



PRÉFET DE LA HAUTE SAVOIE

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT
DE RHÔNE-ALPES

Unité territoriale des deux Savoie

Annecy, le 20 JAN. 2015

Affaire suivie par : Didier LUCAS
Cellule Territoriale G4
Tél. : 04 50 08 09 12
Télécopie : 04 50 08 09 20
Courriel : didier.lucas@developpement-durable.gouv.fr.

UT7374-G4-14-XXX-DL-jjmm

OBJET : Installations classées pour la protection de l'environnement.

Société TEFAL à Rumilly.

Recherche et réduction du rejet des substances dangereuses dans l'eau par les installations classées (action nationale " 3RSDE ").

Étude technico-économique portant sur la réduction des rejets.

REFER : Arrêté préfectoral DDPP n° 2010-255 du 04 novembre 2010 prescrivant à la société TEFAL la surveillance et la réduction du rejet des substances dangereuses dans ses eaux résiduaires industrielles.

Courrier de l'inspection des installations classées en date du 09 août 2012 confirmant à la société TEFAL la liste des substances dangereuses à maintenir en surveillance pérenne et demandant la fourniture d'une étude technico-économique portant sur la réduction de leur rejet.

P.J : Un courrier de l'inspection des installations classées adressé à l'exploitant suite à l'examen de l'étude technico-économique fournie.

N° S3IC : 61.4679.

DEPARTEMENT DE LA HAUTE-SAVOIE

TEFAL à RUMILLY

FABRICATION D'ARTICLES CULINAIRES

Rapport de l'inspecteur de l'environnement

I - Contexte du dossier

La société TEFAL est spécialisée dans la fabrication d'articles culinaires et d'appareils de cuisson électrique. La production est organisée sur deux sites distincts, mais proches l'un de l'autre, installés sur la commune de Rumilly. Ils sont dénommés " Les Granges " et " La Riziére " et bénéficient chacun d'un arrêté préfectoral d'autorisation d'exploitation.

L'activité de ces deux sites de production génère des eaux résiduaires industrielles provenant essentiellement des installations de préparation de surface des articles en aluminium qui mettent en œuvre des bains concentrés de lessives alcalines, de soude, d'acide chlorhydrique et d'acide nitrique ainsi que des rinçages.

L'autre partie des effluents est constituée par les eaux de nettoyage des installations, les eaux de lavage des sols ainsi que les vidanges des dépoussiéreurs par voie humide (émaillerie).

Les eaux résiduaires industrielles issues des unités de production des " Granges " et de " La Riziére " sont collectées par nature (préparation de surfaces : effluents acides, effluents alcalins et effluents peu concentrés des rinçages). Autres effluents en provenance notamment du nettoyage des installations de formulation et d'application des revêtements anti-adhérents) puis dirigées vers une station d'épuration interne implantée sur le site des " Granges ". Celle-ci fonctionne selon des procédés physico-chimiques (neutralisation, flocculation, décantation, filtration).

Les eaux traitées sont ensuite rejetées dans le cours d'eau le " Chéran " via le réseau d'eaux pluviales communal.

Compte tenu de l'existence de ce rejet d'effluent industriel aqueux dans le milieu naturel, l'établissement est soumis à l'action de recherche et de réduction du rejet des substances dangereuses dans l'eau, dénommée " RSDE ", dont les modalités d'application sont précisées par la Circulaire DGPR du 05 janvier 2009 relative à la mise en œuvre de la 2^e phase de l'action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses pour le milieu aquatique présentes dans les rejets des installations classées.

A ce titre, l'arrêté préfectoral n° 2010-255 du 04 novembre 2010 mentionné en référence a notamment prescrit à la société TEFAL la mise en œuvre des mesures suivantes :

- Une **surveillance initiale** des substances représentatives du secteur d'activité de l'établissement, la liste des substances ayant été discutée entre le Ministère chargé de l'environnement et les représentants des secteurs professionnels.
- La remise d'un **rapport de synthèse de la surveillance initiale** par l'exploitant qui permettra de déterminer quelles substances doivent être surveillées de façon pérenne sur le site.
- Une **surveillance pérenne** des substances qui seront jugées comme pertinentes au vu des résultats de la surveillance initiale.
- La réalisation d'une **étude technico-économique** accompagnée d'un échéancier de réduction ou de suppression des émissions de certaines substances pertinentes.

Suite à l'examen du rapport de synthèse de la surveillance initiale établi par l'exploitant (campagne de mesures réalisée de mars à août 2011), l'inspection des installations classées a confirmé à la société TEFAL, par courrier du 09 août 2012 mentionné en référence, les substances dangereuses à maintenir en surveillance pérenne :

- Mercure.
- Xylènes (o,m,p).
- Octylphénols et ethoxylates 1 et 2 correspondants (OP1OE et OP2OE).
- Nonylphénols et ethoxylates 1 et 2 correspondants (NP1OE et NP2OE).

Cette disposition se traduit actuellement par la mesure trimestrielle de leurs concentrations et de leurs flux par un laboratoire accrédité.

Dans ce même courrier, il était aussi rappelé à l'exploitant qu'il devait réaliser une étude technico-économique portant sur la réduction ou la suppression des substances dont le flux moyen était supérieur à 10 % du flux maximum admissible (20 % du flux maximum admissible pour les substances de catégorie 4) par le milieu récepteur final.

II - Synthèse de l'étude technico-économique.

L'étude technico-économique a été fournie par TEFAL le 22 juillet 2013, puis complétée le 20 novembre 2013.

Compte tenu des critères de flux rappelés ci-dessus, l'étude a porté sur les substances suivantes :

Substances	Flux moyen issu de la surveillance initiale	10 % du flux maximum admissible par le milieu récepteur final (cours d'eau " Le Chéran ")	Flux A de la note DGPR du 27 avril 2011*	Flux B de la note DGPR du 27 avril 2011*
Xylènes (o,m,p) (catégorie 4)	1136 g/j	93,3 g/j (20% = 186,6 g/j)	300 g/j	500 g/j
Octylphénols (catégorie 2)	41,1 g/j	0,93 g/j	10 g/j	30 g/j

* Note du 27 avril 2011 portant adaptation des conditions de mise en œuvre de la circulaire du 05 janvier 2009 relative aux actions de recherche et de réduction des substances dangereuses dans les rejets aqueux des installations classées.

Dans un premier temps, les différentes sources potentielles d'émission de xylènes et d'octylphénols ont été identifiées. Pour les xylènes, l'origine est la fabrication et l'utilisation des revêtements anti-adhérents (PolyTétraFluorEthylène ou PTFE). En ce qui concerne les octylphénols, ils peuvent provenir de la fabrication et l'utilisation des revêtements anti-adhérents PTFE, mais aussi des agents mouillants ou du dégraissage lessiviel sur les chaînes de préparation de surfaces.

Sur cette base, une campagne de caractérisation analytique des effluents TEFAL a été réalisée au niveau de ces différentes sources potentielles en collaboration avec le laboratoire accrédité SAVOIE LABO (Le Bourget du Lac – 73).

Pour les xylènes, les analyses ont montré que les concentrations les plus élevées sont retrouvées au niveau des effluents de nettoyage des cuves de 1000 litres ayant contenu les revêtements anti-adhérents (émailleries) et de nettoyage des pots sous pression (émailleries). En terme de flux, les rejets de l'atelier de formulation des revêtements anti-adhérents (atelier de formulation des produits complexes ou FPC), constitués par les eaux de rinçage des installations, sont les plus importants.

Pour les octylphénols, les concentrations les plus élevées sont retrouvées dans les rejets de l'atelier FPC ainsi que dans les effluents de nettoyage des cuves de 1000 litres et des pots sous pression des

émailleries. Les flux les plus significatifs ont été mesurés au niveau du rejet de l'atelier FPC et de l'unité de production du site de " La Rizièvre " (dénommée U7).

En conclusion, les résultats établis après la campagne de caractérisation des sources d'émission des deux polluants objet de l'étude ont ainsi permis d'identifier le rejet de l'atelier FPC comme étant une source significative d'effluent concentré ainsi que les rejets issus des opérations de nettoyage des pots sous pression et des cuves de 1000 litres utilisés au sein des émailleries. Il convient ici de noter le caractère fortement variable des concentrations en polluants des effluents générés par l'atelier FPC, qui sont elle-mêmes liées aux variations régulières des programmes de formulation des revêtements anti-adhérents. En considérant les flux, on relève que ceux générés par l'atelier FPC sont largement majoritaires.

Par contre, les différents effluents caractérisés au niveau des chaînes de préparation de surfaces sont trop peu concentrés en xylènes et octylphénols pour qu'ils fassent l'objet d'une recherche d'actions de réduction particulière.

Inventaire des solutions envisageables au plus près de la source ou intégrées au niveau du process de fabrication

Les solutions de réduction des émissions envisageables au plus près de la source ou intégrées au niveau du process de fabrication ainsi que leur faisabilité sont précisées dans le tableau suivant :

Solutions envisageables au plus près de la source	Faisabilité	Descriptif technique /observations
Réduction ou substitution de l'emploi d'un produit	Réaliste	Substitution des produits contenant des octylphénols par des alcools éthoxylés modifiés. Arrêt potentiel de l'utilisation de xylènes pour la formulation de la majorité des pâtes des revêtements anti-adhérents, mais période en recherche et développement de 3 à 5 ans.
Substitution de procédé	Non réaliste	
Evolution du site vers un rejet zéro d'effluents liquides	Non réaliste	Besoin général en eau d'environ 2000 m ³ /j et qualité nécessaire au moins équivalente à celle du réseau de distribution publique, limitant la possibilité d'un recyclage de l'eau traitée en fabrication
Modification des pratiques	Potentielle	Gestion des effluents soit vers une station d'épuration spécifique, soit vers une filière de traitement/élimination de déchets liquides
Gestion des déchets et sous-produits	Sans objet	La gestion des déchets et des sous produits d'épuration du site n'est pas considérée comme une source d'émission de xylènes et d'octylphénols

Selon l'étude, la société TEFAL procède depuis plusieurs années à la substitution progressive des produits chimiques contenant des octylphénols et projette à moyen terme un arrêt total de l'utilisation de tels produits.

Concernant les xylènes, l'examen de la suppression des produits chimiques en contenant demande des travaux de recherche et développement assez long (estimé de 3 à 5 ans) avec des impacts importants sur des process ayant chacun leur spécificité : longueur de sèche différente, four de

technologie différente, etc. De plus, la qualité du revêtement doit être maintenue et ne pas porter atteinte à la pérennité de l'établissement compte tenu, notamment de la concurrence industrielle.

Inventaire des solutions de traitement

Le tableau suivant liste les solutions de traitement des effluents industriels qui ont été examinées dans l'étude :

Solutions de traitement	Faisabilité	Descriptif technique /observations
Gestion des effluents en tant que déchets liquides	Potentielle	Gestion des effluents de nettoyage des cuves de 1000 litres et des pots sous pression des émailleries selon une filière de traitement / élimination de déchets liquides ($1 \text{ m}^3/\text{j}$)
	Potentielle	Traitements des effluents issus de l'atelier de formulation FPC selon une filière de traitement / élimination de déchets liquides (environ $30 \text{ m}^3/\text{j}$)
	Non réaliste compte tenu du débit de $350 \text{ m}^3/\text{j}$	Traitements des effluents générés par l'unité de production U7 de " La Rizière " selon une filière de traitement / élimination de déchets liquides (environ $350 \text{ m}^3/\text{j}$)
Traitement des effluents au plus près de l'émission	Réalisable	Mise en œuvre d'un traitement spécifique (adsorption sur charbon actif et/ou technique membranaire) sur l'effluent présentant les flux majoritaires en polluants (rejet de l'atelier de formulation FPC) (solutions 3 et 4)
	Réalisable	Traitements des effluents provenant des émailleries dans une station spécifique, en mélange avec les effluents issus de l'atelier FPC (adsorption sur charbon actif et/ou technique membranaire) (solutions 3 et 4)
	Non réaliste compte tenu du débit de $350 \text{ m}^3/\text{j}$	Traitements des effluents de l'unité de production U7 de " La Rizière " dans une station spécifique
Traitement final avant rejet au milieu naturel (cours d'eau " Le Chéran ")	Réalisable	Traitements de finition (en sortie de la station de traitement physico-chimique actuelle) par adsorption sur charbon actif et/ou par technique membranaire (solutions 1 et 2)

Les synoptiques des différentes solutions de traitement sont présentés en annexe au présent rapport.

Des essais de traitement des effluents TEFAL sur charbon actif et par technique membranaire ont été réalisés avec l'appui du laboratoire SGS MULTILAB (agence Nord à TEMPLEMARS 59) sur un échantillon moyen " 24h " prélevé au niveau du rejet de la station de traitement physico-chimique actuelle en période d'activité représentative des deux sites.

Compte tenu des résultats obtenus et des données bibliographiques, l'étude montre que le rendement d'épuration des deux techniques de traitement pourraient raisonnablement atteindre 90 % sur les xylènes et les octylphénols à l'échelle industrielle.

Les mêmes essais de laboratoire ont aussi été effectués sur un échantillon constitué au niveau du rejet de l'atelier FPC, mais après avoir vérifié que cet effluent pouvait subir préalablement un

traitement de coagulation/flocculation et décantation compte tenu de sa charge en matières en suspension. La clarification préalable de cet effluent est en effet indispensable afin de pouvoir le traiter ensuite sur charbon actif.

Dans ce cas, au regard des résultats des essais et des données relevées lors de la campagne analytique de caractérisation sus-mentionnée sur les effluents FPC, pots sous pression et cuves de 1000 litres des émailleries, il apparaît réaliste de considérer qu'à l'échelle industrielle on pourrait atteindre les rendements d'épuration suivants :

- 40 % sur les xylènes et 10 % sur les octylphénols en traitement physico-chimique (coagulation/flocculation et décantation).
- 90 % sur les xylènes et les octylphénols pour le traitement sur charbon actif ou par technique membranaire.

Approche économique

Sur cette base de faisabilité technique des différentes options de traitement, l'approche économique a été menée en considérant l'acquisition de l'équipement d'épuration sur charbon actif d'une part (installation fixe) et sa location d'autre part.

La synthèse des coûts d'investissement et d'exploitation sur 1 et 5 ans est donnée dans le tableau suivant :

Traitement du rejet global en sortie de la station d'épuration physico-chimique actuelle (STEP)				Traitement spécifique du rejet FPC			
Charbon actif (CA) Solution 2		Technique membranaire (ultrafiltration UF + nanofiltration NF) et charbon actif (CA) sur concentrat de la nanofiltration Solution 1		Technique membranaire (ultrafiltration UF+ nanofiltration NF) et charbon actif (CA) sur concentrat de la nanofiltration * Solution 3		Traitement physico-chimique préalable (coagulation/flocculation et décantation) + charbon actif (CA) Solution 4	
Installation Fixe CA	Location installation CA	Installation Fixe CA	Location installation CA	Installation Fixe CA	Location installation CA	Installation Fixe CA	Location installation CA
Investissement							
173 100 €	72 100 €	1 500 000 €	1 399 000 €	364 000 €	314 000 €	408 000 €	358 000 €
Exploitation sur un an							
80 220 €	103 580 €	304 000 €	327 360 €	30 500 €	38 700 €	92 500 €	100 700 €
Total (investissement + exploitation sur un an)							
253 320 €	175 680 €	1 804 000 €	1 726 360 €	394 500 €	352 700 €	500 500 €	458 700 €
Total (investissement + exploitation sur 5 ans)							
574 200 €	590 000 €	3 020 000 €	3 035 800 €	516 000 €	507 500 €	870 500 €	861 000 €

* Le rejet FPC, bien que relativement concentré en matières en suspension, est compatible avec un traitement direct sur modules membranaires. Le traitement physico-chimique préalable, requis pour l'épuration sur CA, n'est donc pas nécessaire dans ce cas.

Identification des solutions réalisistes

La gestion des effluents de l'atelier FPC et des effluents de nettoyage des cuves de 1000 litres et des pots sous pression des émailleries selon une filière de traitement / élimination de déchets liquides n'a pas été retenue en raison d'un abattement de pollution insuffisant au regard du coût spécifique. De plus, l'estimation figurant dans l'étude n'a pas pris en compte les coûts inhérents à la restructuration nécessaire des réseaux de collecte de ces effluents pour les traiter ensuite en tant que déchets.

L'étude montre que la solution la plus appropriée sur le plan technico-économique et permettant une diminution significative des flux résiduels en xylènes et octylphénols est le traitement de finition du rejet global sur charbon actif en aval de la station de traitement physico-chimique actuelle (solution 2). De plus, cette option ne nécessite pas de restructuration majeure des réseaux de collecte des effluents situés en amont de la station d'épuration, contrairement à la solution de traitement spécifique sur les rejets de l'atelier FPC. Sur la base des rendements épuratoires résultant des essais en laboratoire sus-mentionnés et transposés à l'échelle industrielle, l'abattement des émissions de xylènes et d'octylphénols serait ainsi le suivant :

Traitements de finition en sortie de la station de traitement physico-chimique actuelle (STEP) par adsorption sur charbon actif (solution 2)		
	Xylènes	Octylphénols
Concentration moyenne avant action (référence : surveillance initiale RSDE)	821 µg/l (résultat intégrant un abattement de 40 % de la STEP actuelle sur la base des essais de traitement en laboratoire pour la filière physico-chimique)	29,7 µg/l (résultat intégrant un abattement de 10 % de la STEP actuelle sur la base des essais de traitement en laboratoire pour la filière physico-chimique)
Flux journalier avant action (référence : surveillance initiale RSDE)	1136 g/j (résultat intégrant un abattement de 40 % de la STEP actuelle sur la base des essais de traitement en laboratoire pour la filière physico-chimique)	41,1 g/j (résultat intégrant un abattement de 10 % de la STEP actuelle sur la base des essais de traitement en laboratoire pour la filière physico-chimique)
Flux annuel avant action (référence : surveillance initiale RSDE)	414 460 g/an (résultat intégrant un abattement de 40 % de la STEP actuelle sur la base des essais de traitement en laboratoire pour la filière physico-chimique)	15 001 g/an (résultat intégrant un abattement de 40 % de la STEP actuelle sur la base des essais de traitement en laboratoire pour la filière physico-chimique)
Flux abattu estimé après action	1022 g/j ou 373 176 g/an (rendement épuratoire de 90 %)	37 g/j ou 13 501 g/an (rendement épuratoire de 90 %)
Concentration moyenne estimée après action	82 µg/l (rendement épuratoire de 90 %)	3 µg/l (rendement épuratoire de 90 %)

**Traitemen^tt de finition en sortie de la station de traitement physico-chimique actuelle (STEP)
par adsorption sur charbon actif (solution 2)**

	Xylènes		Octylphénols	
Flux journalier estimé après action	114 g/j		4,1 g/j	
Flux annuel estimé après action	41 464 g/an		1500 g/an	
	Installation fixe CA	Location installation CA	Installation fixe CA	Location installation CA
Coût d'investissement	173 100 €	72 100 €	173 100 €	72 100 €
Coût d'investissement en €/g abattu au bout d'un an	0,46 €/g	0,49 €/g	12,82 €/g	5,34 €/g
Coût annuel de fonctionnement	80 220 €	103 580 €	80 220 €	103 580 €
Coût annuel de fonctionnement en €/g abattu	0,21 €/g	0,28 €/g	5,94 €/g	7,67 €/g

Dans ces conditions, l'apport au milieu récepteur (cours d'eau " Le Chéran") serait le suivant après la mise en œuvre du traitement de finition sur charbon actif :

Substances	Flux moyen après action	10 % du flux maximum admissible par le milieu récepteur final (cours d'eau " Le Chéran ")	Flux A de la note DGPR du 27 avril 2011*	Flux B de la note DGPR du 27 avril 2011*
Xylènes (o,m,p) (catégorie 4)	114 g/j	93,3 g/j (20% = 186,6 g/j)	300 g/j	500 g/j
Octylphénols (catégorie 2)	4,1 g/j	0,93 g/j	10 g/j	30 g/j

L'étude met cependant en évidence que ces éléments sont basés sur les résultats des essais de traitement des effluents en laboratoire. Elle précise qu'ils sont donc susceptibles d'évoluer, notamment en fonction de la cinétique de saturation du charbon actif. De ce fait, les rendements épuratoires et les données économiques retenus ne pourront être validés qu'après la réalisation d'une phase d'essai prolongée sur un pilote industriel (durée estimée de 2 à 6 mois).

En conclusion, la société TEFAL propose de s'engager dans cette phase d'essai de traitement du rejet de sa station d'épuration sur charbon actif en " vraie grandeur ", l'étude technico-économique ayant montré que cette action était considérée comme la plus pertinente.

III - Proposition de l'inspection des installations classées.

Suite à l'examen des éléments et conclusions de l'étude technico-économique fournie par l'exploitant, l'inspection des installations classées propose dans un premier temps de prendre acte que la société TEFAL s'engage à procéder à une phase d'essai de traitement des effluents de la station d'épuration actuelle sur charbon actif en configuration industrielle (selon les informations recueillies auprès de TEFAL, ces essais ont commencé fin septembre 2014 et les résultats obtenus pourraient être validés pour fin 2014).

L'exploitant devra ensuite communiquer à l'inspection des installations classées les résultats de ces essais sur pilote industriel pour fin janvier 2015, en proposant un calendrier de mise en place du traitement approprié qui aura été déterminé et validé sur la base des résultats et conclusions de cette phase d'essai.

L'exploitant devra aussi préciser les actions qu'il envisage de mener afin de supprimer, d'ici 2021, les substances dangereuses prioritaires qui avaient été quantifiées dans ses rejets lors de la campagne de surveillance initiale et maintenues en surveillance pérenne (nonylphénols et mercure).

Un courrier en ce sens, dont une copie est jointe au présent rapport a été adressé à la société TEFAL.

L'inspecteur de l'environnement

Inspecteur référent du site

Didier LUCAS

Vu, adopté et transmis à monsieur le préfet du département de Haute-Savoie

Lyon le 19 JAN. 2015

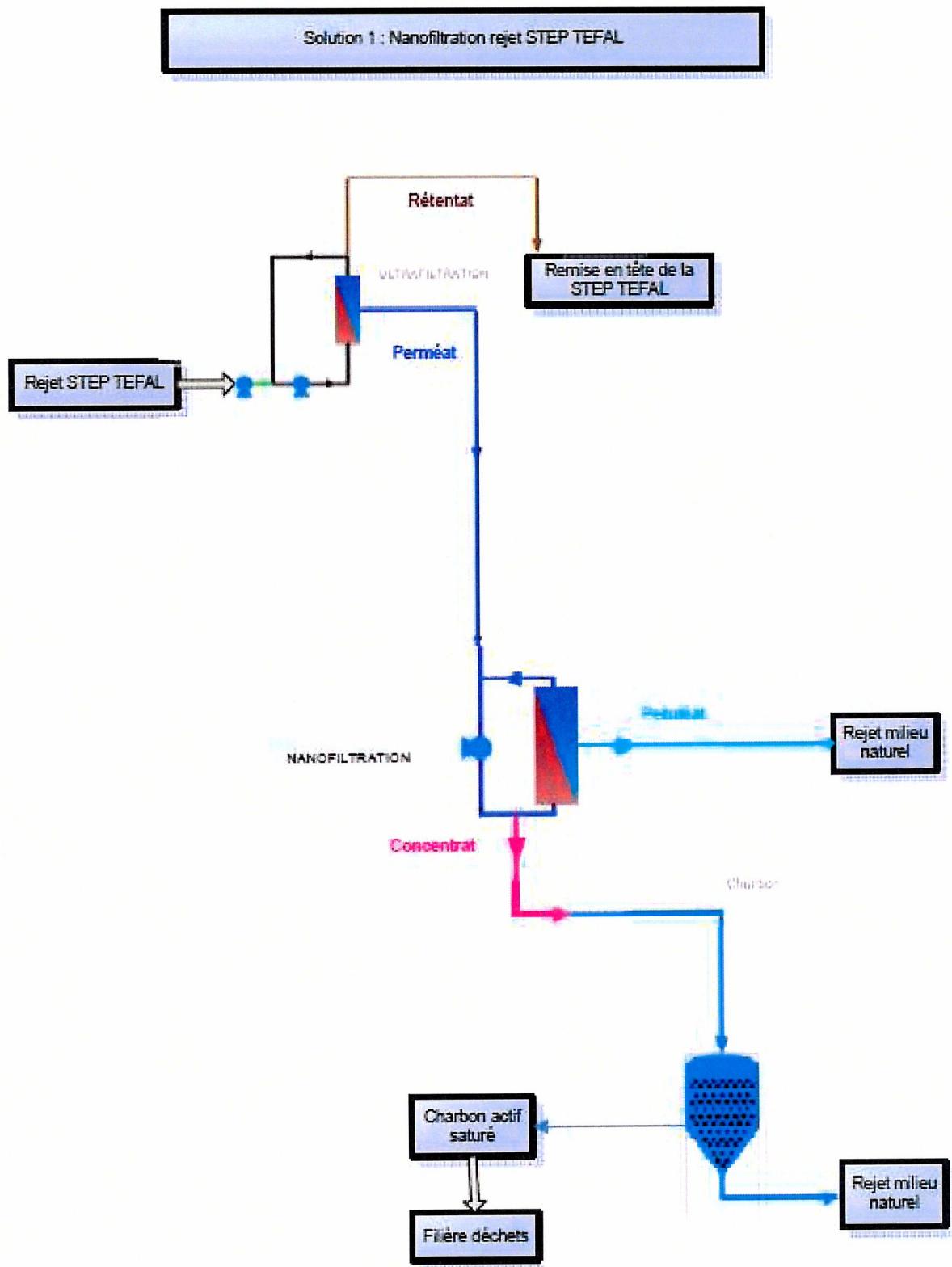
La directrice régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement

Le chef de l'unité
Prévention des Pollutions,
Santé-environnement

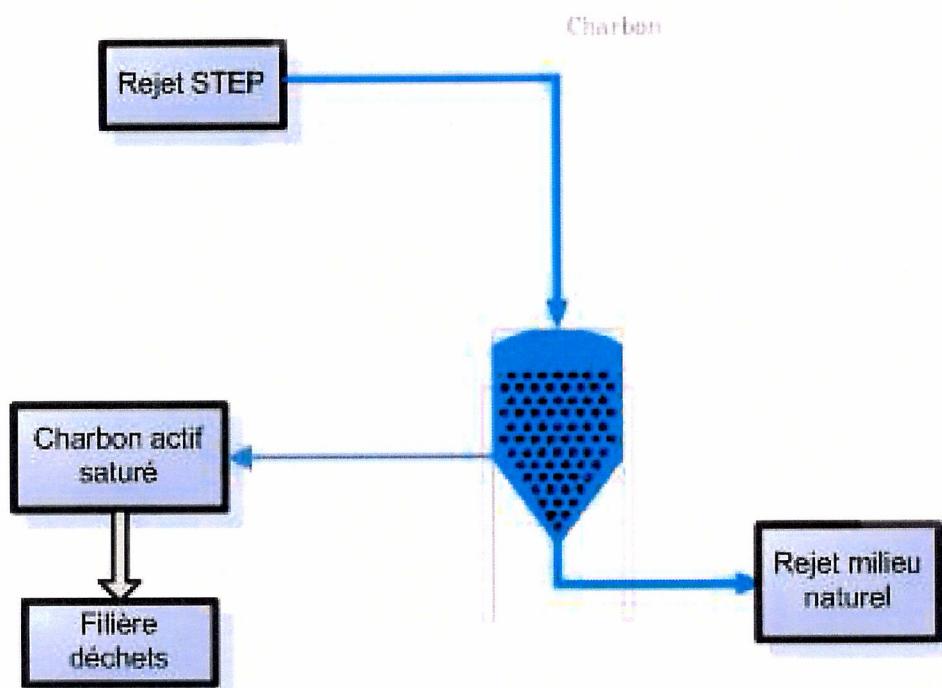
Yves-Marie VASSEUR

PI Gérard CARTAILHAC

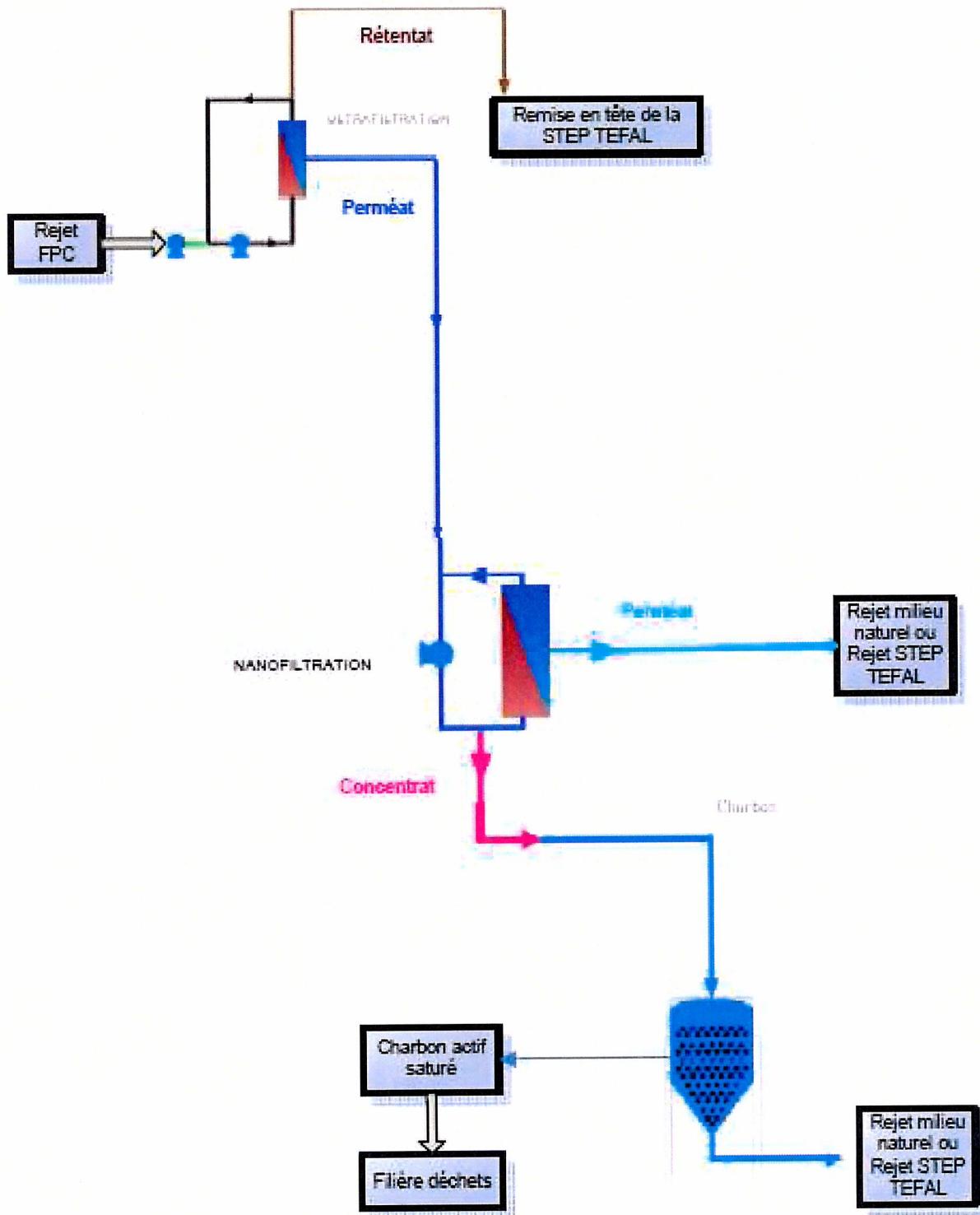
ANNEXE



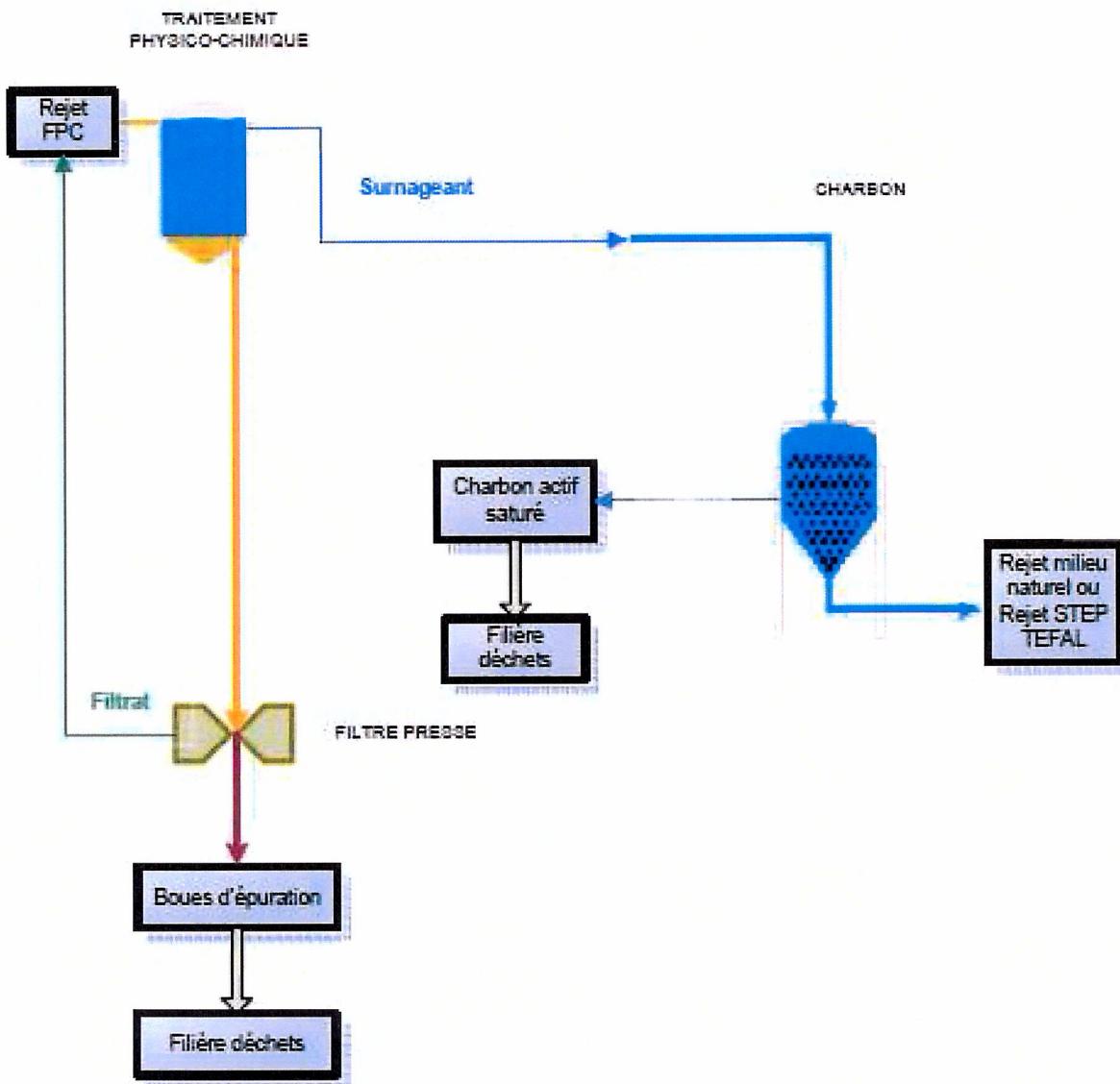
Solution 2 : Charbon actif sur rejet STEP



Solution 3 : Nanofiltration rejet FPC



Solution 4 : Charbon actif sur rejet FPC





PRÉFET DE LA HAUTE SAVOIE

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

Unité territoriale des deux Savoie

Annecy, le 20 JAN. 2015

Affaire suivie par : Didier LUCAS
Cellule territoriale
Tél. : 04 50 08 09 12
Télécopie : 04 50 08 09 20
Courriel : didier.lucas@developpement-durable.gouv.fr

UT7374-G4-14-XXX-DL-jjmm

OBJET : Installations classées pour la protection de l'environnement.

Recherche et réduction du rejet des substances dangereuses dans l'eau
par les installations classées (action nationale " 3RSDE ").

Étude technico-économique portant sur la réduction des rejets.

REFER : Arrêté préfectoral DDPP n° 2010-255 du 04 novembre 2010 prescrivant la surveillance et la réduction du rejet des substances dangereuses dans les eaux résiduaires industrielles.

Courrier en date du 09 août 2012 confirmant la liste des substances dangereuses à maintenir en surveillance pérenne.

A l'attention de Madame Frédérique TRABLY

Monsieur le Président Directeur Général,

Par courrier du 20 novembre 2013, vous m'avez transmis, conformément à l'article 4.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 04 novembre 2010 mentionné en référence, une étude technico-économique portant sur la réduction du rejet des substances dangereuses dans les effluents liquides de votre établissement de Rumilly.

Monsieur le Président Directeur Général
Société TEFAL
Zone industrielle des Granges
BP 89
74150 RUMILLY CEDEX

Direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement de Rhône-Alpes – Unité territoriale des deux Savoie
15 rue Henry Bordeaux – 74998 ANNECY Cedex 09
Standard : 04 50 08 09 00 - Courriel : ut7374.dreal-ra@developpement-durable.gouv.fr

Sur la base des critères de flux rappelés dans mon courrier du 09 août 2012 et des résultats de la surveillance initiale, l'étude a examiné la situation des deux substances suivantes : xylènes (o,m,p) et octylophénols.

En premier lieu, je prends bonne note que vous procédez depuis plusieurs années à la substitution progressive des produits chimiques contenant des octylphénols et vous prévoyez, à moyen terme, un arrêt total de l'utilisation de tels produits. Aussi, je vous invite à poursuivre vos actions en ce sens et à informer régulièrement l'inspection des installations classées sur l'état d'avancement des substitutions effectives.

Par ailleurs, l'étude montre que la solution la plus appropriée sur le plan technico-économique et permettant une diminution significative des flux résiduels en xylènes et octylphénols consiste en un traitement de finition du rejet global sur charbon actif, en aval de la station de traitement physico-chimique actuelle située sur le site des " Granges ". Elle présente aussi l'avantage de s'affranchir d'une restructuration majeure des réseaux de collecte des effluents situés en amont de la station d'épuration, contrairement à la solution de traitement spécifique sur les rejets de l'atelier de formulation des produits complexes (FPC).

Dans ces conditions, compte tenu des résultats obtenus sur les essais de traitement des effluents en laboratoire menés dans le cadre de cette étude et leur transposition à l'échelle industrielle, les rendements épuratoires pourraient atteindre 90 % sur les xylènes et les octylphénols.

Cependant, l'étude précise que ces éléments sont basés sur les résultats d'essais en laboratoire et note qu'ils sont donc susceptibles d'évoluer, notamment en fonction de la cinétique de saturation du charbon actif. De ce fait, les rendements épuratoires et les données économiques retenus ne pourront être validés qu'après la réalisation d'une phase d'essai prolongée sur un pilote industriel.

A ce titre, je prends acte de votre engagement à procéder à une phase d'essai de traitement des effluents de la station d'épuration actuelle sur charbon actif en configuration industrielle. Vous m'avez d'ailleurs déjà informé que ces essais avaient commencé fin septembre 2014 et que vous espérez pouvoir en valider les résultats en d'année 2014.

Je vous demande de bien vouloir me communiquer les résultats de ces essais sur pilote industriel pour fin janvier 2015 en proposant un calendrier de mise en place du traitement approprié qui aura été déterminé et validé sur la base des résultats et conclusions de cette phase d'essai.

Par ailleurs, vous voudrez bien aussi me préciser les actions que vous envisagez de mener afin de supprimer, d'ici 2021, les substances dangereuses prioritaires qui avaient été quantifiées dans vos rejets lors de la campagne de surveillance initiale et maintenues en surveillance pérenne (nonylphénols et mercure).

Je vous prie d'agrérer, Monsieur le Président Directeur Général, l'expression de ma considération distinguée.

L'inspecteur de l'environnement



Didier LUCAS