



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE, DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE LA MER
En charge des Technologies et des Négociations sur le Climat

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

Région AQUITAINE

TZ

Bayonne le

11 MARS 2010

Unité Territoriale des Pyrénées-Atlantiques
Antenne de Bayonne

Société AGRIVA
Route de la Barre
40220 TARNOS

Référence courrier: MA/CD/UT64B/10DP_5366

Référence GIDIC: 052.1996

Affaire suivie par : Michel AMIEL

michel.amiel@industrie.gouv.fr

Tel: 05.59.52.97.20

Fax: 05.59.52.97.26

**RAPPORT AU COMITÉ DÉPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES
SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES
(article R 512-25 du Code de l'Environnement)**

I - PREAMBULE - PRINCIPAUX ENJEUX DU DOSSIER

La société AGRIVA exploite sur la zone industrialo-portuaire de TARNOS, une unité de fabrication d'engrais à base principalement de phosphates.

Cette unité existe depuis 1965, date de création, dans le cadre de la reconversion des Forges de l'Adour, de la SATEC, société destinée à fabriquer les engrais appropriés aux grandes cultures du Sud-Ouest. A l'époque, l'usine produit les acides sulfuriques et phosphoriques nécessaires au fonctionnement d'un atelier de granulation pour la production de DAP et de superphosphates.

En 1979, la société RENO qui exploite l'usine FERTILADOUR à BOUCAU, devient filiale du groupe ROULLIER. Le Groupe ROULLIER rachète la SATEC en 1980 et arrête, quelques années plus tard la fabrication des acides.

A partir de 1987, la SATEC devient un établissement RENO. C'est le début d'un programme de transformation de cet outil et de rationalisation de la production entre les deux sites. TARNOS produit des engrais à base de phosphate naturel et des engrais ternaires à haut dosage d'azote et BOUCAU se consacre au broyage et à la granulation.

En 2006, dans le cadre d'une réorganisation du Groupe ROULLIER, RENO devient INTERFERTIL qui change lui même de dénomination sociale pour devenir AGRIVA en 2008.

Le présent projet, qui a nécessité une procédure complète au titre de la législation applicable aux installations classées, consiste principalement en:

- une augmentation de la capacité de production de l'établissement (260 000 t/an → 300 000 t/an, tous produits confondus)
- une augmentation de la puissance installée des installations de broyage (3600 kW → 4300 kW)
- une augmentation de la capacité de stockage d'acide sulfurique (3000 t → 6000 t)

Compte tenu des activités exercées, les principaux enjeux environnementaux de ce dossier sont la gestion de la ressource en eau et la maîtrise des nuisances tant sonores qu' atmosphériques.

En outre, ces installations sont assujetties aux dispositions de la directive 2008/1/CE du 5 janvier 2008 relative à la réduction intégrées de la pollution (dite directive IPPC), transposée en droit français notamment par l'arrêté du 29 juin 2004 modifié relatif aux bilans de fonctionnement. A ce titre, le présent rapport examinera les dispositions mises en œuvre au regard des meilleures technologies disponibles (MTD) et aux BREFs correspondants.

Ressources, territoires et habitats
Énergie et climat
Développement durable
Prévention des risques
Infrastructures, transports et mer

**Présent
pour
l'avenir**

Le Capitole
3 rue Armand Toulet
64600 Anglet

II – PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

II – 1 Le demandeur

La société AGRIVA est une filiale du Groupe ROULLIER, spécialiste dans le domaine de l'agro-industrie (nutrition des plantes, des animaux et des hommes, extraction des matières premières). Créé en 1959, le Groupe ROULLIER a développé ses activités dans plusieurs secteurs:

- Agrofourniture
- Hygiène professionnelles
- Minéraux et produits industriels
- Magnésie
- Plasturgie
- Produits du jardin
- Produits nutritionnels
- Biotechnologies marines
- Exploitation et transformation des algues
- Armement naval
- Agroalimentaire (pâtisserie, charcuterie, produits de la mer)

En 2008, le Groupe a réalisé 2 milliards d'euros de chiffre d'affaires.

Présent dans 38 pays sur 60 unités industrielles, il emploie 6300 collaborateurs dont plus de la moitié à l'international.

Plus de 150 collaborateurs et 350 ingénieurs travaillent en R&D et Qualité dans le groupe. Ils ont à leur disposition des laboratoires d'envergure internationale qui proposent le meilleur accompagnement matériel.

ROULLIER possède également à DINARD le Centre d' Etudes et de Recherches Appliquées (CERA), outil au service du développement et de l'innovation du groupe.

En France, les unités industrielles d'AGRIVA sont situées à PONTRIEUX, SETE, TARNOS et LE TREPORT.

Les capacités techniques et financières de la société AGRIVA, qui bénéficie du soutien financier et de la capacité d'expertise du Groupe ROULLIER, n'appellent pas d'observation de notre part.

L'usine de TARNOS, quant à elle, emploie, selon la saison, de 60 à 80 personnes, dont une quinzaine de CDD et d'intérimaires.

II – 2 Le site d'implantation, ses caractéristiques

Le site d'implantation de l'usine AGRIVA se situe dans la zone industrialo-portuaire, en rive droite de l'embouchure de l'Adour, sur le territoire des communes de BOUCAU et, principalement, de TARNOS.

L'occupation industrielle de site remonte à la deuxième moitié du XIX^{ème} siècle, avec les FORGES de l'ADOUR, dont les activités ont cessé en 1962.

Repris dans les années 1963/1966 par la Chambre de Commerce et d'Industrie de BAYONNE, actuel concessionnaire de la concession portuaire, l'ensemble du site a fait l'objet d'une reconversion avec l'implantation d'usines chimiques (SATEC, SOCADOUR), d'une cimenterie aujourd'hui disparue et de silos céréaliers portuaires.

Plus tard, au début des années 1980, est venu s'installer le dépôt de produits chimiques et pétroliers de LBC, actuellement classé SEVESO II

Dans les années 90 est venue également s'installer une importante aciérie électrique et, tout dernièrement ont commencé les travaux d'édification d'un futur laminoir.

La vocation industrielle de cette zone est donc ancienne et affirmée.

Les habitations les plus proches du site AGRIVA sont, respectivement:

- à 480 m au nord-ouest du site, la maison "Benessou" et la maison " Itxasso Alde" (abandonnée)
- à 390 m au sud, de l'autre côté de l'Adour, les premières maisons d'Anglet, proches du port de plaisance.
- à 540 m à l'ouest - sud ouest, 2 habitations de part et d'autre de la route de la Barre
- à 800 mètres à l'est, les logements de la "Cité des pins".

Les accès routiers à cette zone sont constitués de :

- la RD 85 qui permet la liaison avec la RN 10 au Nord et l'autoroute A 63, au niveau de l'échangeur d'ONDRES
- la RD 309 qui longe l'Adour et rejoint l'agglomération du BAB, à l'Est.

II – 3 Les droits fonciers

Les droits fonciers de la société AGRIVA sur les terrains d'emprise, s'établissent comme suit:

Section	N° de parcelle	Lieu-dit	Propriétaire	Superficie (m2)
AM	1p	Les forges	AGRIVA	35 823
AM	689p	Les forges	AGRIVA	109 408
AM	4	Les forges	AGRIVA	2 315
AM	5	Les forges	AGRIVA	5 650
AM	6	Les forges	AGRIVA	7 465
Total				160 661

En 2008, AGRIVA a cédé une partie des parcelles AM 1 et AM 689 au Conseil Général des Landes. Ces terrains, à l'état actuel de friche industrielle (anciennes Forges), n'ont jamais été utilisés par la société dans le cadre de son activité. Il devrait permettre à la société CELSA France de développer son activité sidérurgique.

Les terrains d'AGRIVA sont situés en zone Uéip au Plan Local d'Urbanisme de la commune de TARNOS qui correspond au " secteur urbain économique industrialo-portuaire" de la commune et partiellement affectés par les sous-secteurs Uéip1 et Uéip2 correspondant au zone d'effets des phénomènes dangereux pouvant survenir chez LBC (SEVESO II).

Compte tenu de l'élaboration en cours du PPRT de LBC, ce zonage devrait être appelé à évoluer mais ne devrait pas se traduire par des bouleversements fondamentaux dans l'occupation des terrains.

II - 4 Le projet, ses caractéristiques

II.4.1 Nature et contexte

L'établissement AGRIVA de TARNOS produit des fertilisants correspondant à la plupart des catégories d'engrais minéraux simples ou composés, conformes à la norme NFU 42-001:

- engrais azotés simples (N25-N26)
- engrais phosphatés simples (phosphate 28, super 18, S 35 et super 45)
- engrais potassiques simples
- engrais binaires NP, PK (superpotassiques SP, superphosphopotassiques SSP)
- engrais ternaires NPK
- amendements granulés.

Concernant les engrais N, NP, NK ou NPK fabriqués et stockés sur place, l'azote est toujours apportée sous forme uréique ou ammoniacale, ce qui, en d'autres termes signifie qu'il n'y a ni fabrication ni stockage d'engrais nitraté sur le site de TARNOS (dans ce cas l'azote est apportée sous forme nitrique).

Dans sa configuration actuelle, la capacité de production du site est de 260 000 tonnes/an. Le projet consiste à la porter à 300 000 tonnes/an, notamment par la mise en place de nouvelles capacités de broyage correspondant au transfert de l'activité résiduelle du site de BOUCAU qui sera définitivement arrêté prochainement et l'adjonction d'une capacité de stockage d'acide sulfurique. Le dossier prend en compte également l'implantation d'un nouveau bâtiment de stockage des matières premières ainsi que le passage à la biomasse d'une chaudière à gaz ayant fait l'objet, en temps opportun (respectivement en 2006 et 2008), d'une déclaration en préfecture.

Les matières premières solides utilisées sont rappelées dans le tableau suivant:

MP solide	Consommation actuelle en t/an (pour 260 000 tonnes/an)	Consommation future en t/an (pour 300 000 tonnes/an)
Phosphate	60 000	72 000
Potasse (KCl)	60 000	72 000
Maërl/calcaire	6 000	7 200
DAP (di-ammonium phosphate)	30 000	36 000
Urée	10 000	12 000
Sulfate d'ammoniaque	35 000	42 000
Talc	10 000	12 000
Zinc		
Sulfate de cuivre		
Kiesérite(sulfate de magnésium monohydraté)		

Les matières premières liquides utilisées sont rappelées dans le tableau suivant:

MP liquides	Consommation actuelle (tonnes/an)	Consommation future (tonnes/an)	Quantité maxi stockée (tonnes)
H2 SO4 à 96%	12 000	14 400	Actuellement 3000 En projet: 6000
H3PO4 à 75%	30 000	36 000	5 200
Huile d'enrobage	350	420	42
Physio+	200	240	40
MPPA	60	720	20
Npro	50	60	10

Les matières premières solides sont stockées principalement dans deux bâtiments: l'un dédié aux phosphates d'une capacité de 14 500 m3 et l'autre (2008), composé de 7 cellules d'une capacité globale de 34 000 m3. Les autres matières premières solides, en plus faibles quantités, sont stockées soit dans un silo (talc) soit dans le nouveau bâtiment de dosage (zinc, sulfate de cuivre, kiesérite).

Les principales MPS (phosphates, DAP, urée, potasse, maërl, sulfate d'ammoniaque), sont livrées en vrac par navire. Elles sont acheminées directement de l'apportement vers leur lieu de stockage par un convoyeur capoté passant au dessus de la route de la Barre. Cet équipement permet de faire transiter directement environ 200 000 t/an contre un peu plus de 100 000 t/an avant la construction du nouveau bâtiment, ce qui réduit d'autant le "brouettage" et les nuisances afférentes.

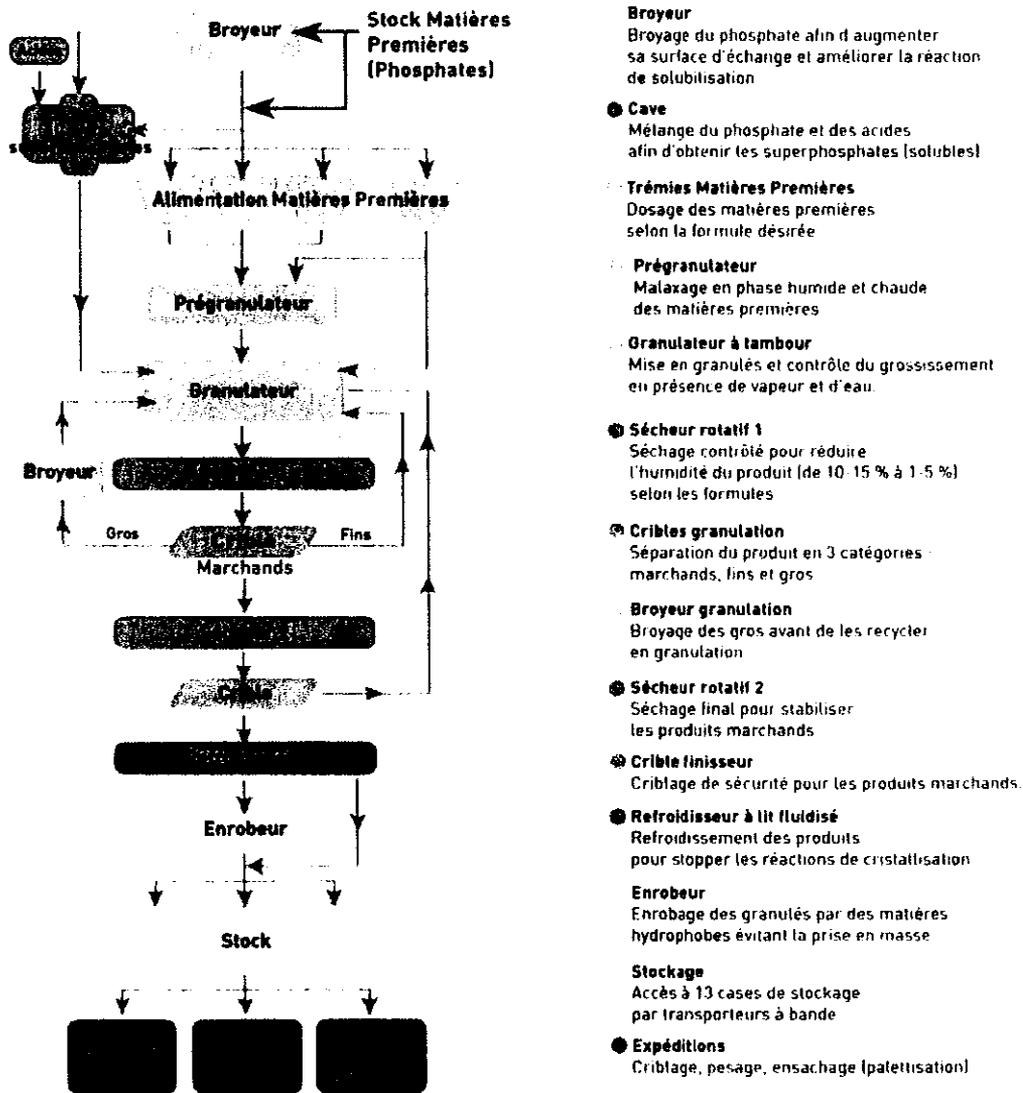
Les matières premières liquides sont stockées dans un parc de réservoirs comprenant 5 bacs d'acide phosphorique de capacités respectives 1 600 m3 et 4 x 400 m3 et 3 bacs d'acide sulfurique de capacité unitaire de 600 m3. Le projet prévoit d'y adjoindre 2 nouveaux bacs de capacité unitaire 900 m3.

La principale cause de cette extension est l'adaptation nécessaire aux conditions actuelles du fret maritime qui ne propose plus que la livraison par bateau complet de 5 000 tonnes.

L'acide sulfurique et l'acide phosphorique sont livrés par navire (environ une dizaine de bateaux/an pour H3PO4 et 5 à 6 bateaux/an pour H2SO4). AGRIVA dispose sur l'apportement en face de l'usine de deux bouches de déchargement distinctes reliées aux stockages par deux canalisations dédiées.

La fabrication des engrais, sur le site de TARNOS, obéit au schéma général synthétique suivant:

schéma synthétique du process



Le broyage:

Le phosphate est la principale matière première transformée par cette opération qui vise à augmenter la surface d'échange du produit destiné à être solubilisé. Le broyat obtenu correspond à deux granulométries:

- 160 µm destiné à être attaqué par les acides
- 63 µm utilisé directement

L'alimentation en phosphate est réalisée depuis le bâtiment de stockage qui lui est dédié. L'extraction est réalisée par bande transporteuse en sous-sol du bâtiment de stockage.

Compte tenu de la capacité de broyage limitée du site de TARNOS, une part des matières premières est broyée sur le site AGRIVA de BOUCAU, il s'agit notamment du "pré-mix", mélange de phosphate et de maërl.

Dans le cadre de la présente demande, la société AGRIVA a pour projet de regrouper les installations de BOUCAU et de TARNOS.

Ce transfert d'activité nécessite l'implantation de nouvelles machines représentant une augmentation d'environ 650 kW de la puissance installée.

La cave à superphosphates

Pour la production de superphosphate, simple ou triple, le phosphate broyé est alimenté vers la cave par tapis et redler. La cave est constituée d'une bande transporteuse horizontale, capotée, d'une trentaine de mètres de long et de deux mètres de large. En amont de cette bande, les phosphates, l'acide et l'eau (éventuellement) sont déversés dans un "bol".

Selon la nature du superphosphate recherché, l'acide destiné à l'attaque et à la solubilisation est différent, par exemple:

- SSP (18%): attaque par du H₂SO₄ à 70%
- TSP (45%): attaque par du H₃PO₄ à 54%

Comme indiqué ci-dessus, l'acide sulfurique est utilisée après dilution.

En sortie de cave, où ils séjournent de 5 à 45 minutes, les superphosphates sont décavés. Jusqu'alors, produits en continu et directement dirigés vers la granulation, ils seront désormais stockés dans une cellule du nouveau bâtiment.

Cette partie de la fabrication constitue la seule réaction chimique de l'ensemble des procédés mis en œuvre à TARNOS.

La pré-granulation, la granulation

Le pré-granulateur permet, pour certaines fabrications, un malaxage en phase humide et chaudes de matières premières solides. Il peut être alimenté en acide sulfurique.

Le granulateur peut recevoir:

- les MP solides et/ou
- les superphosphates et/ou
- les produits issus de la pré-granulation.

Il s'agit de constituer des granulés homogènes dans un tambour, sous aspersion d'eau.

Le séchage

En sortie de granulation, les produits sont séchés par de l'air chaud entre 10 et 250 °C pour abaisser l'humidité des produits de 10-15% à 1-5%. Pour certains produits un seul séchage suffit alors qu'une gamme de produits solubles, nécessite un second séchage, après criblage, pour éviter le "mottage".

Les 2 sècheurs sont alimentés en air chaud:

- à 85%, par la chaudière à biomasse de 11,63 MW
- à 15%, par un brûleur au gaz naturel d'une puissance de 0 MW.

Dans les deux cas, les gaz de combustion sont utilisés directement au contact du produit.

Le refroidissement et l'enrobage

Les produits finis et séchés sortent à une température de 60 à 85°C. Il est alors nécessaire d'abaisser leur température à 30°C pour permettre les réactions de cristallisation en vue de leur conservation lors du stockage. Le refroidisseur est à lit fluidisé.

Leur température abaissée, les engrais ternaires sont "enrobés", c'est à dire enduits par malaxage dans un tube tournant, de paraffine et de talc, afin d'éviter le "mottage".

Le stockage des produits finis

Les produits finis, enrobés ou non, sont envoyés par convoyeur capoté, jusqu'au bâtiment de stockage dédié où ils sont déversés dans 13 box réservés. La capacité totale est de l'ordre de 80 000 m³.

En raison de l'implantation du nouveau bâtiment de stockage, 4 cellules précédemment affectées au stockage des matières premières, ont été réaffectées au stockage des produits finis permettant ainsi de rassembler les stockages par bâtiment: MP et PF.

Les produits finis sont expédiés sous trois formes de conditionnement:

- en vrac pour 50% de la production (camion)
- en big-bags pour 45% de la production
- en sacs de 25 ou 50 kg pour 5% de la production.

Les utilités

Pour son fonctionnement, le site dispose des utilités suivantes:

➤ Alimentation électrique

Le site est alimenté par un poste 20 000 V. Il ne dispose pas d'alimentation de secours générale mais d'un groupe de secours pour l'alimentation en eau de la chaudière à biomasse.

➤ Alimentation en gaz naturel

Le site est desservi par un poste de détente 20/4 bars qui alimente:

- le brûleur des sècheurs
- la chaudière vapeur
- la chaudière des locaux sociaux

➤ Alimentation en eau

Trois sources d'approvisionnement alimentent le site AGRIVA:

- le réseau communal AEP (c sanitaires, laboratoire, équipements de sécurité)
- le réseau industriel SYDEC (vapeur, dilution de l'acide sulfurique, refroidissement du dilueur, défense incendie)
- le forage interne qui fournit, au débit de 5.5 m³/h environ, l'eau nécessaire aux installations de lavage des gaz. Il s'agit d'eau saumâtre puisée dans la nappe d'accompagnement de l'Adour.

➤ Installations de combustion

Installation	Combustible	Puissance	Usage
Chaudière sanitaire	Gaz naturel	0.59 MW	Eau chaude sanitaire, chauffage des locaux
Chaudière à biomasse	Bois	11.63 MW	85% de la production d'air chaud pour les sècheurs. Production de vapeur pour le pré-granulateur
Brûleur des sècheurs	Gaz naturel	10 MW	15% de la production d'air chaud pour les sècheurs
Chaudière 275	Gaz naturel	4.01 MW	Vapeur pour le mélangeur de la granulation (en complément de la chaudière à biomasse)
Groupe électrogène	FOD	0.04 MW	Secours des pompes d'alimentation en eau de la chaudière biomasse

Depuis l'installation de la chaudière à biomasse, la chaudière 275 n'intervient qu'en chaudière d'appoint, pour suppléer la chaudière à biomasse lorsque la production de vapeur n'est plus suffisante.

➤ Stockage de bois

Le bois nécessaire à la chaudière à biomasse est stockée sur une aire imperméabilisée constituée de 3 cellules avec des T en béton. Sa capacité maximale est de 2625 m³.

➤ **Autres utilités**

Enfin, le site abrite les autres utilités suivantes:

- atelier d'entretien et de maintenance
- stockage d'hydrocarbures et poste de distribution pour les engins de manutention (citerne enfouie simple paroi de 31 m³ qui sera remplacée par une nouvelle capacité neuve aérienne de 30 m³ en 2010)
- installations de compression (4 compresseurs: 3 x 45 kW + 1 x 37 kW).

II.4.2 Classement des installations

Les installations, ci-dessus décrites, relèvent, au titre de la nomenclature des installations classées, du classement figurant dans le tableau annexé au présent rapport (annexe I).

II.4.3 Rythme et durée de fonctionnement

Sauf conjoncture défavorable, l'établissement produit 11 mois sur 12, une période d'un mois étant réservée pour l'entretien et la maintenance.

La production est " à feu continu " sur 3 postes: 6h-14h, 14h-22h, 22h-6h

Les expéditions se font sur 2 postes (6h-14 et 14h-22h) du lundi au vendredi et sur 3 postes de mi-novembre à mi-avril.

II – 5 L'impact en fonctionnement et les mesures de réduction

II.5.1 Paysage et cadre de vie

II.5.1.1 Impact visuel

Le site AGRIVA existe, dans la zone industrialo-portuaire de TARNOS, depuis 1963.

Les modifications, objet de la nouvelle demande s'intégreront soit dans des bâtiments existants (broyage), soit dans la lignée des installations existantes (acide).

Elle n'auront aucun effet d'aggravation de l'impact visuel actuel.

Le bâtiment édifié en 2008 est lui même venu prendre sa place dans cet ensemble industriel, sans susciter d'impact nouveau particulier.

II.5.1.2 Impact sur les transports

L'augmentation de la production induira une augmentation de trafic (approvisionnement) d'environ 6 à 7 bateaux par an, toutes matières confondues.

Par contre la réorganisation et la rationalisation de la production, conjuguée à la mise en service du bâtiment des MP solides se traduira par le transfert direct par convoyeur capoté du poste de déchargement au lieu de stockage de 200 000 t/an contre à peine plus de 100 000 t/an. Cela entraînera la suppression de 9700 rotations de camions par an, soit une trentaine par jour.

Dans le même cadre, la suppression du broyage à BOUCAU et son transfert à TARNOS entraînera la suppression de 4700 rotations de camions par an, soit une quinzaine par jour.

Par ailleurs, l'augmentation de la production se traduira par une augmentation de trafic lié à l'expédition des produits finis, en période de pleine activité, chiffrée à environ 2000 camions par an, soit environ 7 à 8 camions par jour.

Au total, l'augmentation de production se fera à impact nul ou négatif en ce qui concerne les nuisances liées au trafic.

II.5.3 Eaux superficielles

L'établissement utilise peu d'eau industrielle dans ses procédés et ne rejette directement aucune eaux usées dans le milieu naturel.

Les impacts étudiés, sur les eaux superficielles sont les suivants:

- Prélèvements d'eau
- Rejet d'eau de process
- Risques de pollution chronique ou accidentelle
- Rejets d'eau de ruissellement
- Rejets d'eau d'extinction d'un éventuel incendie
- Rejets d'eau sanitaire

II.5.3.1 Prélèvements

Le site AGRIVA de TARNOS dispose de 3 sources d'approvisionnement:

- ❖ Le réseau public d'eau potable
- ❖ Le réseau industriel du SYDEC
- ❖ Un forage interne

Le tableau suivant reprend les consommations annuelles pour une production actuelle de 260 000 tonnes et les consommations estimées pour une production envisagée de 300 000 t/an.

Origine	Utilisation	Débit moyen (m3/h)	Consommations actuelles (m3/an)	Consommations futures (m3/an)
AEP	Sanitaires Laboratoire Equipements de sécurité	0.6	6700	6700
Eau industrielle	Chaudière pour la production de vapeur Dilution de l'acide sulfurique Refroidissement de la dilution Eau d'incendie Climatiseurs	20	133 000	160 000
Forage interne	Lavage des gaz de process (appoint) Granulation	5.5	12 500	15 000

Depuis 2002, l'établissement s'est doté d'un nouveau système de dépoussiérage par voie humide avec re-circulation permanente des eaux et recyclage total des purges en fabrication. Au préalable, l'ancienne installation qui fonctionnait également en voie humide consommait 270 m3/h d'eau de nappe (puits Ranay) qui était rejetée sans traitement, directement à l'Océan, sur la plage de TARNOS.

Depuis 2006, l'appareil de soudure des sacs a été équipé d'un système de refroidissement fonctionnant en circuit fermé.

Les rétentions des cuves de stockage d'acides sont équipées, en point bas, de pompes de reprise des eaux pluviales qui sont recyclées pour le lavage des gaz. Compte tenu des précipitations locale, l'économie a été chiffrée à environ 2000 m3/an, ce qui représente une réduction de 15% de la consommation des eaux de nappe.

Concernant ce prélèvement, réalisé par un forage de 20 mètres de profondeur dans la nappe d'accompagnement de l'Adour, il convient de préciser que débit moyen est de 5,5 m3/h avec des pointes à 8 m3/h, alors qu'il est équipé pour un prélèvement nominal de 50 m3/h.

Par rapport au régime de l'Adour (débit moyen inter-annuel de 360m3/s et QMNA5 de 70 m3/s) ce prélèvement nominal représente respectivement 0.004% et 0.02% et le prélèvement réel 0.0004% et 0.002%.

II.5.3.2 Rejet d'eau de process

Les seuls effluents industriels rejetés par l'usine sont les eaux de refroidissement de la dilution de l'acide sulfurique (réaction exothermique) et de la climatisation du laboratoire qui fonctionnent, toutes deux, en circuit ouvert. Ces effluents, constitués d'eau industrielle propre mais chaude, sont rejetés dans un collecteur qui se rejette directement à l'Adour au débit de 19 m3/h environ.

L'exploitant étudie actuellement la suppression de cet effluent en utilisant l'acide sulfurique pur (achat d'un malaxeur approprié). Par contre, il n'est rien prévu pour les eaux de climatisation du laboratoire qui ne représentent qu'environ 2 m3/h.

II.5.3.3 Pollution chronique ou accidentelle

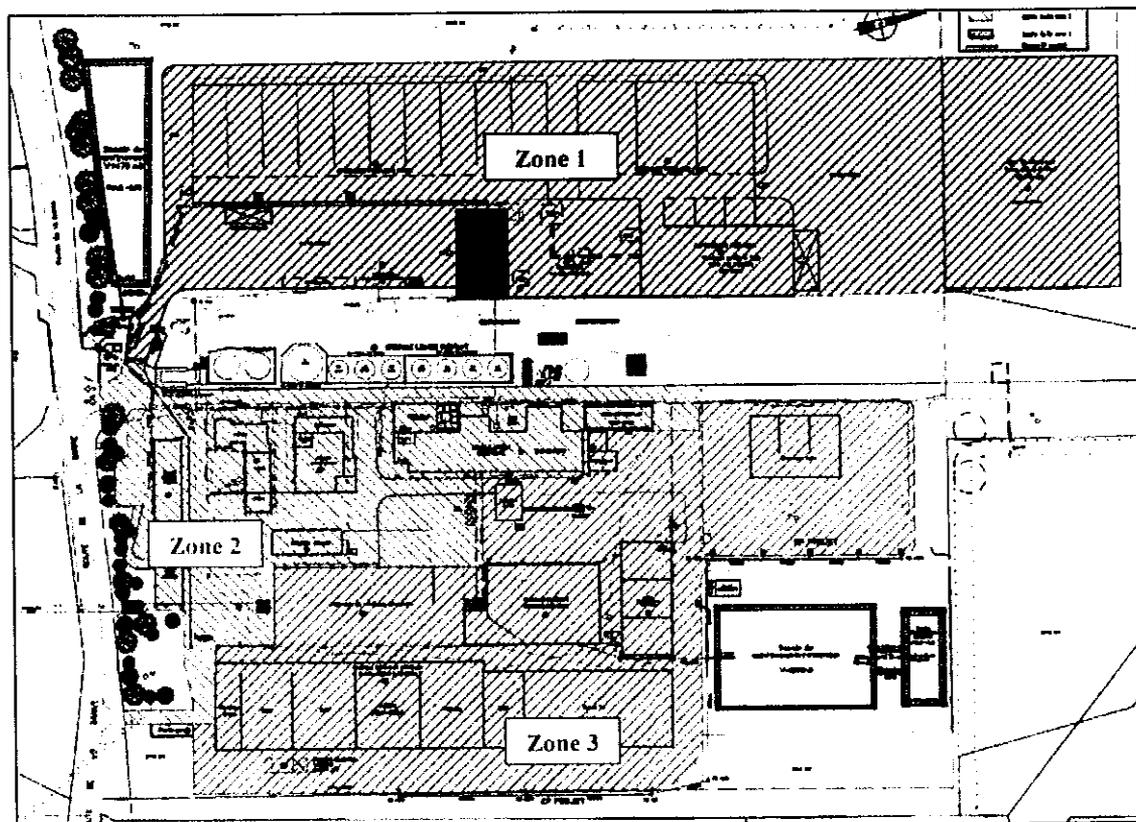
Toutes les sources de pollutions accidentelles sont placées sur aire étanches ou dans des cuvettes de rétention adaptées.

La cuve de fioul, actuellement à simple enveloppe et enfouie, sera remplacée dès le 2^{ème} semestre 2010 par une cuve aérienne placée sur cuvette de rétention.

Les déchets sont stockés en benne étanche et sous abri en attente de leur enlèvement vers les filières de destruction adéquates.

II.5.3.4 Gestion des eaux pluviales

La gestion des eaux pluviales sur le site est organisé en 3 zones, selon le plan ci-après:



Zones 1 et 2

Elles constituent la partie existante du site AGRIVA déjà imperméabilisée (35 000 m² pour la zone 1 et 13 500 m² pour la zone 2). Elles continueront à être collectées par le réseau de Ø 600 interne relié au Ø 800 se jetant à l'Adour. Il sera implanté, à l'entrée du site, un débourbeur séparateur d'hydrocarbures avant rejet au milieu naturel.

Zone 3

Cette zone constituées des nouvelles surfaces imperméabilisées suite à la construction des nouveaux bâtiments et de l'aire de stockage du bois (chaudière à biomasse) représente une superficie de 25 900 m². les eaux pluviales ayant ruisselé sur cette zone seront collectées par un réseau interne dont l'exutoire sera un bassin de retenue de 1040 m³, dimensionné pour une période de retour trentennale et, après transit par un séparateur d'hydrocarbures, infiltrées dans un bassin de 380 m³. Ces deux bassins seront implantés au nord du site.

II.5.3.4 Rejet des eaux d'extinction d'un éventuel incendie

Actuellement rien n'est prévu sur le site à cet effet.

Dans le cadre de la réorganisation du site, il est prévu de créer deux bassins étanches de confinement. Ce confinement s'appuiera sur les réseaux de collecte des eaux de ruissellement organisées en 3 zones (cf supra).

Les volumes des eaux à confiner ont été évalués au moyen des guides D9 et D9A de l'APSAD en prenant comme hypothèse l'incendie du plus grand stockage combustible de la zone à considérer.

Cela conduit pour les zones 1 et 2 à un volume à confiner de 470 m³ pour lequel un bassin de confinement sera créé en limite sud ouest du site (cf plan des zones de ruissellement) et pour la zone 3 à un volume de 1040m³ qui sera confiné dans le bassin de retenue évoqué précédemment.

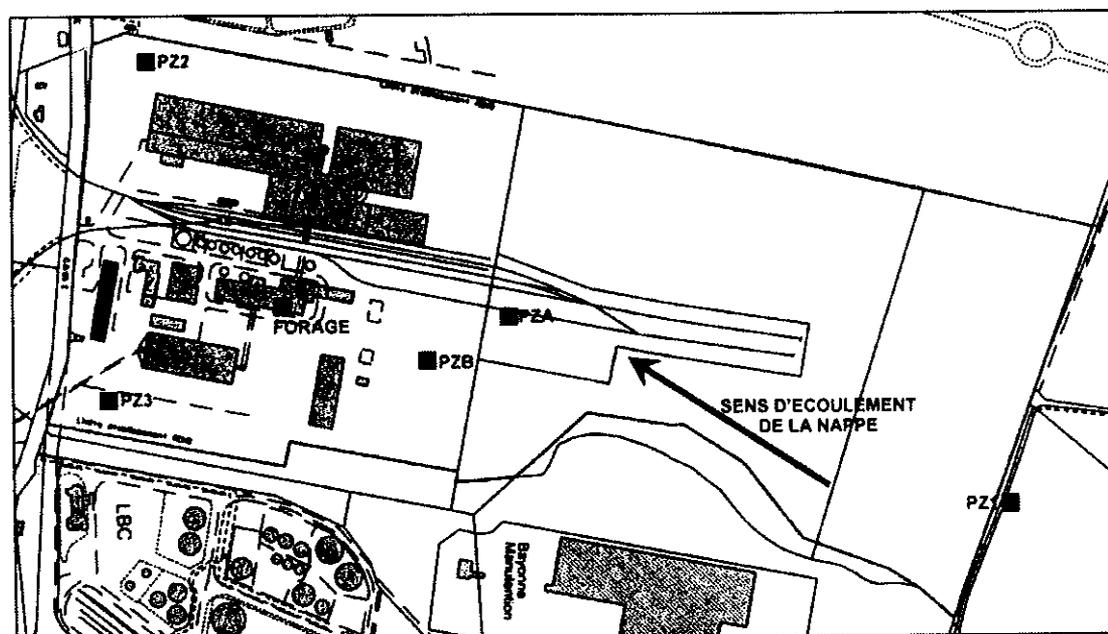
II.5.3.5 Rejet des eaux sanitaires

Les eaux des sanitaires sont collectées et traitées dans deux dispositifs d'assainissement individuel répartis sur le site et constitués d'une fosse septique et d'un épandage par tranchée filtrante.

II.5.3 Sol, sous-sol, Eaux souterraines

Les risques de pollution des sols et du sous-sol et par voie de conséquence des eaux souterraines, sont identiques à ceux évoqués pour les eaux de surface. Ils sont principalement liés à un possible déversement des matières premières liquides. L'existence des dispositifs appropriés (aires étanches, cuvettes de rétention, etc...) sont de nature à éviter ces risques de pollution.

En outre, un dispositif de surveillance de la qualité des eaux souterraines a été mis en place par AGRIVA. Il consiste en un réseau de piézomètres localisés comme indiqués ci-dessous.



Localisation des piézomètres sur le site AGRIVA

Compte tenu du sens d'écoulement de la nappe (nord-est / sud-ouest), les résultats significatifs sont obtenus aux points PZ1 (amont) et PZ2 (aval).

Le tableau ci-après résume les analyses réalisées sur les prélèvements effectués au cours des dernières années, conformément aux dispositions de l'article 10 de l'arrêté 2005/175 du 14 mars 2005.

Paramètres (mg/l)	PZ1 (mg/l)	PZ2 (mg/l)	Décret du 11/01/2007 (mg/l)
Mars 2007			
SO ₄	28.4	161	250
P	0.12	1.94	-
Pb	< 0.002	<0.002	0.05
As	0.00211	0.051	0.1
Arochlor	< 0.001	< 0.001	-
Août 2007			
SO ₄	160	175	250
P	0.45	3.46	-
Pb	<0.002	<0.002	0.05
As	0.031	0.0404	0.1
Arochlor	< 0.001	< 0.001	-

Octobre 2007			
SO4	48.2	128	250
P	0.2	4.08	-
Pb	0.00278	<0.002	0.05
As	<0.002	0.0452	0.1
Arochlor	< 0.001	< 0.001	-
Février 2008			
SO4	138.4	32.2	250
P	5.08	<0.04	-
Pb	< 0.002	<0.002	0.05
As	0.0517	<0.02	0.1
Arochlor	< 0.001	< 0.001	-
Juillet 2008			
SO4	42.4	157	250
P	0.02	3.9	-
Pb	<0.002	<0.002	0.05
As	<0.002	0.05	0.1
Arochlor	< 0.001	< 0.001	-
Mars 2009			
SO4	56.3	201	250
P	0.02	4.07	-
Pb	<0.002	<0.002	0.05
As	0.04	0.0201	0.1
Arochlor	< 0.001	< 0.001	-
Juin 2009			
SO4	28.4	127	250
P	0.02	5.52	-
Pb	<0.002	<0.002	0.05
As	<0.002	0.0543	0.1
Arochlor	< 0.001	< 0.001	-

Commentaires: Les résultats ci-dessus font apparaître des eaux souterraines peu polluées, malgré le passé industriel de la zone et, dans tous les cas, des valeurs inférieures à celle fixées par le décret du 11/01/2007 comme limite pour les eaux brutes destinées à la consommation humaine.

II.5.4 Pollution atmosphérique

Les impacts directs et permanents sur l'air dus à l'exploitation des installations d'AGRIVA sont le fait des émissions suivantes:

- Emissions diffuses des stockages de produits pulvérulents
- Emissions canalisées des installations de production
- Emissions canalisées des installations de combustion
- Emissions des réservoirs d'acides et de COV (marquage des sacs)

II.5.4.1 Emissions diffuses des stockages des produits pulvérulents

Ces émissions diffuses pourraient provenir des opérations de manutention et de stockage en vrac, des matières premières solides et, dans une moindre mesure, des produits finis.

Afin de confiner ces émissions, les stockages tant des matières premières que des produits finis sont réalisés dans des bâtiments fermés.

De même les opérations de transfert mettant en jeu les quantités les plus importantes (bateau → stock MP, stock MP → fabrication, fabrication → stock PF) sont réalisées par des transporteurs capotés.

En outre l'exploitant va mettre en place une procédure des nettoyage des voies et des aires imperméabilisées avec un engin de type balayeuse, afin de lutter contre les envols de poussières.

II.5.4.2 Emissions canalisées des installations de production

Le site de TARNOS dispose des installations de traitement de l'air équipant ses postes de fabrication, suivantes:

- transfert et stockage du phosphate broyé trémie 123: cyclone et filtre à manches. Cheminée de 19 m. Débit nominal 12 000 m³/h (extracteur 125)
- transfert et stockage du phosphate broyé trémie 133: filtre à manches. Cheminée de 19 m. Débit nominal 5 000 m³/h (extracteur 159)

- cave à superphosphates: lavage des gaz. Cheminée de 25 m. Débit nominal 30 000 m³/h (extracteur 334)
- sècheurs 1 et 2: cyclone et lavage des gaz. Cheminée de 38 m. Débit nominal 200 000 m³/h (extracteur 331)
- granulation: filtre à manches. Cheminée de 20 m. Débit nominal 80 000 m³/h. (extracteur 337)

Les résultats des analyses des dernières années font apparaître les résultats suivants:

Paramètre	Extracteur 125	Extracteur 334	Extracteur 331	Extracteur 337	VLE (AP 15/03/2005)
2006					
Vitesse des gaz m/s	8.8	14.2	19.4	15.3	-
Débit normalisé sur gaz secs Nm ³ /h	7 696	23 873	151 743	56 853	-
Poussières mg/Nm ³	63.1	10	10.6	0.8	100
NOX en mg/Nm ³	-	non détecté	24.2	-	500
NO ₂	-	-	-	-	-
SO ₂ mg/Nm ³	-	0.1	6.1	-	300
HF	-	0.8	0.4	-	10
NH ₃	-	0.1	25.6	-	50
2007					
Vitesse des gaz m/s	11.3	11.1	19.1	15.8	-
Débit normalisé sur gaz secs Nm ³ /h	9 460	19 665	147 836	58 117	-
Poussières mg/Nm ³	171.9	2.7	12.8	11.8	100
NOX en mg/Nm ³	-	1	23.4	-	500
NO ₂	-	-	-	-	-
SO ₂ mg/Nm ³	-	1.4	0.18	-	300
HF	-	non détecté	0.52	-	10
NH ₃	-	0.7	1.4	-	50
2008					
Vitesse des gaz m/s	11	12.5	23.4	15.3	-
Débit normalisé sur gaz secs Nm ³ /h	9 139	20 929	177 488	56 853	-
Poussières mg/Nm ³	218.3	0.2	38.3	0.8	100
NOX en mg/Nm ³	-	0.6	50.4	-	500
NO ₂	-	-	-	-	-
SO ₂ mg/Nm ³	-	101.2	2.6	-	300
HF	-	non détecté	non détecté	-	10
NH ₃	-	0.9	7.2	-	50

Commentaires: les extracteurs présentant les plus gros débit(334, 336 et 37) et donc à priori les plus gros flux, respectent les VLE fixées par l'arrêté du 15/03/2005.

Seul l'extracteur 125 ne respecte pas la VLE pour les poussières. S'agissant d'une filtration à sec, il ne peut s'agir que d'un défaut d'entretien que l'exploitant a été invité à résorber.

Après extension, l'exploitant a évalué, compte tenu des rendements des appareils installés, les émissions canalisées de ces mêmes extracteurs. Les résultats en sont les suivants:

Paramètres	Extracteur 125	Extracteur 334	Extracteur 331	Extracteur 37
Débit normalisé sur gaz secs Nm ³ /h	7696	19 965	147 836	58 1127
Poussières mg/Nm ³	63.1	2.7	12.6	11.8
NOX en mg/Nm ³	-	1	23.4	-
NO ₂	-	-	-	-
SO ₂ mg/Nm ³	-	1.4	0.18	-
HF	-	non détecté	0.52	-
NH ₃	-	0.01	1.4	-

Ces résultats qui, ne sont que des évaluations, montrent que les VLE seront respectées. Il seront à vérifier par mesures dès la mise en route des nouvelles installations.

Vérification de la hauteur des cheminées:

Selon l'article 52 de l'arrêté du 2 février 1998 modifié, la hauteur d'une cheminée est calculée selon le flux de polluant rejeté d'une part et, d'autre part selon les obstacles susceptibles de contrarier la bonne dilution des polluants dans l'atmosphère.

Ce calcul, qui n'avait vraisemblablement jamais été fait pour les installations existantes, a conduit aux résultats suivants:

Conduit	Hauteur réelle	Hauteur réglementaire
Extracteur 334	25	25
Extracteur 331	38	29
Extracteur 337	20	25
Extracteur 125	19	25
Extracteur 225 (futur filtre broyage)	-	25

Commentaires: Le conduit d'évacuation du filtre du nouveau broyeur sera équipé d'un conduit d'une hauteur réglementaire minimale de 25 mètres.

Les conduits des extracteurs 337 et 125 seront prolongés dans le cadre des travaux d'implantation du nouveau broyeur.

II.5.4.3 Emissions canalisées des installations de combustion

Comme indiqué précédemment, le site de TARNOS dispose de plusieurs installations de combustion:

- une chaudière de 590 kW alimentée au gaz naturel pour la production d'eau sanitaire et le chauffage des locaux. Cette chaudière s'apparente à une grosse chaudière domestique et n'appelle pas d'autres commentaires.
- Une chaudière à bois de 11,63 MW qui fournit 85% de l'air chaud nécessaire au séchage et la vapeur d'eau pour la granulation
- Un brûleur à gaz naturel d'une puissance de 10 MW fournissant 15% de l'air chaud aux sècheurs
- La chaudière 275, d'une puissance de 4.1 MW, fonctionnant au gaz naturel utilisée en complément de la chaudière à bois, pour la production de vapeur.

Les gaz de combustion de la chaudière à bois ainsi que du brûleur à gaz sont utilisés pour le chauffage direct des produits au niveau des sècheurs. De ce fait, ces effluents sont traités avec les effluents des sècheurs par lavage (extracteur336).

Les effluents de la chaudière 275 font l'objet d'un suivi annuel. Les derniers résultats en notre possession sont récapitulés dans le tableau suivant:

Paramètre	Chaudière 275		VLE (AP 15/03/2005)
	Avril 206	Avril 207	
Débit Nm ³ /h gaz secs	2 762	2 821	-
Poussières mg/Nm ³	0.6	38.3	5
NOX mg/Nm ³	128	60.8	150
SO ₂ mg/Nm ³	1.4	6.6	35

Commentaires: A l'exception de la mesure d'avril 2007 concernant les poussières, les VLE sont respectées. Agissant de cette dernière mesure, il convient de s'étonner du résultat pour un équipement fonctionnant au gaz naturel. Il peut s'agir d'un problème au niveau de la mesure. Es résultats seront à confirmer par d'autres mesures in situ.

I.5.4.4 Emissions de COV (réservoirs d'acides et marquage des sacs)

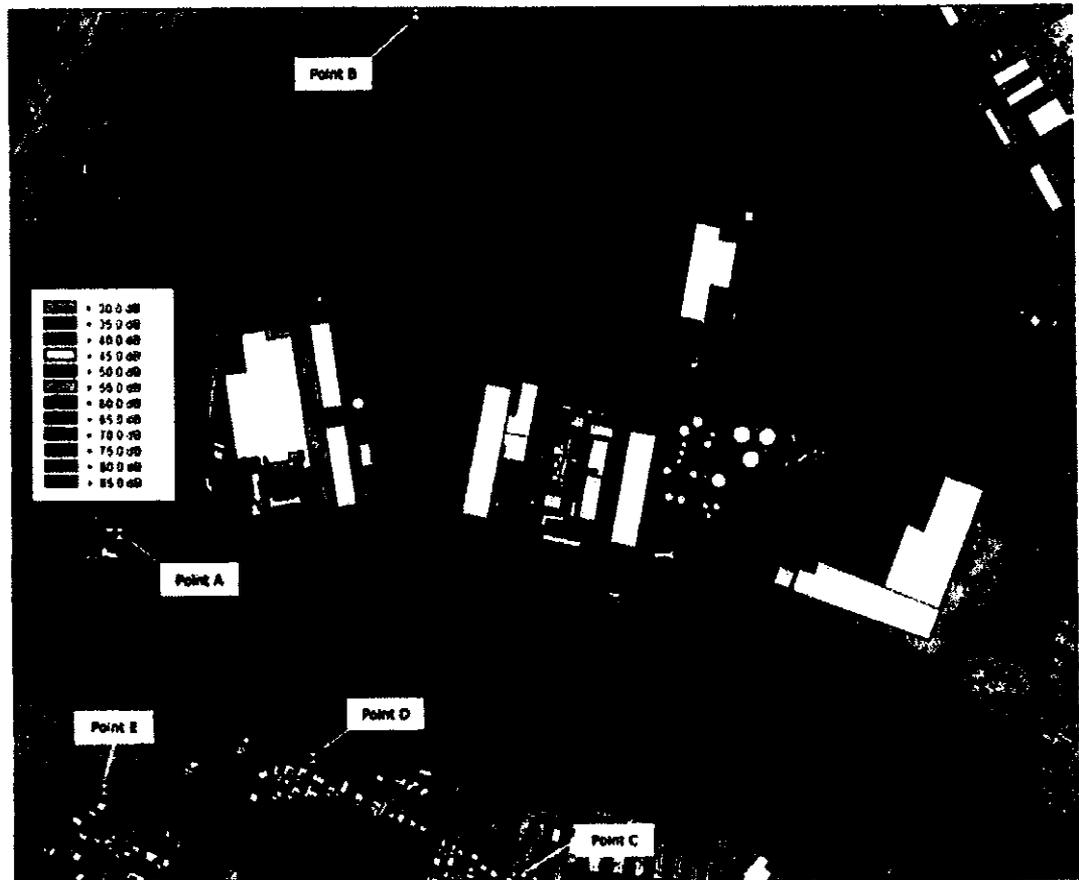
Selon la définition de l'annexe III de l'arrêté du 2 février 1998, un COV est un composé organique ayant une tension de vapeur de 0.01 kPa à 20°C. Les FDS indiquent 0.004 kPa pour H₃PO₄ et sans objet pour H₂SO₄. Les émissions correspondantes peuvent être qualifiées de négligeables.

Concernant le marquage des sacs, les quantités annuellement consommées sont de 10 kg pour les encres et de 100 kg pour les solvants. Ces émissions sont également négligeables.

I.5.5 Bruit

Une étude de bruit sur la situation des installations existantes ainsi qu'une simulation de la mise en service du nouveau broyeur est jointe à l'étude d'impact.

La carte des isophones ci-dessous, entreprise en activité, retrace le résultat de cette simulation.



Cette carte qui présente également les points de mesures, montre qu'en ces points, les niveaux de bruit, inhérents à la seule entreprise en activité, nouveau broyeur en route, sont inférieurs à 45 dB(A).

Rapportés aux niveaux mesurés, usine hors activité (résiduel) et usine en activité (ambiant), l'intégration de cette simulation n'accroît quasiment pas le niveau ambiant aux point de mesure.

L'acousticien a noté, par ailleurs, que les niveaux mesurés sont peu cohérents et qu'ils sont totalement liés aux conditions météorologiques et aux conditions de marée qui régissent, dans cette zone, la propagation du bruit.

Il apparaît donc que la contribution actuelle d'AGRIVA est particulièrement modeste dans le paysage sonore local et que l'installation de nouveau matériel ne devrait pas changer la situation.

En tout état de cause, cette évaluation sera à confirmer par des mesures à la mise en route des installations.

II.5.6 Déchets

L'établissement de TARNOS génère peu de déchets (environ 80 tonnes/an) principalement composés de DIB (palettes, emballages, sacherie) et quelques DIS (huiles de vidange, fibrociment).

II.5.7 Impact sur la santé des populations riveraines

L'évaluation du risque sanitaire a été réalisée conformément aux recommandations du guide INERIS intitulé "Evaluation des risques sanitaires dans les études d'impact des installations classées pour la protection de l'environnement – Substances chimiques- 2003" et du guide INVS intitulé " Guide pour l'analyse du volet sanitaire des études d'impact – version 1- février 2000".

Le modèle d'évaluation repose sur le concept "source / vecteur / cible" et, pour un scénario donné (polluant, évaluation de l'exposition, type d'exposition), à calculer l'indice de risque "IR" pour les substances avec seuil (risque toxique) et l'excès de risque individuel "ERI" pour les substances sans seuil (risque cancérigène ou mutagène).

En première approche, le périmètre d'étude (cibles) englobe les habitations les plus proches des limites du projet, à savoir:

- à 390 mètres, au sud, des habitations proches du port de plaisance d'ANGLET
- à 480 mètres, au nord-ouest, la maison "Benessou", le long de la route des dunes, à TARNOS
- à 540 mètres à l'ouest/sud-ouest, 2 habitations de part et d'autres de la route de la barre, à TARNOS
- à 800 mètres, à l'est, les habitations de la "Cité des Pins" à TARNOS

Un inventaire des sources a été ensuite réalisé en fonction des vecteurs de propagation. Il est apparu, compte tenu des process, que le mode de propagation présentant potentiellement les risques sanitaires les plus importants était la voie atmosphérique et la contamination retenue l'inhalation.

Les substances dites "traceurs du risque" ont ensuite été sélectionnées en fonction de différents paramètres:

- toxicité des substances
- quantité de substance susceptible d'être émise
- connaissance de la relation dose-effet attribuable à la substance, VTR et degré de confiance associé
- comportement des substances dans l'environnement

Les VTR ont été recherchées en priorité dans la base de donnée ITER, dans celle de l'US-EPA et dans les études des substances chimiques de l'INERIS.

Lorsque plusieurs valeurs étaient disponibles, le rédacteur de l'étude a choisi systématiquement la plus faible ce qui rend le calcul majorant.

En fonction des critères énoncés ci-dessus, les VTR retenues sont les suivantes:

Substance	Exposition par inhalation
	VTR Effets systémiques mg/m ³
PM 10	0.02
NO2	0.04
SO2	0.05
CO2	18.57
HF	0.014
NH3	0.1

Dans la zone d'étude, les cibles potentielles qui ont été sélectionnées en fonction du contexte géographique, humain et météorologique sont les suivantes:

Point	Description	Localisation et distance	Direction des vents portant
A	Habitation isolée, route des dunes	770 à 800 m des sources, nord-ouest	Direction 16
B	Cité des pins	900 à 950 m des sources, nord-est	Direction 24
C	Zone résidentielle	590 à 50 m des sources, sud, au delà de l'Adour	Direction 02/36

Les tableaux suivants synthétisent les évaluations des niveaux de risque. Les résultats sont à comparer aux valeurs réputées acceptables pour les effets avec seuil (IR<1).

Source	Substance	IR point A		
		CI niveau d'exposition µg/m ³	VTR µg/m ³	IR (CI/VTR)
Laveur 334	PM10	0.058937078	20	0.0029469
	SO2	0.006904613	40	0.0001726
	Nox	0.004932044	50	0.0000986
	CO2	0.001233115	18750	0.0000001
	HF	0.004685421	14	0.0003347
	NH3	0.003452306	100	0.0000345
Laveur 331	PM10	0.068191055	20	0.0034096
	SO2	0.007988839	40	0.0001997
	Nox	0.005706432	50	0.0001141
	CO2	0.001426504	18750	0.0000001
	HF	0.004685421	14	0.0003347
	NH3	0.003452306	100	0.0000345
Filtre 337	PM10	0.213468355	20	0.0106734
Filtre 125	PM10	0.527429100	20	0.0263715
Filtre 225	PM10	0.527429100	20	0.00263715
			IR A	0.0710964

IR point B				
Source	Substance	CI niveau d'exposition µg/m ³	VTR µg/m ³	IR (CI/VTR)
Laveur 334	PM10	0.076292523	20	0.0038146
	SO ₂	0.008938055	40	0.0002235
	Nox	0.006384325	50	0.0001277
	CO ₂	0.001596238	18750	0.0000001
	HF	0.006064952	14	0.0004332
	NH ₃	0.004469341	100	0.0000447
Laveur 331	PM10	0.332451707	20	0.0166226
	SO ₂	0.162711494	40	0.0040678
	Nox	0.645222752	50	0.0129045
	CO ₂	0.018625914	18750	0.0000010
	HF	0.013529749	14	0.0009664
	NH ₃	0.682650267	100	0.0068265
Filtre 337	PM10	0.263961550	20	0.0131981
Filtre 125	PM10	0.6446670284	20	0.0323335
Filtre 225	PM10	0.6446670284	20	0.0323335
			IR B	0.1238976

IR point C				
Source	Substance	CI niveau d'exposition µg/m ³	VTR µg/m ³	IR (CI/VTR)
Laveur 334	PM10	0.016306557	20	0.0008153
	SO ₂	0.001910375	40	0.0000478
	Nox	0.001364582	50	0.0000273
	CO ₂	0.000341121	18750	0.0000001
	HF	0.001296358	14	0.0000926
	NH ₃	0.000955237	100	0.0000096
Laveur 331	PM10	0.058521368	20	0.0029261
	SO ₂	0.028642092	40	0.0007161
	Nox	0.113578636	50	0.0022716
	CO ₂	0.003278636	18750	0.0000002
	HF	0.002381678	14	0.0001701
	NH ₃	0.120166724	100	0.0012017
Filtre 337	PM10	0.062996114	20	0.0031498
Filtre 125	PM10	0.157610224	20	0.0078805
Filtre 225	PM10	0.157610224	20	0.0078805
			IR C	0.027189

En tout point de mesure l'indice de risque est inférieur à 1. Le risque est donc réputé acceptable.

II.6 Les risques accidentels et les moyens de prévention

Se basant sur l'accidentologie interne et externe (BDD ARIA du BARPI) et s'appuyant sur la méthodologie définie dans le rapport Ω 9 de l'INERIS, l'exploitant a procédé à une analyse des risques de ses installations, selon le processus classique suivant:

- identification des phénomènes dangereux susceptibles de se produire
- détermination, pour chaque phénomène, de l'intensité des effets, la probabilité d'occurrence et la cinétique en tenant compte des différentes barrières mises en place
- caractérisation de la gravité de chaque accident potentiel
- caractérisation des mesures de maîtrise du risque à mettre en place
- identification des EIPS et mise en place du suivi destiné à assurer leur performance et leur pérennité dans le temps.

L'analyse des risques de type ARPI des installations de AGRIVA a été menée en découpant les processus en systèmes:

- Dépotage et stockage d'acide phosphorique
- Dépotage et stockage d'acide sulfurique (actuel et en projet)
- Cave à superphosphates dont dilution et refroidissement
- Dosage des MP solides
- Pré-granulateur
- Granulateur
- Sécheur 1
- Transport criblage

- Sécheur 2
- Refroidissement
- Enrobage
- Stockage des engrais
- Stockage des palettes
- Ensachage
- Chaudières
- Stockage de bois

Les phénomènes dangereux retenus, qui ont été étudiés de façon approfondie en, notamment, évaluant les effets, sont les suivants:

Phénomène concerné	Phénomène dangereux à évaluer	
Bac d'acide sulfurique	Explosion du ciel gazeux	VCE1
Stockage d'engrais azoté simple à base d'urée	Décomposition suite à l'incendie d'un choleur à proximité du stock	TO1
Stockage de palettes	Incendie généralisé du stockage extérieur	TH2
Stockage de bois	Incendie généralisé du stockage	TH1
Réservoir aérien de FOD	Feu de cuvette suite à épandage	TH3

La synthèse de cette étude est contenue dans le tableau suivant:

N°PhD	Scénario des effets	Distance (m)	Zones concernées en dehors du site	Personnes exposées	Gravité
VCE1	20 mb	101	160 m sur la route de la barre 3100 m2 sur terrains au delà de la route	< 1	
	SEI 50 mb	51			
	SEL 140 mb	23			
	SELS 200 mb	18			
TO1	SEI	93 (condition 5D)	140 m sur la route de la barre 2100 m2 sur terrain au delà de la route	< 1	Important
	SEL	73 (condition 5D)	85 m sur la route de la barre 350 m2 sur terrain au delà de la route	<1	
	SELS	70 (condition 5D)	75 m sur la route de la barre 165 m2 sur terrain au delà de la route	<1	
TH1	SEI 3 kW/m2	41 (L)			
		29 (I)			
	SEL 5 kW/m2	24 (L)			
		18 (I)			
	SELS 8 kW/m2	10 (L)			
	8 (I)				
TH2	SEI 3kW/m2	19 (L)			
		8 (I)			
	SEL 5 kW/m2	10 (L)			
		5 (I)			
	SELS 8 kW/m2	4 (L)			
	2.5 (I)				
TH3	SEI 3kW/m2	25 (L)			
		20 (I)			
	SEL 5 kW/m2	20 (L)			
		15 (I)			
	SELS 8 kW/m2	15 (L)			
	15 (I)				

A la lecture du tableau , on constate que seul le phénomène TO1 présente des effets susceptibles de sortir de l'emprise du site AGRIVA, avec une gravité estimée " importante" au sens de l'arrêté du 29 septembre 2005 et du guide d'élaboration des EDD du 28 décembre 2006.

La conséquence de ce qui précède est que, lorsque l'on place la gravité et la probabilité d'occurrence des phénomènes dangereux dans la grille d'acceptabilité de la circulaire du 29 septembre 2005, la situation est la suivante:

Gravité des conséquences	Probabilité d'occurrence				
	E	D	C	B	A
Désastreux					
Catastrophique					
Important		TO1			
Sérieux					
Modéré					

Le phénomène dangereux retenu se situe en zone MMR rang 1, ce qui signifie qu'il convient que l'exploitant envisage toutes les mesures de maîtrise des risques envisageables dont le coût n'est pas économiquement disproportionné par rapport aux enjeux pour déclasser ce phénomène.

Une des piste réside dans le déplacement des stockages d'engrais simples à base d'urée dans une des box les plus éloignés de la route de la barre (cf infra).

Concernant les moyens d'intervention en cas de sinistre, principalement l'incendie, l'exploitant assure disposer sur le site de 5 poteaux incendie alimentés par le réseau industrielle, totalisant un débit cumulé de 430 m³/h à une pression comprise entre 4 et 7 bars.

Le service d'incendie et de secours consulté, a confirmé et signalé la présence de deux autres poteaux, sur la zone portuaire, à proximité, d'un débit unitaire d'environ 115 m³/h.

Ces moyens sont largement dimensionnés pour faire face à un sinistre dont les besoins en eau d'extinction sont estimés à 120 m³/h.

Enfin, comme indiqué supra, les moyens de confinement seront suffisants pour éviter une pollution de l'Adour par les eaux d'extinction (§ II.5.3.4).

II.7 La notice d'hygiène et de sécurité du personnel

La notice d'hygiène et de sécurité du personnel, jointe à la demande, liste notamment les prescriptions législatives et réglementaires énoncées en particulier dans le livre II, titre III du Code du Travail.

Elle indique, en outre, que cet établissement dispose d'un CE et d'un CHSCT.

Ce document n'appelle pas d'observation de notre part.

II.8 Les conditions de remise en état du site

Dans le cas d'un arrêt de l'outil de production, le matériel serait soit démonté soit vendu en l'état.

Les bâtiments seraient vidés et nettoyés mais ne seraient pas détruits.

Les déchets seraient éliminés dans les filières adéquates.

Une évaluation simplifiée des risques, en son temps, avait conduit au classement du site en classe 2, site à surveiller, ce qui a été fait par la mise sous surveillance piézométrique. De même, un état radiologique du terrain n' a pas permis de déceler une pollution radioactive caractérisée.

La vocation du site est de demeurer réservé à une utilisation industrielle. Il est d'ailleurs classé comme tel dans les documents d'urbanisme de la commune de TARNOS.

S'agissant de l'extension modérée d'un site existant, l'avis de la commune de TARNOS n'a pas été sollicité sur ces propositions. Il le sera bien évidemment de cas de cessation d'activité.

III – PRINCIPAUX TEXTES APPLICABLES AUX INSTALLATIONS

Les principaux textes applicables à ces installations sont:

- le Code de l'Environnement (livre V) partie législative et partie réglementaire
- la Directive 2008/1/CE du Parlement européen et du Conseil du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (dite Directive IPPC)
- l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret du 21 septembre 1977 modifié

- l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié 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.

IV – LA CONSULTATION ADMINISTRATIVE, L'ENQUETE PUBLIQUE

IV.1 Les avis des services

Service	Remarques formulées	Eléments de réponse
Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales	Avis favorable , sous réserve: - de la passation d'une convention entre le gestionnaire du collecteur SYDEC et l'exploitant précisant qualitativement et quantitativement la nature et les flux de pollution. - fixation, dans l'AP, de la date de réalisation de l'étude relative au déplacement des stockages d'urée	L'exutoire des eaux pluviales reliant l'usine à l'Adour est propriété d'AGRIVA. Une convention n'a donc pas de sens. En tout état de cause, même s'il s'agit d'eau pluviales ou de ruissellement, l'AP fixera des normes de rejet. Le déplacement des stocks d'urée ou d'engrais simple à base d'urée ne présentant de difficultés techniques majeures, une date est imposée à l'exploitant dans le projet d'AP pour réaliser ce transfert.
Direction Régionale de l'Environnement	Avis favorable , assorti de remarques: - zone de peu d'enjeux tant paysagers que faunistiques ou floristiques - vulnérabilité aux inondations - absence de convention avec le gestionnaire du réseau - intérêt à éliminer la dilution de l'acide eu égard aux eaux de refroidissement - risque sismique	Mêmes éléments de réponse concernant la convention de déversement. Le risque d'inondation est exclu selon les données de l'ex-DDE maritime (question récurrente). Le risque sismique sera à étudier lors de la parution des nouveaux textes correspondants afin d'éviter un sur-accident par effacement des bacs d'acide. La suppression de la dilution ou le recyclage des eaux de refroidissement fait l'objet d'une prescription dans le projet d'AP
Direction Régionale des Affaires Culturelles	Pas de mise en œuvre des dispositions relatives à l'archéologie préventive	
Service Départemental d'Incendie et de Secours	Avis favorable assorti d'un certain nombre de prescriptions relatives à la maintenance des poteaux incendie, aux caractéristiques des voies utilisables par les engins de secours, à la disponibilité des aires de mise en aspiration dans l'Adour et à la réalisation d'exercices réguliers.	Ces prescriptions sont reprises dans le projet d'arrêté.
Conseil Général des Landes	Avis favorable.	

IV.2 Les avis des Conseils municipaux

Commune	Remarques formulées	Eléments de réponse
TARNOS Délibération du 29/09/2009 complétée par courrier du 02/10/2009	Avis favorable sous réserve de précisions concernant: - la gestion des eaux d'incendie - l'élimination des déchets - le confinement des installations pouvant présenter des risques pour les biens et les personnes à l'extérieur de l'entreprise - le déchargement des matières premières par le biais de flexibles - les nuisances olfactives ressenties par la population - le collecteur des effluents - le statut du dispositif d'assainissement pluvial - le dispositif de surveillance de la qualité des eaux souterraines - la collaboration entre les services municipaux et les services de l'Etat	- confinement dans deux bassins de 470 m3 et 1040 m3 - filières adaptées - déplacement des stockages d'urée - relève de l'application du RPM - ne proviennent pas d'AGRIVA - simple exutoire d'eaux pluviales ou d'eaux industrielles traitées. Propriété d'AGRIVA - surveillance piézométrique en place - large concertation dans le cadre du S3PI
BAYONNE Délibération du 27 août 2009	Avis favorable sous réserve: - mettre en œuvre la collecte des eaux de réessuyage des zones de manoeuvre avec traitement adapté de ces eaux - stocker les engrais azotés dans les box les plus éloignés de la route de la Barre	- collecte et traitement des eaux pluviales - déplacement des stockages d'urée
BOUCAU Délibération du 7 septembre 2009	Avis favorable assorti d'un certain nombre de réserves et de questions: - seuil SEVESO pour le stockage d'acide - demande d'engagement pour éloigner le stockage d'urée de la route de la Barre	- pas de seuil SEVESO - déplacement des stockages d'urée

	<ul style="list-style-type: none"> - qualification du personnel SOTRAMAB - précisions concernant les matières premières - précisions concernant les super phosphates - précisions concernant le traitement des poussières - devenir des rebuts de production - date à laquelle le POI sera opérationnel - nettoyage des quais et devenir des effluents 	<p>SOTRAMAB est un transitaire ?</p> <p>?</p> <ul style="list-style-type: none"> - traitement par voie humide et/ou filtre à manches - à priori pas de rebuts. Sinon, recyclés en production - POI existe depuis 2005. Opérationnel - ne relève pas de la compétence AGRIVA (manutention portuaire)
<p>ANGLET Délibération du 8 octobre 2009</p>	<p>Avis favorable assorti d'un certain nombre de réserves:</p> <ul style="list-style-type: none"> - préciser les conditions d'utilisation du flexible pour éviter tout déversement lors des opérations de manutention - prendre des mesures pour mettre un terme aux envois et retombées d'engrais - réaliser une information sur l'application de la directive REACH - arrêt du pompage dans la nappe. - préciser débit et qualité de chaque exutoire à l'Adour - rejet des eaux vannes dans le RPA - bilan d'impact sur la flore la faune des activités successives des usines d'engrais sur Tarnos - bilan carbone de l'activité du site - schéma des réseaux des effluents industriels - bilan radiologique des sols et risque d'exposition. 	<ul style="list-style-type: none"> - relève de l'application du RPM - ne relève pas de la compétence AGRIVA (manutention portuaire) - sera vérifié lors d'une prochaine inspection - quantité marginale - débit dépend de la pluviométrie. Normes de qualité prévues dans l'AP - cette partie de la zone n'est pas desservie par le RPA ? - hors réglementation existe et est tenu à jour pour l'établissement. Hors établissement, n'est pas à la charge d'AGRIVA. Bilan radiologique déjà effectué (cf § II.8)

IV.3 L'enquête publique

L'enquête publique s'est déroulée, en mairie de TARNOS, du 25 août au 25 septembre 2009 inclus.

A la clôture de l'enquête, le commissaire enquêteur avait accueilli 7 personnes et recueilli les observations écrites de 6 personnes physiques ou associations.

Ces observations portent principalement sur les nuisances atmosphériques, sur l'utilisation de la ressource en eau et la gestion des eaux pluviales, sur la surveillance des eaux souterraines et sur les phénomènes dangereux dont les effets sont susceptibles de sortir de l'emprise de l'entreprise.

Le commissaire enquêteur a donc communiqué au pétitionnaire, sous forme d'un procès verbal, une liste de 41 questions reprenant à la fois ses propres interrogations et celles résultant de l'examen des observations du public.

Le maître d'ouvrage a répondu point par point aux différentes observations ou interrogations en renvoyant au dossier ou en apportant des précisions nouvelles.

Dans son avis définitif en date du 24 octobre 2009, le commissaire enquêteur a émis un avis favorable sous réserve que les stockage de l'urée ou des engrais à base d'urée soit réalisés dans les box les plus éloignés de la route de la Barre.

Le commissaire enquêteur a également émis un certain nombre de recommandations portant sur le suivi des installations qui figurent dans le projet d'arrêté.

V – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

L'inspection des installations classées a procédé à l'analyse du dossier au regard des enjeux de cette demande et à la lumière des observations formulées lors des enquêtes publiques et administratives auxquelles cette demande a été soumise.

Cette analyse a été également menée au regard des dispositions réglementaires qui s'appliquent à ces installations et notamment au regard de la Directive 2008/1/CE du Parlement européen et du Conseil du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (dite Directive IPPC) transposée notamment en droit français par l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret du 21 septembre 1977 modifié

Le présent chapitre s'attachera donc notamment à vérifier la compatibilité des choix techniques retenus avec les recommandations du BREF (document de référence des meilleures technologies disponibles pour un secteur d'activité donné) et fixera les VLE (valeurs limites d'émission) associées.

Le pétitionnaire a comparé ses installations aux meilleures technologies disponibles rassemblées dans le document " Document de référence sur les meilleures technologies disponibles pour la fabrication de grands volumes de produits chimiques inorganiques – Ammoniaque, Acides, Engrais" Décembre 2006, code LVIC – AAF.

Cet examen comparatif est résumé dans le tableau ci-annexé (annexe II) où il apparaît qu'AGRIVA met en œuvre la plupart des MTD énumérées dans le BREF LVIC-AAF, partie générale pour l'ensemble du secteur et partie propre à certains process illustratifs, engrais composés NPK et CN. Il ressort également de cet examen que les performances des dispositifs épuratoires d'AGRIVA respectent les VLE qui sont reprises dans le projet d'arrêté comme normes d'émission.

Le pétitionnaire a également comparé ses dispositifs et performances au MTD visées par les BREFs " Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac", janvier 2005, code ESB et " Systèmes communs de traitement et de gestion des eaux et des gaz résiduels dans la chimie" où il apparaît, également, que les installations d'AGRIVA respectent la majeure partie des MTD et que certaines, évoquées dans le dossier de demande d'autorisation, seront mise en place sur le site à brève échéance. Il s'agit notamment du confinement des eaux d'extinction, des mesures destinées à gérer les eaux pluviales et de ruissellement, les décanteurs - déshuileurs, etc...

Par ailleurs, sur le plan risque accidentel, le seul phénomène dangereux dont les effets sortent de l'emprise de l'entreprise est le risque toxique associé à la décomposition de l'urée ou d'engrais simple à base d'urée.

Le simple déplacement des lieux de stockage dans la direction opposée à la route de la Barre permet de faire en sorte que les zones d'effets correspondant au SEL (létalité 1%) et SELS (létalité 5%) soient contenues dans l'emprise de la propriété AGRIVA. Seule empièterait légèrement sur la dite route la zone d'effet correspondant au SEI (effets irréversibles). Le phénomène de décomposition et de dispersion n'étant pas d'une cinétique particulièrement rapide et les effets irréversibles n'intervenant qu'au delà d'une exposition de 30 minutes environ, le POI pourra prévoir les dispositions adéquates (interruption de la circulation et évacuation des personnes présentes dans les zones impactées).

Moyennant ces précautions, le tableau du chapitre II.6 du présent rapport devient:

Gravité des conséquences	Probabilité d'occurrence				
	E	D	C	B	A
Désastreux					
Catastrophique					
Important					
Sérieux					
Modéré					

L'acceptabilité du projet au regard des risques générés est donc démontrée.

Le projet d'arrêté annexé au présent rapport imposera donc cette obligation.

VI – POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Afin d'assurer des prescriptions techniques adaptées aux installations et techniquement réalisable, le projet en a été communiqué à l'exploitant pour positionnement par courrier électronique du 29 janvier 2010.

Lors d'un entretien, sur le site, en date du 15 février 2010 l'exploitant nous a signalé quelques inexactitudes (adresse du siège social, repérage d'un extracteur, etc...) qui ont été prises en compte dans le projet d'arrêté.

En outre, il nous a informé de la mise en place d'une installation de dépoussiérage par filtre à manches du poste d'ensachage. Cette installation (extracteur 490), qui ne figurait pas dans le dossier, a été transférée du site de BOUCAU. Elle adonc été prise en compte et intégrée dans le programme d'auto-surveillance.

L'exploitant a également présenté une requête tendant, pour des raisons budgétaires, à étaler sur deux budgets (2010 et 2011) la mise en place des bassins de confinement visés aux articles 4.2.2.3 et 4.2.2.4, ce que nous avons accepté.

VII - CONCLUSIONS ET PROPOSITIONS

L'instruction à laquelle a été soumise la demande de la société AGRIVA a permis de vérifier:

- que les installations seraient conçues et exploitées conformément aux meilleures technologies disponibles pour la branche d'activité
- que les dispositions prises permettraient de contenir les nuisances éventuelles à un niveau acceptable par son environnement
- que ces mêmes dispositions conduisaient en première approche à considérer que le risque sanitaire systémique était acceptable eu égard aux critères habituels
- l'absence de disposition d'intérêt général permettant de faire obstacle à la réalisation de ce projet.

Dans ces conditions, nous proposons à Monsieur le Préfet des Landes, après avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques, de réserver une suite favorable à la demande de la société AGRIVA.

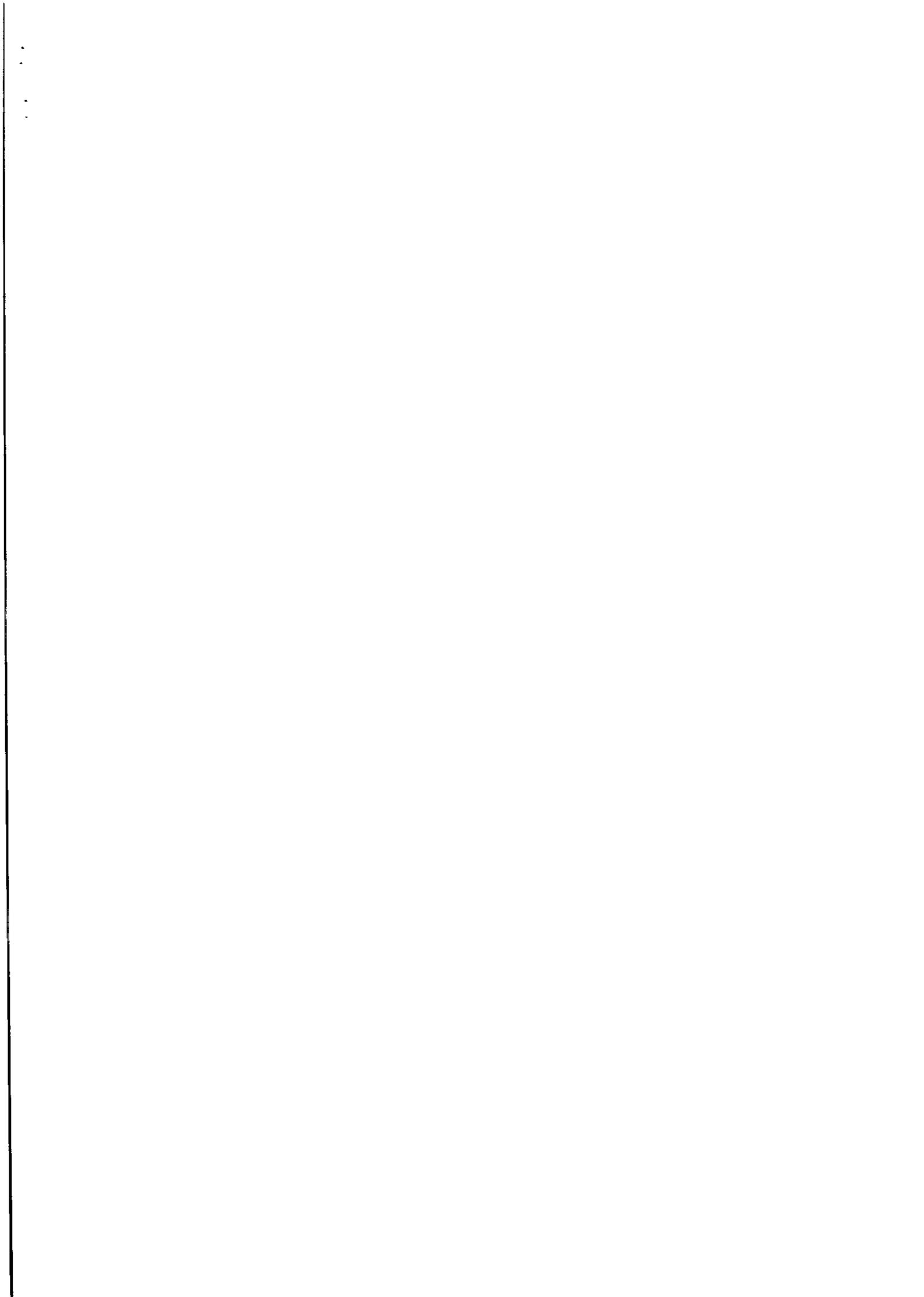
L'Inspecteur des Installations Classées

Michel AMIEL

VU ET TRANSMIS
AVEC AVIS CONFORME

L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines,
Chef de la Division Risques Chroniques
et Santé Environnement,

Laurent BORDE



ANNEXE I – TABLEAU DE CLASSEMENT

Activités actuelles de l'établissement		Activités après extension						
Désignation	Volume de l'activité	Rubrique	Classement	Désignation	Volume de l'activité	Rubrique	Classement	Rayon d'affichage
Fabrication d'engrais simples ou composés à base de P, N ou K	Production annuelle maxi: 260 000 tonnes	2610	A	Fabrication de superphosphates	Production annuelle maxi: 300 000 tonnes	2610	A	3 km
Emploi et stockage d'acide sulfurique et phosphorique	Acide sulfurique 3000 tonnes Acide phosphorique 5200 tonnes	1611-1°	A	Emploi et stockage d'acide sulfurique et phosphorique	Acide sulfurique 6000 tonnes Acide phosphorique 5200 tonnes	1611-1°	A	1 km
Broyage concassage de substances minérales naturelles ou artificielles	Puissance totale installée 3662 kW	2515-1°	A	Broyage concassage de substances minérales naturelles ou artificielles	Puissance totale installée 4312 kW	2515-1°	A	2 km
Station de transit de produits minéraux pulvérisés non enséchés	Matières premières 30 000 m3 maxi	2516-1°	A	Station de transit de produits minéraux pulvérisés non enséchés	Matières premières 56 000 m3 maxi	2516-1°	A	3 km
Installations de combustion	Brûleurs au gaz naturel pour: production vapeur 4.01 MW eau sanitaire 0.59 MW sècheur Gaz 10 MW Chaudière bois 11.63 MW P totale: 26.23 MW	2910-A-1°	A	Installations de combustion	Brûleurs au gaz naturel pour: production vapeur 4.01 MW eau sanitaire 0.59 MW sècheur Gaz 10 MW Chaudière bois 11.63 MW Groupe électrogène (FOD) 0.04 MW P totale: 26.27 MW	2910-A-1°	A	3 km
Station de transit de produits minéraux	Produits finis 80 000 m3 maxi	2517-1°	A	Station de transit de produits minéraux	Produits finis 50 000 m3 maxi	2517-2°	D	-
Installations de compression	Puissance totale absorbée 150 kW	2920-2°b	D	Installations de compression	Puissance totale absorbée 180 kW	2920-2°b	D	
Utilisation de radionucléides	Une sonde Césium 137 de 5500 MBq (densimètre du dilueur H2SO4)	1720-3°b	D	Utilisation de radionucléides	Une sonde Césium 137 de 5500 MBq (densimètre du dilueur H2SO4)	1720-3°b	D	
Distribution de liquides inflammables	Débit équivalent 1 m3/h	1434-1°b	D	Distribution de liquides inflammables	Débit équivalent 1 m3/h	1434-1°b	D	
Stockage de liquides inflammables	Capacité équivalente 1.37 m3	1432-2°	NC	Stockage de liquides inflammables	Capacité équivalente 6 m3	1432-2°	NC	
Dépôt de bois	Biomasse chaudière 2625 m3 Palettes 620 m3	1530-2°	D	Dépôt de bois	Biomasse chaudière 2625 m3 Palettes 620 m3	1530-2°	D	
Utilisation de composants et matériels imprégnés de PCB	5 transformateurs au PCB (4710 l)	1180-1°	D	Activité abandonnée, transformateurs éliminés (juillet 2005)				

ANNEXE II – PRISE EN COMPTE DES MTD

DOMAINES	MTD GENERALES POUR L'ENSEMBLE DU SECTEUR	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
DISPOSITIONS COMMUNES AU DOMAINE LVIC-AAF	Réalisation d'audits énergétiques réguliers pour le site de production dans son ensemble	Fournit les bases pour des stratégies d'amélioration	OUI	Suivi régulier des consommations – Réalisation de bilans massiques
	Surveillance des paramètres clés, établissement et conservation des bilans massiques pour l'azote, le P ₂ O ₅ , la vapeur, l'eau et le CO ₂	Fournit les bases pour des stratégies d'amélioration	OUI	Suivi régulier des consommations L'ensemble des opérations de fabrication est supervisé depuis la salle de contrôle.
	Minimisation des pertes d'énergie selon les priorités suivantes : - utilisation de l'énergie lors de toute réduction de pression de vapeur ; - ajustement de la production de vapeur à la consommation ; - utilisation du surplus d'énergie thermique sur ou hors site ; - utilisation du surplus de vapeur pour la production d'électricité	Réduction de la consommation d'énergie	OUI	Ajustement de la production de vapeur à la consommation.
	Recyclage ou réutilisation de flux massiques. Intégration des processus	-	OUI	Les eaux issues de l'installation de lavage des gaz de la granulation et de la cave sont recyclées en circuit fermé pour l'alimentation du granulateur
	Partage efficace d'équipements	-	OUI	La chaudière à biomasse alimente en air chaud les deux séchoirs Production de vapeur consommée dans le process

DOMAINES	MID GENERALES POUR L'ENSEMBLE DU SECTEUR	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
DISPOSITIONS COMMUNES (SUIVE)	Optimisation de la gestion de l'énergie/ chaleur	Réduction de la consommation d'énergie	OUI	Prise en compte lors du dimensionnement des installations de production. Chaudière à biomasse dotée d'un équipement électrique de contrôle et commande, intégrant notamment les régulateurs du régime du brûleur et les paramètres de combustion. Chambre de combustion revêtue en matériaux réfractaires, limitant les pertes de chaleur. La chaudière est régulée par un automate, notamment en fonction de la température des gaz en sortie des sécheurs
	Préchauffage de l'air de combustion	Economies d'énergie	NON	Pas de préchauffage de l'air de combustion au niveau de la chaudière à bois
	Maintien de l'efficacité des échangeurs de chaleur	Contribue à l'activité optimum du catalyseur.	OUI	Entretien réguliers des deux échangeurs thermiques du refroidisseur + assainissement de l'atelier Régulation de la température de la vapeur
	Réduction des volumes et des charges des eaux usées en recyclant les condensats, les eaux de processus et d'épuration.	Réduction de la production d'eaux usées	OUI	Les eaux issues de l'installation de lavage des gaz de la granulation sont recyclées en circuit fermé pour l'alimentation du granulateur et de la cave
	Mise en œuvre de systèmes de contrôle de processus avancés	Réduction de la consommation d'énergie	OUI	L'ensemble des opérations de fabrication est supervisé depuis la salle de contrôle.
	Entretien	Souvent, réduction de la consommation d'énergie.	OUI	Entretien régulier des installations

DOMAINES	MTD GENERALES POUR L'ENSEMBLE DU SECTEUR	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
GESTION ENVIRONNEMENTALE	Mise en place d'un système de management environnemental (SME) pouvant aboutir à l'adhésion à un système volontaire internationalement accepté (EN ISO 14001 par exemple)	-	NON	Pas de Système de Management Environnemental mais suivi des prescriptions réglementaires des arrêtés préfectoraux
STOCKAGE	Application des mesures présentées dans le document de référence « BREF émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac ».	-	OUI	Cf. Tableau concerné

Tableau 49 : Analyse de la prise en compte des MTD générales pour l'ensemble du secteur - AGRIVA

DOMAINES	MTD "ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN"	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
REDUCTION DE L'EMISSION DE POUSSIERS				
	Lors du broyage : utilisation de filtres à manches ou en céramique.	Niveau d'émission (MTD) : 2,5 - 10 mg/Nm ³	OUI	Les poussières issues des opérations de broyage sont captées sur les machines et les transferts et dirigées après cyclonage vers une installation de filtration (filtre à manches). Les nouvelles installations de broyage seront également équipées d'une installation de cyclonage et de filtration (filtre à manches)
ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN	Captage et récupération des poussières lors des opérations de transport, chargement et déchargement du minéral. Utilisation de convoyeurs couverts, stockage en bâtiments fermés et nettoyages fréquents du sol de l'usine, des aires de circulation et des zones de chargement/déchargement du minéral.	-	OUI	Les matières premières livrées par navire sont transportées sur le site par l'intermédiaire de galeries. Dans le cadre de la construction du nouveau bâtiment de stockage, la société s'est équipée d'une fosse de réception des camions. Stockage des matières premières et des produits finis à l'intérieur de deux bâtiments fermés. Les galeries de transfert entre les différents bâtiments sont constituées d'une ossature métallique et couvertes d'un bardage en polycarbonate.

DOMAINES	MTD "ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN"	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
AMBIORATION DES PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALES DE LA SECTION FINITION				
ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN (SUITE)	Utilisation de refroidisseurs à plaques.	Consommation d'énergie : 0,6 kWh (NON MTD)	NON	Refroidisseur à tubes
	Recyclage de l'air chaud	Economie de combustible de 6 - 12 % (non MTD) au niveau du séchoir. Avantages divers dus au volume réduit circulant dans le système d'épuration	NON	Pas de recyclage de l'air chaud issu des séchoirs. Les émissions du séchoir 2 sont traitées par 2 cyclones puis par l'ancien laveur de gaz n°331 réadapté pour un fonctionnement en circuit fermé tandis que celles du séchoir 1 passent, après cyclonage (6 unités), par un nouveau laveur de gaz, fonctionnant également en circuit fermé, puis rejoignent le laveur de gaz n°331. En aval de ce dernier, le rejet atmosphérique s'effectue à une hauteur de 38 m
	Sélectionner la maille de tamisage et l'ouverture des concasseurs en adéquation.		OUI	La maille de tamisage dépend de la granulométrie souhaitée par le client : de 2,5 à 5 mm
	Utilisation de trémie volante pour contrôler le recyclage au niveau de la granulation	Réduction du taux de recyclage d'où un gain d'efficacité de l'usine et une meilleure utilisation de l'énergie	OUI	Présence d'une trémie tampon de 70 tonnes
	Mise en œuvre de la mesure en ligne de la granulométrie du produit		OUI	Echantillonneur automatique : mesures 2 fois par jour

DOMAINES	MTD "ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN"	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
REDUCTION DES EMISSIONS DE NOX				
ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN (SUITE)	Contrôle précis de la température de réaction	Réduction des émissions de Nox. Emissions obtenues en fonction de la matière première utilisée (NON MTD) : - roche de Floride (IMC) : environ 425 mg/m3. - roche russe (Kola) : <100 mg/m3	OUI	L'ensemble des opérations de fabrication est supervisé depuis la salle de contrôle.
	Contrôle du ratio roche phosphatée / acide		OUI	Pas de sélection Emissions de Nox bien inférieures aux valeurs limites (cf. Etude d'Impact § "Impacts sur l'air")
	Sélection de la roche phosphatée, en particulier avec une teneur faible en matière organique et en fer		OUI	
REDUCTION DES EMISSIONS DANS L'AIR - ETAPPE DE DIGESTION DES ROCHES PHOSPHATÉES DU DESSABLAGEMENT À LA FILTRATION				
	Utiliser, par exemple, un lavage en plusieurs étapes.	Réduction des émissions dans l'air - Recyclage Niveaux d'émission (MTD) : NOx (exprimé en NO2) : 100 - 425 mg/Nm3 Fluorures (exprimé en HF) : 0,3 - 5 mg/Nm3	NON CONCERNE	Le process ne présente pas d'étape de digestion des roches phosphatées, de dessablage et de filtration

DOMAINES	MTD "ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN"	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
REDUCTION DES EMISSIONS DANS L'AIR PROVENANT DES ETAPES DE NUTRIMENTS, GRANULATION, SECHAGE, ENROBAGE ET RETRODISESSEMENT				
ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN (SUITE)	<p>Appliquer une épuration :</p> <ul style="list-style-type: none"> - par voie sèche (cyclone ou filtre à manches) ou - par voie humide (lavage simple ou combiné). 	<p>Réduction des émissions dans l'air. Réduction du volume des eaux usées</p> <p>Niveaux d'émission (MTD) :</p> <p>NH3 : 100 - 425 mg/Nm3</p> <p>Fluorures (exprimé en HF) :</p> <p>0,3 - 5 mg/Nm3</p> <p>Poussières : 10 - 25 mg/Nm3 (efficacité de la réduction > 80 %),</p> <p>HCl : 4 - 23 mg/Nm3</p>	OUI	<p>Les émissions provenant de la granulation sont traitées par un laveur en phase humide (cf. <i>Etude d'Impact § "Impacts sur l'air"</i>)</p> <p>Résultats analyses extracteurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> - NH3: entre 0,1 et 25,6 mg/Nm3 - Poussières: entre 0,8 et 12,6 mg/Nm3 - Fluorures : entre 0,4 et 0,8 mg/Nm3 <p>(Cf. <i>Etude d'Impact § "Emissions canalisées du bâtiment de production"</i>)</p>
REDUCTION DES EMISSIONS D'ENOX				
	Recyclage des flux d'eaux dans le procédé, en particulier des eaux de lavage, de rinçage et des liqueurs provenant du lavage des effluents gazeux.	Réduction du volume des eaux usées.	OUI	Les eaux issues de l'installation de lavage des gaz de la granulation sont recyclées en circuit fermé pour l'alimentation du granulateur et de la cave
	Traitement des eaux usées résiduelles	Réduction des émissions dans l'eau	NON CONCERNE	Les eaux de refroidissement de l'installation de dilution de l'acide sulfurique sont actuellement rejetées directement à l'Adour. Cependant, l'exploitant envisage l'arrêt de la dilution de l'acide sulfurique. La société AGRIVA a investi dans un malaxeur qui permettrait l'utilisation d'acide sulfurique pur, supprimant la phase de dilution ; des essais sont actuellement en cours.

DOMAINES	MTD "ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN"	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
REDUCTION DES EMISSIONS DE POUSSIERS				
SUPERPHOSPHATES	Réduction des émissions de poussières lors du broyage par mise en œuvre de filtres à manche ou de filtre en céramique	Niveau d'émission (MTD) : 2,5 - 10 mg/Nm ³	OUI	Les poussières issues des opérations de broyage sont captées sur les machines et les transferts et dirigées après cyclonage vers une installation de filtration (filtre à manches). Les nouvelles installations de broyage seront également équipées d'une installation de cyclonage et de filtration (filtre à manches)
	Captage et récupération des poussières lors de opérations de transport, chargement et déchargement du minéral. Utilisation de convoyeurs couverts, stockage en bâtiments fermés et nettoyages fréquents du sol de l'usine, des aires de circulation et des zones de chargement/déchargement du minéral	Recyclage des matières premières, émissions de poussière bien inférieures à 10 mg/m ³ (Non MTD)	OUI	Les matières premières livrées par navire sont transportées sur le site par l'intermédiaire de galeries Dans le cadre de la construction du nouveau bâtiment de stockage, la société s'est équipée d'une fosse de réception des camions. Stockage des matières premières et des produits finis à l'intérieur de deux bâtiments fermés. Les galeries de transfert entre les différents bâtiments sont constituées d'une ossature métallique et couvertes d'un bardage en polycarbonate.
	Réduction des émissions de fluorures par l'utilisation de tours de lavage avec des solutions de lavage adaptées	Niveaux d'émission (MTD) : Fluorures (exprimé en HF) : 0,5 - 5 mg/Nm ³ .	OUI	La cave à superphosphates génère des gaz poussiéreux captés par un dispositif d'aspiration, traités par cyclonage (4 cyclones successifs) puis par un laveur de gaz Résultats analyses extracteur cave : Fluorures : 0,8 mg/Nm ³

DOMAINES	MTD "ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN"	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
	Réduction des émissions des étapes de neutralisation, de granulation, d'enrobage, de séchage et de refroidissement par l'utilisation de : - cyclones et/ou filtres à manches, - tours de lavage (épuration humide, épuration combinée).	Niveaux d'émission (MTD) : NH3 : 5 - 30 mg/Nm3 Fluorures (exprimé en HF) : 1 - 5 mg/Nm3. Poussières : 10 - 25 mg/Nm3 (réduction > 80 %) HCl : 4 - 23 mg/Nm3.	OUI	Les émissions provenant de la granulation sont traitées par un laveur en phase humide (cf. Etude d'Impact § "Impacts sur l'air") Résultats analyses extracteurs : - NH3: entre 0,1 et 25,6 mg/Nm3 - Poussières: entre 0,8 et 12,6 mg/Nm3 - Fluorures : entre 0,4 et 0,8 mg/Nm3 (Cf. Etude d'Impact § "Emissions canalisées du bâtiment de production")
AMÉLIORATION DES PERFORMANCES ENVIRONNEMENTALES DE LA SÉRIE 1000				
SUPERPHOSPHATES (SUITE)	Utilisation de refroidisseurs à plaques	Consommation d'énergie : 0,6 kWh (NON MTD)	NON	Refroidisseur à tubes
	Recycler les particules fines d'urée dans la solution d'urée concentrée	-	NON CONCERNE	Pas de fabrication de solution d'urée
	Sélectionner la maille de tamisage et l'ouverture des concasseurs en adéquation.	Réduction du taux de recyclage d'où un gain d'efficacité de l'usine et une meilleure utilisation de l'énergie	OUI	La maille de tamisage dépend de la granulométrie souhaitée par le client : de 2,5 à 5 mm
	Utilisation de trémie volante pour contrôler le recyclage au niveau de la granulation	-	OUI	Présence d'une trémie tampon de 70 tonnes
	Mise en œuvre de la mesure en ligne de la granulométrie du produit	-	OUI	Echantillonneur automatique : mesures 2 fois par jour

DOMAINES	MTD "ENGRAIS COMPOSES NPK ET CN"	PERFORMANCES / NIVEAU D'EMISSION ASSOCIE	PRISE EN COMPTE	JUSTIFICATION
REDUCTION DES VOLUMES D'EAUX USEES				
SUPERPHOSPHATES (SUITE)	Mesures décrites dans le BREF CWW Dans le cas où des engrais phosphatés partiellement solubilisés (PAPR) sont produits en plus des superphosphates, réduction des volumes d'eaux usées par recyclage des liqueurs des tours de lavages	-	OUI	Cf. Tableau correspondant Recyclage des eaux de lavage

Tableau 50 : Analyse de la prise en compte des mesures MTD propres à certains process illustratifs : Engrais NPK et Superphosphates - AGRIVA