



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

*Direction régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Languedoc-Roussillon*

Montpellier, le 11 mai 2010

CONSEIL DEPARTEMENTAL de l'ENVIRONNEMENT et des RISQUES SANITAIRES et TECHNOLOGIQUES

RAPPORT DE PRESENTATION

SEANCE : 27 mai 2010

OBJET : Installations Classées pour la protection de l'environnement
Prescriptions complémentaires pour la société GHM sise à Béziers

P.J. : Projet de prescriptions complémentaires
Annexe 1 : photo de situation
Annexe 2 : photos des installations

1. OBJET DU PRESENT RAPPORT, DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

1.1. OBJET

La société Grandes Huileries MEDIACO (GHM) dont le siège social est sis 17 Avenue André Roussin à Marseille (13016), exploite dans la zone industrielle du Capiscot à Béziers des unités de trituration de graines oléagineuses pour la production d'huiles brutes et de tourteaux, par pression et par extraction à l'hexane, activités entrant dans le champ d'application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 (transposition de la Directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution dite « Directive IPPC »). Cet arrêté fixe la remise tous les 10 ans, d'un bilan de fonctionnement des installations, dont le contenu doit permettre de vérifier la

conformité de ces installations aux exigences de la directive et notamment à la mise en œuvre des meilleures des technologies disponibles (MTD).

Le bilan de fonctionnement pour la période 1999-2006 des installations exploitées par la société GHM a été transmis en Préfecture par courrier en date des 28 septembre 2005, 15 octobre 2007 et 28 août 2008.

Le présent rapport est présenté dans le cadre du réexamen périodique des conditions initiales d'autorisation. Les éléments d'appréciation des suites à donner à cet examen sont issus :

- du bilan périodique de fonctionnement ;
- des aménagements réalisés sur le site depuis sa création ;
- des constats effectués par l'inspection des installations classées, et en particulier lors de l'inspection du 19 décembre 2007 ;
- des obligations réglementaires tirées en particulier du Code de l'environnement, du décret du 21 septembre 1977 modifié, de l'arrêté ministériel relatif aux bilans de fonctionnement des installations IPPC en date du 29 juin 2004 modifié et circulaires d'application en dates du 6 décembre 2004 et du 25 juillet 2006 ;
- des BREF ¹ « Industries agro-alimentaires et laitières (FDM)» (août 2006), « Systèmes de refroidissement industriel (CV) » (décembre 2001), « Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (ESB)» (juillet 2006).

Suite à l'adoption de la Directive Cadre sur l'eau 2000/60/CE du 23 octobre 2000, le Ministère en charge de l'environnement a mis en œuvre une action nationale de recherche et de réduction des rejets de substances dangereuses dans l'eau par les installations classées (RSDE). Cette action nationale est présentée dans la circulaire DPPR/DE du 04 février 2002.

Cette campagne de recherches de substances dangereuses a permis d'analyser les rejets de 111 établissements industriels et stations d'épuration urbaines de la région Languedoc Roussillon entre 2002 et 2007. Les substances recherchées sont notamment celles visées par la Directive cadre sur l'eau (DCE), la Directive 76/464/CEE relative à la pollution causée par certaines substances dangereuses et la Directive fille de la DCE 2008/105/CE.

Cette action avait pour but de répondre aux objectifs de la directive cadre sur l'eau (**DCE**) (réduction ou suppression des émissions de substances dangereuses) et du programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses (**PNAR**) (AM du 30/06/2005) qui découle de la Directive 76/464/CE.

Son bilan a conclu au constat que les informations concernant les rejets de ces substances sont insuffisantes et que des actions de réduction doivent être étudiées sur certains rejets à enjeu. D'où la nécessité de mettre en place une seconde phase organisant une surveillance des rejets de l'ensemble des installations classées soumises à autorisation, déclinée par secteurs d'activité. Les conclusions de cette surveillance pourront conduire à des actions de réduction, voire de suppression des rejets de substances dangereuses ou ayant un impact significatif sur le milieu.

Cette seconde phase est décrite dans la **circulaire du 5 janvier 2009**.

Le projet de prescriptions techniques répond à un objectif double, d'une part, encadrer la recherche, le suivi et la réduction ou suppression de certaines substances dangereuses dans l'eau, d'autre part, réactualiser les prescriptions actuelles.

Un BREF (Bat REfERENCE document) est un document de référence des meilleures techniques disponibles (Best Available Techniques – BAT – en anglais) publié (téléchargeable sur internet) par la commission européenne. Il existe des BREF de branche d'activité (toutes les branches ne sont pas encore couvertes) et des BREF « transversaux » (tel que celui relatifs aux principes généraux de surveillance).

1.2. PRESENTATION DE LA SOCIETE

L'identité de l'exploitant ainsi que les capacités techniques et financières dont il fait état sont résumées ci-dessous :

Identité :	SA GRANDES HUILLERIES MEDIACO
Siret	423 163 567 00021
Code APE	1041 A - Fabrication d'huiles et graisses brutes
Capacités techniques :	La société GHM est installée sur le site depuis 1960. Aucun contentieux environnemental avec l'inspection des installations classées n'est identifié.
Activité principale :	Trituration de graines oléagineuses, Extraction à l'hexane et raffinage d'huiles végétales
Effectif :	22 personnes
Surface occupée :	Terrain de 53651 m ²

1.3. LOCALISATION

Le site de production est situé sur un terrain de 53651 m² dans la zone industrielle du Capiscot de la commune de Béziers.

1.4. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

La société GHM triture des graines oléagineuses (colza, tournesol) et des pépins de raisins destinés à la production d'huiles brutes :

- réception des matières premières en vrac (colza, tournesol, pépins de raisins séchés),
- stockage des matières premières en silos,
- trituration des graines (préparation et conditionnement) puis extraction d'huiles par pression et par d'extraction à l'hexane,
- stockage des huiles brutes en réservoirs et des tourteaux en silos plats
- expédition des huiles et tourteaux.

Les installations utilisées sont les suivantes :

Installation de combustion pour la production de vapeur : une chaudière de 2,4 MW ;

Silos

✓ pour le stockage des graines uniquement

- 3 silos métalliques cylindriques verticaux de 4900 m³ chacun soit 14700 m³,

✓ pour le stockage des graines ou tourteaux

- 1 silo plat de 2*4000 m³ chacun soit 8000 m³ (emplacements 16 A et 16 B),
- 1 silo plat de 4000 m³ (emplacement 22A),

- 1 silo plat de 2*3000 m³ chacun soit 6000 m³ (emplacements 17 et 18),
- 2 silos plats de 1500 m³ chacun soit 3000 m³ (emplacements 4 et 19),
- 2 silos plats de 400 m³ chacun soit 800 m³ (emplacement 21 et 23 A).

La capacité de stockage est de 36500 m³ bien que l'arrêté préfectoral autorise une capacité de stockage de 45500 m³.

Unité de trituration des graines oléagineuses

- un bâtiment de préparation et de trituration des graines en vue de l'extraction d'huile;

Unité d'extraction à l'hexane des huiles végétales

- un atelier d'extraction d'huile par percolation à l'hexane, de distillation du miscella, de désolvantation des tourteaux, en plein air (extracteur, toasteur, colonne de distillation...) situé dans une rétention de 50 m³ ;
- 2 cuves d'hexane enterrées (1 de 60 m³ double paroi, 1 de 45 m³ simple paroi servant de stockage de secours) et une aire de déchargement de l'hexane;
- un parc de stockage d'huiles brutes (6 réservoirs verticaux de 16 m³ chacun, 11 réservoirs de 25 à 500 m³ de capacité totale égale à 1705 m³).
- un poste de chargement et déchargement des huiles.

Autres installations

- 2 cuves aériennes de FOD avec cuvette de rétention ;
- 1 cuve de stockage d'huile usagée ;
- une installation d'air comprimé pour le fonctionnement des pompes pneumatiques : 2 compresseurs de débit unitaire de 100 m³/h pour une puissance globale de 30 kW ;
- une station de pré-traitement des effluents aqueux ;
- 1 tour aéroréfrigérante humide en circuit ouvert d'une puissance thermique évacuée de 2,235 MW ;
- une station d'épuration physico-chimique ;
- un bâtiment administratif avec un laboratoire (analyse humidité...) ;
- une aire de stationnement pour les véhicules légers et les véhicules de livraison.

L'utilisation du séchoir à pépins de raisins a été arrêtée en août 2006.

Volume d'activités

Le site travaille alternativement avec le pépin et le tournesol sur la base de 3 semaines de pépins pour 1 semaine de tournesol.

La capacité journalière de trituration des graines est de 300 t environ.

	<i>Huile (t/j)</i>	<i>Tourteaux (t/j)</i>
Période pépins de raisins	50	250
Période tournesol	130	170
Destination	Alimentation humaine	Pépins : combustible

		Tournesol : alimentation animale
--	--	----------------------------------

Entre 1999 et 2004, la production d'huiles brutes varient entre 38000 t environ et 56000 t environ.

Les capacités de production (valeurs moyenne trimestrielle) sont actuellement de :

- 70 t/j d'huile brute,
- 42,5 t/j de tourteaux de tournesol,
- 187,5 t/j de tourteaux de pépins.

La production destinée à la fabrication alimentaire à partir de matière première végétale est de 112,5 t/j en moyenne trimestrielle.

1.5. SITUATION ADMINISTRATIVE ET IMPORTANCE DES INSTALLATIONS

La société est autorisée par arrêté préfectoral du 18 novembre 1983 à exploiter des unités de trituration de graines oléagineuses, d'extraction à l'hexane dont les installations relèvent du régime de l'autorisation.

Les stockages d'huiles ne sont pas soumis à la législation des installations classées pour l'environnement.

En raison de l'évolution des activités et de la nomenclature des installations classées, le classement des installations exploitées dans l'établissement est actualisé comme suit :

Rubriques	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation et capacité	Régime
1432-2-a	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) 2. Stockage de liquides inflammables visés par la rubrique n°1430 : a) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m³	- 1 cuve double enveloppe enterrée d'hexane : 60 m³ (capacité équivalente = $(10 \times 60)/5 = 120 \text{ m}^3$) - 1 cuve simple enveloppe enterrée d'hexane : 35 m³ (capacité équivalente = $10 \times 35 = 350 \text{ m}^3$) Capacité totale équivalente de liquides inflammables de 470 m³	A
1433-B-a	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) B. Autres installations (autre que par simple mélange à froid) Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : a) supérieure à 10 t	Emploi d'hexane présent dans l'atelier d'hexane : 14 t	A
1434-2	Liquides inflammables (installation de remplissage ou de distribution) 2. Installations de chargement ou de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation	Poste de déchargement camion de l'hexane	A
2160-1-a	Silos et installations de stockage de céréales, grains, produits alimentaires ou tout produit organique dégageant des poussières	Pour le stockage de céréales et de tourteaux - 3 silos verticaux de 4900 m³ chacun	A

Rubriques	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation et capacité	Régime
	inflammables 1. En silos ou installations de stockage a) si le volume total de stockage est supérieur à 15 000 m ³	- 7 silos plats répartis comme suit : <ul style="list-style-type: none"> ▪ 2 de 400 m³ ▪ 2 de 1500 m³ ▪ 1 de 2x3000 m³ ▪ 1 de 4000 m³ ▪ 1 de 2x4000 m³ Volume total de stockage de 36 500 m³	
2240-1	Huiles végétales, huiles animales, corps gras (extraction ou traitement des), fabrication des acides stéariques, palmitiques et oléiques, à l'exclusion de l'extraction des huiles essentielles des plantes aromatiques La capacité de production étant : 1. supérieure à 2 t/j	- Trituration de 300 t/j de graines - Extraction d'huile : 45 t/j d'huile brute et 246 t/j de tourteaux	A
2921-1-a	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	1 tour aéroréfrigérante Puissance totale de 2250 kW	A
2171	Fumiers, engrais et supports de culture (dépôts de) renfermant des matières organiques et n'étant pas l'annexe d'une exploitation agricole Le dépôt étant supérieur à 200 m ³	1 fosse à l'air libre de stockage de tourteaux de 85000 m³	D
2260-2	Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, ensilage, pulvérisation, trituration, nettoyage, tamisage, blutage, mélange, épiluchage et décortication des substances végétales et de tous produits organiques naturels , à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2220, 2221, 2225 et 2226, mais y compris la fabrication d'aliments pour le bétail. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 2. supérieure à 100 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	Broyage, décortication et trituration de céréales : 450 kW	D

Rubriques	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation et capacité	Régime
2910-A-2	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322 B4 A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 2. supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	1 chaudière au gaz naturel, de 5000 t/h de vapeur et de 3,48MW	DC
2920-2-b	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10⁵ Pa, 2. dans tous les autres cas : b) supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	2 compresseurs d'air de 30 kW, Puissance totale absorbée de 60 kW	D

A : Autorisation D : Déclaration NC : non classé C : soumis au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du code de l'environnement

2. ETUDE DES ENJEUX ET JUSTIFICATION DES RISQUES RÉSIDUELS PAR L'EXPLOITANT

2.1. ÉLÉMENTS RELATIFS À LA SENSIBILITÉ DE L'ENVIRONNEMENT

Les informations fournies par l'exploitant relativement aux enjeux environnementaux et impacts, ont été examinées de façon systématique et successivement pour chacun des thèmes environnementaux.

L'environnement de la zone industrielle comprend au :

- nord le quartier de la Devèze (à plus de 500 m), le parc des expositions (à plus de 800 m) et le stade de la ville de Béziers (à plus de 600 m),
- sud et à l'est un milieu semi-rural,
- sud un tissu semi-industriel.

Le site est entouré par FIC à l'est, UNIVAR et GAZECHIM au sud, différents bureaux de petites entreprises à l'ouest et LANGUEDOC INDUSTRIE BETON et INSTITUT COOPERATIF DES VINS au nord.

2.2. JUSTIFICATION PAR L'EXPLOITANT DE SES MESURES DE MAÎTRISE

Les mesures de gestion prises ou envisagées par l'exploitant pour prévenir ou limiter les impacts potentiels liés aux émissions chroniques ou accidentelles, ainsi que leur efficacité constatée ou prévue par l'exploitant, figurent dans le bilan périodique de fonctionnement. Le positionnement des mesures prévues par l'exploitant au regard de la documentation de référence disponible sur les meilleures techniques disponibles (les BREF publiés par la CEE) y est effectué.

Les choix des mesures de maîtrise des impacts en place sont justifiés par l'exploitant dans le cadre d'une approche intégrée méthodique envisageant tous les aspects environnementaux.

Justification par l'exploitant des mesures de gestion environnementale globale du site

Les investissements réalisés depuis 1999 couvrent :

✓ la lutte contre la pollution de l'eau

- réparation de la station d'épuration (12,2 k€) en 2000,
- mise en place d'un tamis séparateur pour les eaux brutes en amont de la station de pré-traitement, d'un régulateur de pH automatique, d'un compteur d'eau en sortie de STEP interne (15,5 k€) en 2002,
- réalisation d'un puisard au point bas de la fosse et équipement d'une pompe pour un pompage vers la STEP du site (35 k€) en 2004,
- remplacement de la cuve de réaction SERPAC de la station de pré-traitement (65 k€) en 2005,
- remplacement des équipements de stockage des effluents par du matériel neuf (8 k€) en 2005,
- mise en place d'une rétention pour la STEP (1 k€) en 2005,
- réalisation d'une aire de rétention associée à l'aire de dépotage de l'hexane (15 k€) en 2005,
- aménagement d'un point de prélèvement pour chacun des rejets avant raccordement dans les réseaux d'eaux usées et pluviales en 2006,
- aménagement des zones autour des silos pour récupérer les eaux de ruissellement et les diriger vers les réseaux d'eaux pluviales en 2006,
- relevé et contrôle par caméra interne de l'ensemble des réseaux d'eaux usées et pluviales du site (7,5 k€) en 2006,
- création d'une rétention (7,5 m³) à la sortie du réseau d'eaux pluviales (11 k€) en 2006,
- bétonnage de la chaussée entourant le silo 16A sur 5 m de large et bétonnage de 200 m² pour créer deux postes de bâchage pour les remorques (8,5 k€) en 2007.

✓ la lutte contre la pollution de l'air

- remplacement de la chaudière à fuel (99 k€) en 1999,
- remplacement de 6 presses à granuler (161,6 k€) en 2000,
- remplacement de 2 pompes à garniture tresse par 2 pompes à rotor noyé (15,24 k€) en 2000,
- poste de chargement citerne pour tourteaux avec manche anti-poussières (24,39 k€) en 2000,
- régularisation des tourteaux en sortie toaster (6,1 k€) en 2000,
- mise en place d'une pompe à rotor noyé (7,62 k€) en 2001,
- révision par le constructeur de toutes les pompes utilisées pour l'hexane (16,77 k€) en 2001,
- détection et régularisation de la température des gaz en sortie toaster (4,57 k€) en 2001,
- installation d'un venticlone en sortie séchage qui s'est avéré inefficace (48 k€) en 2003,
- mise en place d'un filtre de 600 m² (270 k€) en 2004,
- remplacement du filtre en tête du hangar n°17 (63 k€) en 2005,
- remplacement de pompes à garniture tresse par des pompes à rotor noyé (12 k€) en 2005,

- mise en place d'un système de réchauffage dans le filtre du séchoir et d'un système d'injection de chaux hydratée (26 k€) en 2006,
- création d'un 2^{ème} poste de chargement de tourteaux équipé d'une chaussette avec aspiration des poussières (12 k€) en 2005,
- remplacement de la TAR en 2006,
- réalisation d'un diagnostic relatif à la réduction des émissions de COV (5 k€) en 2006,
- mise en place de 2 clôtures en bardage permettant de réduire l'envol des poussières vers l'extérieur du site (8,5 k€) en 2006-2007,
- réalisation d'une analyse méthodique de risques de prolifération des légionelles (6,5 k€) en 2007,
- mise en place d'un nouveau toasteur pour réduire les fuites d'hexane (800 k€) en octobre 2007,
- remplacement de 4 pompes à garniture tresse par des pompes à entraînement magnétique (50 k€) en 2007.

✓ ***la prévention des pollutions du sol***

- mise en place d'une rétention pour la STEP (1 k€) en 2005,
- réalisation d'une aire de rétention associée à l'aire de dépotage de l'hexane (15 k€) en 2005,
- mise en conformité des cuvettes de rétention des réservoirs de stockage d'huiles (9 k€) en 2006,
- mise sur rétention de l'ensemble de la zone des installations d'extraction (55 k€) en 2006,
- création d'un nouveau poste de dépotage avec aire étanche (29 k€) en 2006.

✓ ***l'organisation de la gestion des déchets***

- mise en place d'une presse pour les pellets de tourteaux (38,11 k€ HT) en 2000.

✓ ***la prévention des dangers***

- équipement des 3 silos verticaux de graines, de sondes de température auto-contrôlées (18,29 k€) en 2000,
- mise en place d'un automate pour l'atelier d'extraction 9,91 k€ en 2000,
- mise en place d'une sirène PPI (6,86 k€) en 2000,
- réfection entière de la toiture du bâtiment 22 (13,42 k€) en 2001,
- mise en place d'une jauge à distance sur la cuve d'hexane (1,52 k€) en 2001,
- automatisme séchage pépins de raisins humides (76,22 k€) en 2001,
- réfection de l'étanchéité du bâtiment 15 (7,77 k€) en 2001,
- régulation par automate du niveau de la trémie en entrée de l'extracteur (5,34 k€) en 2001,
- mise en place de sondes de température le long des murs des silos plats (2,5 k€) en 2005,
- mise en place de filtre sur la trémie (100 k€) en 2005,
- réalisation du zonage ATEX du site et mise en conformité des appareils par rapport aux différentes zones (11 k€) en 2006-2007,
- changement de l'automate de l'installation d'extraction (50 k€) en 2007,
- mise en place de sondes de température murales et verticales auto-contrôlées dans les silos plats (20 k€) en 2007.

✓ **le bruit**

- mise en place d'un silencieux au niveau d'un surpresseur (1,2 k€) en 2005,

✓ **l'efficacité énergétique**

- remplacement systématique des moteurs électriques défectueux par des moteurs haut rendement,
- réfection des calorifuges de l'extraction sur le circuit vapeur et la colonne à anneaux pour réduire la consommation de gaz en 2008,
- étude pour mettre en place des variateurs de fréquence sur les moteurs des compresseurs pour l'air comprimé et les moteurs des pompes à débit régulé.

3. CONCLUSIONS DES EXPERTISES ET INSPECTIONS

L'inspection des installations classées contrôle chaque année cet établissement qui considéré comme prioritaire.

Le 24 novembre 2009, une inspection du site a été réalisée par l'inspection des installations classées afin de vérifier le respect des prescriptions fixées par l'arrêté préfectoral du 18 novembre 1983 et des prescriptions techniques qui font l'objet de cette présentation.

L'inspection a permis de noter des écarts qui ont fait l'objet d'un courrier adressé à l'exploitant (courrier DRIRE du 29/12/2009) :

- mise à jour des plans des réseaux eaux ;
- mettre en place le dispositif permettant de respecter la température réglementaire ;
- faire éliminer les boues de la STEP et les terres souillées par des hydrocarbures selon les filières dûment autorisées ;
- créer un registre de suivi des déchets, améliorer le suivi et la traçabilité des opérations et des documents (lien avec les numéros de BSDD, les bons d'intervention... afin de faciliter la traçabilité), compléter correctement et vérifier les BSDD (code déchet, date, quantité, transporteur, destinataire, filière d'élimination...) ;
- assurer l'étanchéification de la rétention de la STEP ;
- évacuer les équipements abandonnés (flexibles, bande transporteuse, cuves...) ...

L'exploitant a fait part de ses éléments de réponse par courrier du 1^{er} février 2010. Les mesures proposées qui permettent de satisfaire les écarts listés seront vérifiées lors de la prochaine inspection. Un rapport relatif à l'inspection a été transmis à Monsieur le Préfet de l'Hérault le 1^{er} février 2010.

4. ANALYSE DU DOSSIER PAR L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

4.1. APPRÉCIATION DE L'ÉVOLUTION DES INSTALLATIONS

Depuis la dernière enquête publique, aucune modification notable des installations n'est mise en exergue par l'exploitant, hormis l'augmentation de capacité de traitement des graines et de l'huile :

	<i>Arrêté préfectoral du 18/11/198</i>	<i>Situation actuelle</i>
2240 - Extraction et traitement des huiles végétales	▪ Trituration de graines et extraction d'huile de <u>280t/j</u>	▪ Trituration de graines et extraction d'huile de <u>300 t/j</u>

4.2. APPRÉCIATION DE L'ÉVOLUTION DU CONTEXTE ENVIRONNEMENTAL

La nature industrielle des terrains entourant l'établissement n'a pas changé.

4.3. APPRÉCIATION DE L'EFFICACITÉ DES MESURES PRISES PAR L'EXPLOITANT

Globalement, le choix des procédés de travail et principaux équipements est cohérent avec les recommandations issues des meilleures techniques disponibles dans la branche d'activité. Ces mesures sont analysées ci-dessous dans le cadre d'une approche intégrée.

Appréciation du respect des obligations réglementaires

L'efficacité des mesures prévues par l'exploitant répond globalement aux obligations réglementaires, en terme de protection de l'environnement. Les écarts relevés ci-dessus justifient des actions de mise en conformité que l'exploitant s'est engagé à prendre.

Appréciation des mesures de gestion environnementale globale du site

L'exploitant montre une bonne connaissance des performances de ses installations pour chacun des principaux enjeux environnementaux. Les mesures de maîtrise des nuisances et des risques sont identifiées, décrites et justifiées eu égard aux textes, à l'état de l'art, aux meilleures techniques disponibles, à leur coût et à la sensibilité du site.

Le BREF « Industries agro-alimentaires et laitières (FDM) » (août 2006) indique que la mise en œuvre d'un système de management environnemental constitue une MTD. Cependant, l'exploitant n'a pas mis en place de système de management environnemental.

Appréciation par l'inspection des mesures de traitement des émissions, des risques, et confinements

Consommation d'eau

L'eau est fournie par le réseau public d'eau potable pour :

- la production de vapeur (appoints des circuits vapeur) ;
- la réfrigération (appoints des circuits de refroidissement) ;
- les eaux de process ;
- les eaux sanitaires ;
- les eaux du réseau incendie.

La consommation en eau est relativement stable ($\approx 25000 \text{ m}^3$) entre 1999 et 2004 avec un minimum en 2001 de 15903 m^3 et un maximum en 2005 de 29510 m^3 .

Les consommations spécifiques pour les ateliers de trituration varient entre $0,315 \text{ m}^3/\text{t}$ et $0,408 \text{ m}^3/\text{t}$ de graines triturées entre 2000 et 2007. Depuis 2005, ces valeurs ont tendance à diminuer : $0,408 \text{ m}^3/\text{t}$ en 2005 et $0,327 \text{ m}^3/\text{t}$ en 2007. Malgré la légère augmentation de la capacité de trituration et de production d'huile, l'impact sur l'eau est négligeable.

Les MTD préconisent de :

- optimiser l'utilisation du nettoyage à sec des équipements et installations (y compris des systèmes sous vide),
- favoriser la récupération des condensats.

Une purge manuelle sur la chaudière est dirigée vers la cuve alimentant le ballon d'eau chaude mixte (électrique et échangeur d'eau chaude) des vestiaires par le biais d'un échangeur. Ce système permet une économie d'eau non négligeable.

De nombreuses actions ont été engagées pour maîtriser la consommation d'eau :

- mise en place d'un nettoyage à sec par aspiration, notamment pour les poussières où l'utilisation d'eau est interdite ;
- récupération de 100 % des condensats des circuits vapeur.

L'exploitant envisage de sensibiliser le personnel à la maîtrise des consommations.

Rejets dans l'eau

Le réseau de collecte est de type séparatif.

- Réseau des effluents industriels
- Réseau des eaux résiduaires de type domestique
- 2 réseaux des eaux pluviales aboutissant au réseau pluvial de la ZI rue Paul Langevin

Les effluents issus de l'atelier d'extraction des huiles sont de deux types : les rejets de matières organiques et ceux d'hexane. Ces effluents sont traités par une station d'épuration fonctionnant sur le principe de la floculation-décantation avant d'être rejetées dans le réseau d'eaux usées communal jusqu'à la station d'épuration de Béziers.

L'arrêté d'autorisation de déverser dans le réseau d'eaux usées a été signé 10 janvier 2008 par le Maire de Béziers.

Les débits de rejets varient depuis 2002 entre 12 et 20 m³/j.

L'hexane est séparée de l'eau dans l'atelier de distillation. Une partie de l'eau arrivant dans la station d'épuration (STEP) interne provient du bouilleur et permet ainsi par élévation de température d'éliminer l'hexane pouvant être solubilisé.

La STEP interne qui reçoit les eaux du bouilleur et de procédé fonctionne par :

- neutralisation (pH effluent étant de 4,5),
- coagulation,
- floculation,
- décantation (l'eau décantée s'évacuant par surverse).

Les MTD précisent de :

- faire fonctionner les centrifugeuses afin de réduire le rejet de produit dans le flux de déchets,
- prévoir et utiliser des pièges à liquides au-dessus des moyens de vidange au sol, et veiller à ce qu'ils soient inspectés et nettoyés fréquemment pour empêcher que des matières soient entraînées avec les eaux usées,
- recourir à la neutralisation (voir section 4.5.2.4) en présence d'eaux usées très acides ou alcalines,
- recourir à la flottation à l'air dissous,
- appliquer un traitement biologique,
- recourir à la précipitation pour retirer le phosphore simultanément avec le traitement à la boue activée, lorsque cela est applicable,
- traiter les boues d'eaux usées par déshydratation par exemple...

En 2005, différents travaux ont été engagés :

- mise sur rétention du système de pré-traitement (bac de réception, unité de traitement...),
- remplacement des équipements de stockage des effluents par du matériel neuf,
- remplacement de la cuve de réaction.

Les valeurs de rejets en DCO, DBO₅, MES dépassent largement les valeurs réglementaires imposées par l'arrêté préfectoral du 18/11/1983 et l'arrêté ministériel du 02/02/1998 :

- DCO : le plus souvent entre 4000 et 10000 mg/l
- DBO₅ : le plus souvent entre 2000 et 5000 mg/l.

L'azote Kjeldhal n'a été analysé qu'une fois en avril 2005 alors que l'arrêté préfectoral prévoit cette analyse 1 fois/trimestre (cf. article 3.9). Les hydrocarbures totaux ne sont pas analysés contrairement à ce que demande l'arrêté préfectoral (1 fois/mois).

Pour les MTD des TAR, on note :

- Remettre en circulation l'eau de refroidissement, dans un système en circuit ouvert ou fermé humide, lorsque les sources d'eau disponibles sont insuffisantes ou incertaines,
- Augmenter le nombre de cycles, dans les systèmes à circulation forcée (mais la nécessité de traiter l'eau de réfrigération constitue un facteur limitant),
- Utiliser des matériaux résistant mieux à la corrosion,
- Prévenir et diminuer les fuites des fluides de procédé dans le circuit de refroidissement,
- Appliquer des mesures différentes (non chimiques) pour traiter l'eau de refroidissement,
- Choisir des additifs de réfrigération moins polluants,
- Utiliser de façon optimale (contrôle et dosage) des additifs de réfrigération,
- Réduire l'encrassement et la corrosion grâce à une conception adaptée du système, ce qui diminue le besoin de conditionner l'eau de refroidissement,
- Réduire l'emploi de biocides en adoptant un dosage ciblé tout en surveillant le comportement des espèces responsables de l'encrassement (mouvement des valves des moules, p. ex.), ainsi qu'en utilisant le temps de séjour de l'eau de refroidissement dans le circuit,
- Evaluer au niveau du site, l'impact potentiel des biocides rejetés dans les eaux réceptrices, fondé sur la directive relative aux produits biocides et sur la méthode de définition des normes de qualité environnementales de la future directive cadre dans le domaine de l'eau (évaluation locale des biocides, annexe VIII.2)....

Les techniques mises en œuvre sur le site sont :

- Prélèvement d'eau dans le réseau d'alimentation d'eau potable,
- Récupération et recyclage (retour dans la cuve tampon) de l'eau de refroidissement en partie basse de la TAR – appoint en eau réalisé pour compenser les pertes évaporées,
- Utilisation d'inox pour les tubes des échangeurs et d'acier galvanisé pour le reste du circuit de refroidissement,
- Traitement en continu contre la corrosion et l'entartrage avec produit Hydris RS270,
- Vérification annuelle du circuit de refroidissement lors du nettoyage de la TAR et relevé journalier de la consommation d'eau de la TAR,
- Etude en cours pour utiliser un traitement par ionisation en remplacement du produit chimique (mise en place fonction de la faisabilité technico-économique),
- Choix de produits chimiques non dangereux pour l'environnement (Hydris RS 270 et Hydris WR 600),
- Ajout d'additifs de réfrigération sur la base des analyses réalisées périodiquement,
- Utilisation d'eau adoucie afin de réduire l'encrassement et la corrosion,
- Installation d'une TAR BALTIMORE en acier galvanisé dont la résistance à la corrosion est satisfaisante,
- Dosage choc tous les 10 j avec ajout de 40 kg de biocide Hydris WR600 dans la bassin d'alimentation de la TAR,
- Rejet des seules eaux de purge vers le réseau d'eaux usées de la commune ($\approx 2\text{m}^3/\text{j}$)

Rejets dans l'air

Les principales émissions de substances dans l'air sont liées :

- aux installations de combustion (chaudières fonctionnant au gaz) ;
- à l'utilisation de solvants (hexane) ;
- à la manutention des graines oléagineuses générant des poussières ;
- aux procédés de refroidissement des pellets et des tourteaux ;
- à la trituration des graines oléagineuses (notamment colza) à l'origine d'odeurs.

Les rejets en NOx émis par la combustion du gaz naturel dans la chaudière sont inférieurs à 150 mg/Nm³. L'amélioration des rejets résulte du remplacement de la chaudière à fioul par une à gaz en 1999.

La consommation en hexane a augmenté de 127,71 t à 202 t entre 1999 et 2004, en corrélation avec la hausse de production. Les COV émis sont essentiellement liés à l'utilisation d'hexane. Bien que l'hexane soit recyclé par distillation, le système ne permet pas de tout récupérer (pertes par fuites diffuses sur l'installation, gaz incondensables et hexane piégé dans les produits). Afin de suivre les émissions diffuses et canalisées, l'exploitant a mis en place un suivi régulier de la consommation d'hexane. Un contrôle journalier de la teneur en hexane dans les tourteaux et huiles brutes nécessiterait un prélèvement et un envoi à un laboratoire spécialisé dont les résultats seraient connus après plusieurs jours, ne permettant donc pas d'ajuster la consommation immédiatement.

Les ratios évoluent :

- entre 1999 et 2009 de 7,53 kg/ t à 2,02 kg/t pour les autres graines (pépins de raisins et maïs)
- entre 2002 et 2009 de 7,48 kg/t à 1,58 kg/t pour le tournesol.

Cette surconsommation d'hexane s'explique par le fait que la capacité des installations servant à la pression des graines (étape spécifique au tournesol) est insuffisante pour alimenter correctement l'extracteur (débit requis entre 8-12 t de graines/h ; débit actuel 5 t/h). En 2005, de nouveaux investissements ont permis d'ajouter une presse supplémentaire (11 t/h).

Or, l'arrêté ministériel du 02/02/1998 prévoit :

" Type de matière traitée "	" valeur limite d'émission totale de COV par tonne de matière traitée "
Graisse animale	1,5 kg/tonne
Ricin	3 kg/tonne
Colza	1 kg/tonne
Tournesol	1 kg/tonne
Soja (broyage normal)	0,8 kg/tonne
Soja (flocons blancs)	1,2 kg/tonne
Autres graines et autres matières végétales	3 kg/tonne (1) (2) (3)

(1) Pour les installations transformant des lots séparés, les valeurs limites d'émission sont fixées au cas par cas en recourant aux meilleures techniques disponibles.

(2) Pour les procédés de fractionnement, à l'exception de la démulcination (élimination des matières gommeuses de l'huile), le total des émissions est inférieur ou égal à 1,5kg/tonne.

Les MTD recommandent de :

- collecter les gaz résiduels et poussières à la source, les acheminer vers l'équipement de traitement et traiter les odeurs,
- optimiser les séquences de démarrage et d'arrêt des équipements chargés de réduire les émissions dans l'air, pour être sûr qu'ils fonctionnent toujours efficacement à tout moment où cette réduction s'avère nécessaire,
- appliquer une couleur de réservoir ayant une réflectivité du rayonnement thermique ou lumineux d'au moins 70 %, ou un bouclier solaire sur des réservoirs aériens contenant des substances volatiles,
- réduire les émissions dues au stockage en réservoirs, au transport et à la manipulation ayant un impact négatif sur l'environnement,
- prévoir le calcul régulier des émissions de COV,
- utiliser un système de réduction des poussières et un niveau d'émissions associée à la MTD compris entre 1 et 10 mg/m³, selon la nature/type des substances,
- adapter la vitesse des véhicules sur le site ou réduire au maximum les poussières pouvant être dispersée,
- recouvrir les routes de l'usine d'une surface dure, par exemple du béton ou de l'asphalte, car ce type de revêtement est facile à nettoyer et permet d'éviter la dispersion des poussières par les véhicules,
- nettoyer les routes dotées de surfaces dures,
- utiliser des filtres pour les systèmes d'extraction.

Limitation des émissions de COV

Les cuves de stockage d'huiles sont peintes en gris clair et celles d'huiles usagées et de FOD en noir (mais sont protégées par le feuillage des arbres). Les cuves d'hexane, quant à elles, sont enterrées.

L'évent des cuves d'hexane sont reliés au réseau de récupération des vapeurs qui sont condensées et renvoyées dans la cuve de stockage.

Un régulier journalier des cuves d'hexane permet de détecter rapidement une consommation anormale. Des actions ont permis de réduire la consommation d'hexane comme l'installation d'un nouveau toasteur et le changement des pompes.

La cheminée d'extraction d'air en sortie « tourteau » est lavée à l'eau pour limiter les émissions de COV.

Les huiles minérales sont recyclées en permanence.

L'étude réalisée par l'ITERG en 2006 montre que la quantité d'hexane dans les tourteaux et les huiles brutes est inférieure à 10 % du total de la consommation contre plus de 50 % avec l'ancien toaster. Suite à ce diagnostic, l'installation désolvantiseur / toasteur en novembre 2007 a permis de réduire les émissions de COV de manière très significative (consommation d'hexane en 2008 : 120 t pour 312 t en 2007).

Le nouveau rapport de l'ITERG propose des pistes d'amélioration qui ont orienté les choix d'investissements pour l'été 2010 :

- changement de 7 pompes à garniture mécanique par des pompes à entraînement magnétique (donc sans fuite) avec automatisme de fonctionnement et de sécurité (87750 €)
- régulation automatique de la colonne d'absorption (11600 €)
- automatisation du deuxième filtre dans l'extracteur (5900 €).

Limitation des rejets de poussières

Les chargement se font soit en utilisant les postes de chargement équipés de « chaussette » pour éviter l'envol de poussières, à l'intérieur des silos ou avec les chargeuses. Le tourteau est véhiculé par surpresseur et amené dans les silos par des redlers à chaînes. Le silo (bâtiment 17-18) est équipé d'un redler à fond ouvert permettant de limiter la hauteur de chute et l'envol de poussières. Les autres silos plats sont remplis et vidés à l'aide de chargeuse en fonction des ventes.

Les routes de circulation de l'usine sont bétonnées ou goudronnées et la vitesse limitée à 20 km/h. Elles sont nettoyées toutes les semaines à l'aide de balayeuses industrielles.

Les deux circuits de transport par air pulsé sont équipés d'un cyclofiltre.

Les rejets canalisés de l'installation d'extraction à l'hexane sont traités par un système de récupération à l'huile minérale (installation de déflegmation).

Les MTD pour les TAR recommandent de :

- optimiser le conditionnement des eaux de refroidissement qui permet de diminuer les niveaux de concentration dans les gouttelettes,
- employer des séparateurs de gouttes pour abaisser à moins de 0,01 % le flux de recirculation perdu dans l'écoulement. Lorsque l'écoulement de l'eau constitue le principal mécanisme de transport.

Les techniques mises en œuvre sur le site sont :

- utilisation d'un bassin tampon d'eau de refroidissement en amont permettant une décantation des poussières éventuelles avant introduction dans les circuits de refroidissement,
- mise en place de séparateurs de gouttelettes.

Installations traitant l'huile végétale

Les MTD recommandent de :

- utiliser un désolvantier-toasteur à contre-courant dans l'extraction d'huile végétale
- utiliser la vapeur générée dans le désolvantier-toasteur au cours de la première séquence du pré-évaporateur de distillation du miscella dans la transformation de l'huile végétale,
- utiliser des pompes à vide à anneau d'eau pour générer le vide auxiliaire nécessaire au séchage de l'huile, à son dégazage ou pour réduire l'oxydation de l'huile,
- récupérer l'hexane des vapeurs condensables provenant du désolvantier-toasteur de tourteau, de la distillation du miscella et de la colonne de fractionnement du système à huile minérale, en utilisant un séparateur hexane-eau opérant par gravité et un rebouilleur (voir section 4.7.4.6),
- utiliser un laveur à huile minérale pour récupérer l'hexane présent dans les vapeurs non condensables provenant du désolvantier-toasteur de tourteau, de la distillation du miscella, du rebouilleur et de la colonne de fractionnement équipant le système à huile minérale,
- utiliser des cyclones pour réduire les émissions de poussière mouillée provenant de l'extraction de l'huile végétale, afin d'obtenir un niveau d'émission de poussière mouillée $< 50 \text{ mg/Nm}^3$,
- raffiner les huiles brutes par raffinage physique ou, si leur teneur en AGL est $< 2 \%$, par raffinage chimique,
- désodoriser les huiles végétales à l'aide d'un double laveur en association avec un système de refroidissement à passage unique.

L'usine utilise un désolvantier-toasteur avec écoulement à contre-courant.

En 2000, 2 pompes à garniture tresse sont remplacées par 2 pompes à rotor noyé. Les pompes à garniture à tresse véhiculant le miscella ont été remplacées pour la plupart par des pompes à entraînement magnétique. Cette démarche se poursuivra en 2009. Pendant l'été 2008, une pompe à canal latéral à garniture à tresse a été changée pour essai par une pompe à entraînement magnétique.

Un système de supervision automatisé a été installé en 2000 sur l'atelier d'extraction dont les principales fonctionnalités sont le contrôle de l'extracteur et du toasteur, le suivi des paramètres thermodynamiques, la gestion des alarmes et la mise en sécurité des installations et l'historique des alarmes.

Une étude menée par ITERG doit définir, d'ici fin 2008, les améliorations possibles envisageables sur l'atelier d'extraction (en tenant de sa capacité) afin d'obtenir de meilleurs résultats lors des campagnes de tournesol.

Risques

Dans les MTD, on note :

- informer les opérateurs de toute déviation des conditions normales d'utilisation (alarmes),
- prévoir un mode de protection du stockage contre toute déviation des conditions normales d'utilisation (instructions de sécurité, systèmes de verrouillage, clapets de décharge, détection des fuites et confinement...),
- mettre en œuvre un plan de maintenance et d'inspection (accès, agencement...),
- choisir des matériaux de construction résistant au produit stocké,
- appliquer des instructions d'utilisation correctes pour empêcher tout débordement pendant une opération de remplissage du réservoir,
- mettre en place des rétentions,
- confiner les eaux d'extinction incendie contaminée,
- utiliser des canalisations aériennes fermées dans les nouvelles installations / Pour les canalisations enterrées existantes, à utiliser une approche d'entretien fondée sur l'évaluation des risques et de la fiabilité,
- réduire au maximum le nombre de brides en les remplaçant par des raccords soudés,

Une maintenance et une inspection visuelle des cuves sont réalisées. Les réservoirs d'huile et d'hexane sont jaugés quotidiennement. L'hexane est stocké dans une cuve double paroi avec détecteur de fuite qui déclenche une alarme visuelle au poste de commande. La cuve d'hexane est équipée d'un jauge automatique avec alarme « niveau haut ». les commandes sont passées lorsque le volume disponible dans la cuve est supérieur à 30m³.

Toutes les cuves sont acier : celle pour l'hexane n'est jamais vide, sauf lors d'inspection, afin d'éviter l'entrée d'oxygène et donc la corrosion.

Des consignes pour l'exploitation, l'entretien et la réparation des équipements sont régulièrement mises à jour. Les opérateurs suivent des formations adaptées aux différents risques (incendie, ATEX...).

Toutes les cuves de stockages sont placées sur rétention. En cas d'incendie, les eaux d'extinction seraient confinées dans les rétentions.

Les seules canalisations enterrées (inox) sont celle de la liaison cuve hexane-extracteur (5 mètres).

L'utilisation de brides tournantes est réduite. Les raccords soudés sont préférés aux brides autant que possible.

Déchets

Les principaux déchets générés sont :

- les DIB en mélange ;
- les DIB valorisables (cartons, plastiques) ;
- les résidus de production des graines et tourteaux ;
- les huiles minérales et solvants ;
- les déchets d'huiles végétales ;
- les boues de la station d'épuration ;
- la ferraille.

L'exploitant effectue le tri et la valorisation des déchets (recyclage, incinération, compostage).

Tous les rebuts et tourteaux déclassés (trop humides, fermentés...) de production sont commercialisés sous forme de fumures. Les déchets de tourteaux sont ainsi valorisés à 100 %.

L'exploitant prévoit de sensibiliser le personnel à cette problématique.

L'exploitant envoyait les boues de la station d'épuration à la distillerie de Bagnols. Lors de l'inspection du 18/11/2008, l'inspection des installations classées a interdit à GHM d'envoyer ces déchets à la Distillerie SUCREN à Lespignan qui n'est pas autorisée à traiter ce type de déchets. L'exploitant doit désormais faire traiter ces déchets selon les filières dûment autorisées.

Les eaux de lavage à la soude étaient épandues dans un bassin. Elles sont désormais collectées dans deux citernes équipées de rétention.

Le transformateur contenant des PCB a été éliminé en 2004 par TREDI.

Bruit

L'arrêté préfectoral n'imposant pas les mesures de bruit, l'exploitant n'a pas décidé opportun d'en réaliser, l'inspection des installations classées ne lui ayant pas demandé de contrôles de la situation acoustique comme cela est envisagée par l'article 7.5. de l'arrêté préfectoral du 18/11/2003.

Parmi les MTD pour les TAR, on note :

- Employer des équipements peu bruyants notamment pour les ventilateurs, les pompes...
- Appliquer les mesures secondaires à l'entrée et à la sortie des aéroréfrigérants à tirage forcé (murs, écrans...).

Le site est une zone industrielle où n'y a que des usines et des bureaux. Un mur est dressé au nord de la TAR et permet de réduire le bruit dans cette direction.

Aucune plainte de voisinage relative aux nuisances sonores n'est constatée depuis 1983.

Efficacité énergétique

Le site est alimenté en électricité par EDF.

La production d'air comprimé est assurée par deux compresseurs, d'un débit unitaire de 100 m³/h pour une puissance globale de 30 kW environ.

Parmi les MTD, on note :

- Réduire les pertes dues aux moteurs,
- Recourir à des mécanismes d'entraînement à vitesse variable pour réduire la charge imposée aux ventilateurs et aux pompes,
- Recourir à l'isolation thermique, par exemple des conduites, récipients et équipements servant à transporter, stocker et traiter des substances au-dessus ou en dessous de la température ambiante, et aux équipements affectés à des procédés impliquant un chauffage et un refroidissement.

Les sources énergétiques utilisées sont l'électricité, le gaz naturel et le fuel domestique pour approvisionner le matériel mobile de l'usine (chariot...).

La consommation électrique reste globalement constante depuis 1999. En 1999 et 2004, l'exploitant installe des batteries de condensateurs sur les postes de transformation afin de diminuer le plus possible la consommation d'énergie.

L'augmentation de la consommation de gaz s'explique par le fait que la consommation en gaz est fonction des tonnages de graines triturées : 8000 MW/h (\approx 260 kW/h/t) en 1999 et 12000 MW/h (\approx 278 kW/h/t)

La consommation en FOD est stable (25 m³) depuis 2001.

L'exploitant a opté pour le combustible qui présente les meilleures garanties par rapport à la pollution atmosphérique. En matière de rationalisation d'énergie, la chaufferie dispose d'un système de purge continue, allant de la chaudière jusqu'au ballon de récupération des condensats de l'extraction, afin de récupérer les calories lors de l'alimentation en eau de la chaudière.

Par ailleurs, la chaudière utilise les calories de la cheminée pour remonter la température de son eau d'appoint.

L'exploitant a fait le choix de :

- remplacer systématiquement des moteurs électriques défectueux par des moteurs haut rendement,
- faire la réfection des calorifuges de l'extraction sur le circuit vapeur et la colonne à anneaux pour réduire la consommation de gaz en 2008,
- d'étudier la mise en place de variateurs de fréquence sur les moteurs des compresseurs pour l'air comprimé et les moteurs des pompes à débit régulé.

Les MTD pour les TAR mettent en exergue :

- Réduire la résistance à l'eau et/ou à l'air du système de refroidissement,
- Utiliser des équipements consommant peu d'énergie,
- Modulation le flux d'air et d'eau donne de bons résultats lorsque le procédé devant être réfrigéré exige diverses opérations.

L'exploitant a décidé de :

- Nettoyer annuellement les conduites et les ailettes de la TAR afin d'éviter son encrassement et réduire la résistance à l'eau et à l'air,
- Proportionner les équipements de circulation des fluides (pompes, ventilateurs) à la taille de la TAR et à son utilisation,
- Utiliser un moteur à 2 vitesses pour réduire la consommation électrique en cas de faible demande (hiver).

Santé

L'étude d'impact présentée dans le bilan de fonctionnement du 28/09/2005 montre que :

- les données toxicologiques actuelles sur les polluants potentiellement émis par le site ne mettent pas en évidence de dangers graves,
- l'évaluation de l'exposition permet de statuer sur l'absence de risque liée à l'inhalation d'hexane au-delà des limites du site.

Les MTD relatives à la réduction des fuites et du risque microbiologique proposent :

- Prévenir les fuites grâce à la conception,
- Exploiter l'installation dans les limites prévues par la conception,
- Inspecter régulièrement le système de refroidissement,
- Eviter les zones stagnantes et maintenir une vitesse d'écoulement de l'eau suffisante,
- Optimiser le traitement de l'eau de refroidissement afin de diminuer l'encrassement, ainsi que la croissance et la prolifération des algues et des amibes,
- Nettoyer régulièrement le circuit de collecte des vidanges des bâches,
- Diminuer l'exposition des opérateurs en leur faisant porter une protection acoustique et buccale au moment où ils entrent dans l'installation ou la tour à haute pression.

La TAR a été construite selon les règles de l'art et est adaptée à son utilisation : assemblage du circuit par brides, joints adaptés et boulons. De plus, l'entretien régulier permet de réduire les fuites. L'installation a été dimensionnée pour une production de 300 t/j qui est constante pendant l'année.

La TAR est inspectée 1 fois/an. Tous les bras morts ont été supprimés, le traitement a été optimisé sur la base de l'analyse des risques de prolifération de légionelles. Le personnel du site n'intervient dans la TAR que lorsque le moteur est à l'arrêt.

L'exploitation des tours aéroréfrigérantes est encadrée par des prescriptions particulières et aucun résultat d'analyse n'a montré à ce jour un dépassement de 10^5 UFC/l.

Prévention des pollutions accidentelles

Un disconnecteur existe sur le réseau d'alimentation en eau potable.

Le site est construit sur une aire étanche et les produits liquides sont placés sur des rétentions adaptées sans associer de produits incompatibles. La présence de capacités de rétention d'un volume réglementaire est un élément important de protection de l'environnement.

Confinement des eaux extinction incendie

Il n'existe pas de bassin de confinement (2000 m³) des eaux d'extinction incendie.

Accidents

La période 1999-2006 a été marquée par plusieurs accidents ou incidents notables.

- 1999 : départ de feu de tourteaux avec fumeroles dans un silo plat,
- 1999 et 2001 : auto combustion de tourteaux dans un silo plat,
- mai 2004 : dégagements d'odeurs nauséabondes (plaintes du voisinage),
- 2 avril 2005 : feu de tourteau dans le silo plat,
- 27 avril 2005 : fuite sur la cuve de réaction de la STEP entraînant le déversement d'effluents colorés dans le réseau pluvial du Rec d'Ariège,
- 25 mai 2005 : incendie sur le filtre à poussières du séchoir,
- 28 juillet 2006 : incendie du stockage de tourteaux.

Trafic routier

Le trafic routier est généré par :

- l'approvisionnement en matières premières (2000 camions entre septembre et juin)
- l'expédition des produits finis (1600 camions entre septembre et juin)
- le déplacement du personnel

Conformément aux MTD, les véhicules en cours de chargement des produits finis ont le moteur arrêté.

Appréciation par l'inspection des mesures de surveillance des émissions et actions

L'ensemble de ces indicateurs doit faire l'objet d'un examen formalisé périodique par le responsable du site dans le but de programmer des actions d'amélioration des performances.

Consommation d'eau

La consommation d'eau doit être comptabilisée et surveillée quotidiennement (cf. article 4.1.1 de l'arrêté préfectoral du 27/04/05).

Rejets dans l'eau

Des analyses sur les rejets industriels devront être effectuées selon la fréquence prescrite à l'article 4.5.3 de l'arrêté préfectoral du 27/04/05.

Rejets dans l'air

Les rejets canalisés (chaudières, COV, poussières) font l'objet d'une autosurveillance dont la fréquence est établie (cf. article 5.5. de l'arrêté préfectoral du 27/04/05).

Déchets

L'exploitant doit assurer une traçabilité de toutes les productions et mouvements de déchets.

De plus l'exploitant doit veiller au devenir final de ses déchets de façon à privilégier dans le choix des éliminateurs, les solutions permettant le recyclage ou la valorisation. La destination finale des déchets et le mode de valorisation doivent être connus et faire partie des choix des filières.

Bruit

Tous les 3 ans, un bilan périodique sur le niveau des émissions sonores doit être fait de façon à traiter une éventuelle dégradation de la situation.

Efficacité énergétique

L'évaluation de la consommation d'énergie doit être poursuivie, les évolutions analysées afin d'optimiser la gestion énergétique du site.

4.4. APPRÉCIATION DES MESURES ENVISAGEES PAR L'EXPLOITANT

L'exploitant a engagé une étude pour déterminer les améliorations possibles envisageables sur l'atelier d'extraction (en tenant de sa capacité) afin d'obtenir de meilleurs résultats lors des campagnes de tournesol.

Ces mesures envisagées par l'exploitant et mentionnées ci-dessus, seront vérifiées lors de la prochaine inspection.

5. PROPOSITIONS DE SUITES DE L'INSPECTION

Dans le cadre du présent rapport il a été procédé à l'examen particulier :

- des informations fournies par la société GHM en vue du réexamen des conditions initiales d'autorisation de l'exploitation de ses installations du site de Sète ;
- des obligations découlant des textes applicables à ce type d'installations ;
- de la documentation des Meilleures Techniques disponibles, et notamment de « Industries agro-alimentaires et laitières (FDM) » (août 2006), « Systèmes de refroidissement industriel (CV) » (décembre 2001), « Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (ESB) » (juillet 2006) ;
- de la qualité, la vocation et l'utilisation des milieux environnants, et en particulier de l'éloignement des habitations riveraines qui se trouvent à plus 500 m pour les plus proches (mais présence d'entreprises à quelques mètres) ;
- des mesures et performances présentées par l'exploitant, et des améliorations qu'il a apportées à ses installations depuis leur mise en service ;
- des améliorations qu'il envisage de faire, suite à l'élaboration du bilan de fonctionnement.

Cet examen permet de dresser les constats suivants, compte tenu de la taille des installations, de la nature et de l'importance des modifications apportées par l'exploitant depuis l'autorisation initiale, et des enjeux environnementaux :

- les niveaux d'émission et de consommation sur lesquels s'est engagée la société GHM sont pour ce qui concerne en particulier les rejets dans l'air, ainsi que la consommation d'eau et d'énergie, du même ordre que ceux des meilleures techniques disponibles dans ce secteur industriel ;
- les mesures de surveillance et de gestion sur lesquelles s'est engagée la société GHM sont insuffisantes sur un nombre limité d'aspects : exhaustivité des paramètres à analyser dans l'eau, respect des valeurs des rejets aqueux dans le milieu récepteur, respect des rations de consommation d'hexane/ t de graines triturées.

Pour les principales thématiques identifiées compte tenu des textes en vigueur, des performances et des coûts des meilleures techniques disponibles, de la sensibilité du voisinage, il est proposé de renforcer l'encadrement du fonctionnement des installations, en fonction des résultats de la présente analyse intégrée de la situation environnementale du site. Les prescriptions de l'arrêté préfectoral du 18/11/1983 ne satisfont pas complètement aux recommandations des BREF.

Les principales améliorations proposées sont regroupées et résumées dans le tableau ci-après :

Thématique générale	Améliorations prévues par l'exploitant dans le cadre de son bilan de fonctionnement	Dispositions additionnelles proposées par l'inspection des IC dans le cadre de l'actualisation des conditions d'autorisation
Mesures organisationnelles de management environnemental	Envisager de sensibiliser le personnel aux thématiques eau, déchets...	Mettre en place un système de management environnemental
Réduction des potentiels de nuisances et de risques	Aucune mesure complémentaire	Aucune mesure complémentaire
Rejets dans l'air	Etude pour améliorer le rendement lors de l'extraction des graines de tournesol	Respecter les valeurs de ratio kg d'hexane/ t de graines triturées
Rejets dans l'eau	Respecter les valeurs réglementaires pour les rejets de la STEP	Compléter les paramètres d'analyses sur l'eau rejetée Améliorer le fonctionnement de la station d'épuration afin de respecter les seuils réglementaires
Efficacité énergétique	Poursuivre l'optimisation de la gestion énergétique du site	Poursuivre l'optimisation de la gestion énergétique du site
Production de déchets	Aucune mesure complémentaire	Aucune mesure complémentaire
Mise en rétention des substances dangereuses	Aucune mesure complémentaire	Aucune mesure complémentaire

6. RECHERCHE DES SUBSTANCES DANGEREUSES DANS L'EAU

6.1. CONTEXTE RÉGLEMENTAIRE

Le contexte réglementaire est marqué par 3 directives européennes :

- La Directive 76/464/CEE
- La Directive Cadre sur l'Eau (DCE) 2000/60/CE
- La Directive 2008/105/CE, Directive Fille de la DCE.

Ces directives distinguent plusieurs types de substances :

- les **13 substances dangereuses prioritaires** de la DCE (mises à jour par la Directive Fille) qui ont un objectif de **suppression** des émissions à **horizon 20 ans** ;
- les 20 substances prioritaires de la DCE qui ont un objectif de réduction des émissions d'ici 2015 ;
- les 8 substances de la liste I de la Directive 76/464/CEE pour lesquelles l'objectif est la suppression de la pollution des milieux ;
- les autres substances de la Directive 76/464/CEE (liste II), pour lesquelles les états membres doivent fixer des objectifs de réduction.

A ces objectifs s'ajoute l'**objectif de bon état imposé** par la DCE. L'atteinte du bon état se mesurera en fonction du respect des **normes de qualité environnementale (NQE)** dans le milieu pour les **41 substances** suivantes : les 8 substances de la liste I de la Directive 76/464/CEE et les 33 substances prioritaires et dangereuses prioritaires de la DCE.

Les textes français d'application dont on dispose sont :

- **Décret n° 2005-378 du 20/04/2005** relatif au Programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses (**PNAR**) :
 - création d'un programme national de réduction pour les 18 substances de la liste I et les substances de la Liste II,
 - définition de normes de qualité (**NQ**) pour ces substances,
 - prise en compte des objectifs dans les autorisations de rejet,
- **AM du 30/06/2005** (modifié par l'AM du **21/03/2007**) définissant le **PNAR** (substances pertinentes sur lesquelles agir et objectifs de réduction des émissions en %),
- **AM du 20/04/2005** (modifié par l'AM du **21/03/2007**) définissant :
 1. dNQ pour les **18 substances de la liste I** et 26 substances de la liste II,
 2. la liste des substances pertinentes et non pertinentes au sens du PNAR
- **Circulaire d'application de l'AM du 21/03/2007** définissant les **NQ** qui ne l'étaient pas encore et des objectifs nationaux de réduction par type de substances,
- **Circulaire DGPR du 05/01/2009 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**

Les objectifs à retenir sont les suivants :

- la **suppression des rejets à l'horizon 2020** pour les **13 substances dangereuses prioritaires** (ou famille de substances prioritaires) ;
- le **respect des normes de qualité environnementale** correspondant à l'atteinte du bon état chimique (**41 substances concernées**, échéances 2015, 2021 et 2027) et à la non-détérioration des masses d'eau (substances de la liste II de la directive 76/464 reprisent en annexe V de la DCE). Ces normes de qualité environnementale sont la référence pour la **fixation des valeurs limites d'émission (VLE)** pour les installations classées notamment ;
- **La réduction des émissions des 20 substances prioritaires d'ici 2015 ;**

La réduction des rejets des 89 substances pertinentes au titre du PNAR.

On note que le projet de **SDAGE RM&C** prévoit également des objectifs intermédiaires de réduction pour le plan de gestion 2009-2015, qu'il faudra prendre en compte dans les autorisations de rejet.

6.2. CIRCULAIRE DU 05/01/2009 ET SON APPLICATION EN LANGUEDOC ROUSSILLON

Cette circulaire prévoit de mettre à jour l'ensemble des arrêtés préfectoraux des installations soumises à autorisation ayant des rejets dans l'eau afin de prescrire :

- Une **surveillance initiale** des substances représentatives du secteur d'activité de l'établissement (ou des substances pour lesquelles on observe un dépassement de la norme de qualité du milieu),
- La remise d'un **rapport d'analyses** 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 par l'exploitant d'une **étude technico-économique** accompagnée d'un échéancier de réduction ou suppression des émissions de certaines substances pertinentes,

La remise par l'exploitant d'un **rapport d'analyses** qui permettra de déterminer quelles substances doivent être abandonnées suite, notamment, à une amélioration de la qualité des rejets.

Elle fixe également précisément :

- les critères de priorisation des établissements concernés : caractère IPPC et priorité régionale, tout établissement nouveau ou faisant l'objet d'une mise à jour de son arrêté de prescription.
- les critères permettant d'abandonner certaines substances des surveillances initiale et pérenne.

7. AVIS ET CONCLUSION

L'arrêté préfectoral proposé permet de répondre d'une part, aux demandes de la circulaire du 5 janvier 2009 en prescrivant l'ensemble de la démarche de surveillance des substances dangereuses dans l'eau pour GHM située à Béziers, d'autre part, à compléter les prescriptions techniques.

Dans ces conditions, considérant que :

- en application des dispositions de l'article L512-1 du code de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;
- en application des dispositions de l'article 17 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées les conditions d'aménagement et d'exploitation fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation doivent tenir compte, d'une part, de l'efficacité des techniques disponibles et de leur économie, d'autre part de la qualité, de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants, ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau ;
- en application des dispositions de l'article 17 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées, l'arrêté d'autorisation fixe les moyens d'analyses et de mesures nécessaires au contrôle de l'installation et à la surveillance de ses effets sur l'environnement ;
- en application des dispositions de l'article 18 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées « des arrêtés complémentaires peuvent être pris sur proposition de l'inspection des installations classées et après avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques. Ils peuvent fixer toutes les prescriptions additionnelles que la protection des intérêts mentionnés à l'article 1er de la loi du 19 juillet 1976 susvisée rend nécessaire ou atténuer celles des prescriptions primitives dont le maintien n'est plus justifié. » ;
- les conditions d'aménagement et d'exploitation ne doivent pas être renforcées ;

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable sur le projet de prescriptions techniques complémentaires annexé au présent rapport.

L'inspecteur des installations classées

Vu et transmis avec avis conforme
L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines