière de ses rejets (article 3.5.2 du projet d'arrêté ci-joint) ;

¹ Il convient de noter que l'arrêté du 2/02/98 n'est pas directement applicable aux installations de traitement de déchets telles celles exploitées par la société TERECOVAL. Toutefois, à défaut de texte spécifique applicable aux activités menées sur le site, nous proposons de retenir, comme l'exploitant, les valeurs limites d'émission définies par cet arrêté, qui constitue une référence dans le domaine des ICPE.

- surveillance régulière, a minima journalière, du pH ;
- estimation journalière du débit ;
- mesure semestrielle des paramètres suivants : MES, DCO, HC, Fe, Al, Cu, Zn, Hg, As, AOX ;
- mesure annuelle des paramètres susmentionnés + DBO5, cyanures, phénols, Pb, Cd, Cr (total et Cr VI), Ni.

Nous signalons qu'afin de garantir l'absence d'impact du rejet, les paramètres et fréquences proposés ci-dessus sont renforcés par rapport à la proposition faite par l'exploitant dans son dossier. Le projet d'arrêté ci-joint prévoit que les fréquences ou les paramètres mesurés pourront évoluer en fonction des résultats obtenus, après 3 ans de suivi.

2.7 Synthèse des investissements

Pour mémoire, nous communiquons ci-dessous le montant des investissements réalisés par l'exploitant, qui concourent à la réduction des risques et impacts environnementaux du site :

- réfection de la dalle de stockage en béton : 88 000 € ;
- raccordement des eaux usées au réseau communal : 5 000 € ;
- système d'extinction automatique : 57 000 € ;
- générateurs d'azote et inertage : 544 000 € ;
- autoclaves : 309 000 € ;
- unité de traitement de l'eau : 77 000 €.

3 AUTRES MODIFICATIONS APPORTÉES

3.1 Préparation d'un arrêté codificatif

Compte tenu :

- de l'ancienneté relative de l'arrêté d'autorisation (2008),
- des modifications déjà apportées par l'arrêté préfectoral complémentaire du 9/10/12 (mise à jour des rubriques de classement des activités selon la nomenclature des installations classées),
- du nombre de modifications de l'arrêté d'autorisation nécessaires sur le volet "eaux industrielles",
- et pour clarifier les dispositions applicables à l'établissement,

nous proposons un nouvel arrêté préfectoral d'autorisation autoportant, intégrant les modifications et ajouts susmentionnés, et actualisant les prescriptions générales (prise en compte du catalogue national des prescriptions types et de certaines dispositions types utilisées en Savoie pour les installations de transit ou traitement de déchets). Cet arrêté se substituera à l'arrêté d'autorisation du 19/11/08 et à son arrêté complémentaire du 9/10/12.

Outre la modification de structure de l'arrêté, quelques redondances et prescriptions non pertinentes ont été supprimées.

La codification se fait sans renforcement des prescriptions, à l'exception des points nouveaux introduits par le dossier de porter à connaissance (contrôle des rejets industriels, inertage et extinction incendie du broyeur...) et des quelques points ci-dessous :

- déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets (exigée par l'arrêté ministériel du 31/01/08) ;
- registre des déchets sortants (exigé par l'arrêté ministériel du 29/02/12) ;
- bilans trimestriels déchets (exigés assez couramment pour les installations de traitement de déchets en Savoie).

3.2 Autres modifications apportées aux prescriptions

Par ailleurs, lors des échanges menés avec l'exploitant dans le cadre de l'instruction du dossier et de la rédaction du projet d'arrêté codificatif, les modifications suivantes ont été signalées par l'exploitant par courriers électroniques des 10 et 12/03/15 :

3.2.1 Modification de la plage de fonctionnement de l'usine

Le dossier de demande d'autorisation déposé par la société TERECOVAL en décembre 2007, dont l'instruction a abouti à l'arrêté d'autorisation du 19/11/08 prévoyait un fonctionnement de l'usine 6 jours par semaine, 24 h sur 24.

L'exploitant demande à être autorisé à travailler 7 jours sur 7, donc y compris le dimanche, afin de pouvoir endiguer l'accroissement des stocks durant la période estivale, pendant laquelle les réceptions de GEM-froids peuvent subir une augmentation de plus de 50% sur quelques semaines (saisonnalité de l'activité). L'augmentation prévisible des flux à traiter sur les prochaines années renforce également ce besoin. Seule la production (traitement des GEM-froids) est concernée par cette demande : les réceptions et les expéditions demeureront cantonnées aux 5 jours ouvrables de la semaine.

Impact de la modification :

La possibilité de travailler 7 jours sur 7 au lieu de 6 à certaines périodes de l'année ne remet pas en question le flux maximum de DEEE admis et traité sur le site tel que prévu dans le dossier de demande d'autorisation de 2007 (18 000 t par an). Pour mémoire, le flux annuel traité a été de 12-13 000 t sur les dernières années et le flux prévisionnel 2015 est de 10 000 t.

La modification évite la formation sur le site, pendant les périodes de pointe de réception de déchets, de stocks conséquents de DEEE en attente de traitement.

L'activité de traitement des DEEE est principalement contenue dans les bâtiments, ce qui limite les impacts acoustiques à l'extérieur, de telle sorte qu'ils ne sont quasiment pas perceptibles en limite de propriété. La mesure de bruit effectuée en avril 2012 par l'exploitant, en vertu de l'arrêté préfectoral du 19/11/08, met en évidence que l'émergence sonore mesurée au niveau de la maison d'habitation la plus proche est conforme au seuil réglementaire de 5 dB en période diurne, et qu'elle est principalement liée aux activités extérieures menées sur le site (réception et déchargement des camions) ; en période nocturne, en l'absence de trafic poids lourds sur le site et d'activité de déchargement sur quai, les activités réalisées à l'intérieur des bâtiments n'entraînent aucune émergence dans le voisinage par rapport au niveau sonore "résiduel", induit principalement par le trafic routier (RD 1006 et A 43).

L'exploitant a par ailleurs précisé que toutes dispositions sont prises pour limiter les besoins de circulation extérieure : augmentation des contenances des bacs de récupération des briquettes de mousse polyuréthane sur le process, pré-stockage des produits à traiter à l'intérieur des bâtiments (etc.) et que ces dispositions seraient complétées le cas échéant.

Proposition :

L'extension de la plage de fonctionnement de l'usine durant certaines périodes de l'année n'induit pas de nuisance ou impact supplémentaire significatif. Nous proposons de prévoir dans l'arrêté d'autorisation le fonctionnement des installations 7 jours sur 7, 24 heures sur 24. Une prescription est par ailleurs ajoutée concernant la prise de dispositions visant à limiter les besoins de circulation extérieure, comme prévu par l'exploitant (articles 5.1.1 et 5.1.2 du projet d'arrêté ci-joint).

3.2.2 Traitement de déchets non dangereux de nature similaire

L'exploitant demande à pouvoir broyer dans ses installations des panneaux de construction dont la conception est similaire aux carcasses de réfrigérateurs traités habituellement sur le site (panneaux en métaux ferreux comprenant un isolant à base de polyuréthane expansé avec des CFC ou du pentane). Cette demande s'inscrit dans le cadre d'un programme de recherche intégrant l'ADEME² et relatif à la valorisation de ces déchets (après dépollution des gaz d'insufflations). Ces déchets sont aujourd'hui envoyés en enfouissement.

Le gisement maximal est estimé aujourd'hui à 3 000 t/an à terme sur la région Rhône Alpes et ses territoires limitrophes. Les volumes qui seraient admis sur le site TERECOVAL seraient limités à 100 à 400 t/an pour les 10 prochaines années.

Impact de la modification :

De par leur ressemblance avec les GEM-froids actuellement pris en charge par la société TERECOVAL, le traitement de ces déchets ne nécessitera pas de modification des installations, et n'induit aucun impact nouveau ou supplémentaire.

Le flux annuel prévu apparaît très limité. Il s'inscrira en tout état de cause dans la limite du flux annuel de déchets admis et traité sur le site (18 000 t/an). De même, les stockages afférents (produits entrants et sortants) seront prévus dans les espaces de stockage existants.

² Agence de l'environnement et de la maîtrise de l'énergie

La prise en charge de ces panneaux sur le site de la société TEREKOVAL contribuera à la valorisation des déchets et à la réduction des COV émis dans l'atmosphère.

Sur le plan administratif, ces déchets sont considérés comme des déchets non dangereux. Leur traitement relève de la rubrique 2791 de la nomenclature des installations classées (traitement de déchets non dangereux), rubrique non prévue dans l'arrêté d'autorisation actuel. La capacité maximale de traitement envisagée par l'exploitant est de 24 t/j (sur des campagnes ponctuelles de broyage de ces panneaux uniquement ; capacité de traitement de la ligne existante). L'activité relève ainsi du régime de l'autorisation au titre de la rubrique 2791.

Proposition :

Nous proposons de donner une suite favorable à la demande de l'exploitant, en autorisant l'admission et le traitement de ces nouveaux déchets sur le site (article 7.1.1 du projet d'arrêté : déchets admissibles). Malgré l'ajout de la rubrique 2791 dans le tableau de classement des activités (article 1.2.1), la modification ne peut être jugée substantielle, du fait de la similarité des déchets et de l'absence d'impact supplémentaire, et dès lors que le flux et le stockage prévus pour ces panneaux sont très limités et inclus dans les capacités de l'usine, qui reste inchangée.

4 CONCLUSION

Les modifications présentées par l'exploitant concernant les conditions d'exploitation de son établissement de La Chambre ne revêtent pas un caractère substantiel. Des modifications de l'arrêté préfectoral d'autorisation et des prescriptions complémentaires s'avèrent toutefois nécessaires, comme prévu par l'article R. 512-33 du code de l'environnement. Nous proposons par ailleurs à M. le préfet de profiter de l'opportunité pour prendre un nouvel arrêté d'autorisation actualisé et autoportant, se substituant à l'arrêté du 18/11/08, pour encadrer les activités menées sur le site.

Le projet d'arrêté ci-joint a été établi en ce sens.

Nous proposons à M. le préfet de soumettre ce projet, pour avis, au Conseil de l'Environnement et des Risques Technologiques et Sanitaires.

L'inspecteur des installations classées



Guillaume DINOCHEAU

Vu, approuvé et transmis
à M. le préfet de la Savoie,

Pour la directrice et par délégation,
L'adjoint à la chef de l'unité territoriale



Christian GUILLET