

Unité départementale de l'Isère
17 boulevard Joseph Vallier
38040 Grenoble

Grenoble, le 11/10/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 04/10/2024

Contexte et constats

Publié sur 

STEPAN EUROPE SA

CHEMIN JONGKIND

BP 127

38340 Voreppe

Références : 2024 - Is131SPF
Code AIOT : 0006103282

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 04/10/2024 dans l'établissement STEPAN EUROPE SA implanté CHEMIN JONGKIND BP 127 38340 Voreppe. L'inspection a été annoncée le 10/09/2024. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- STEPAN EUROPE SA
- CHEMIN JONGKIND BP 127 38340 Voreppe
- Code AIOT : 0006103282
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

La société STEPAN EUROPE exploite, sur la commune de Voreppe, une usine de production de produits chimiques de spécialité, notamment des produits tensio-actifs, utilisés dans divers domaines : détergents, désinfectants et adoucissants ménagers, cosmétiques, pharmaceutique,

produits phytosanitaires, production de plastiques et caoutchoucs, industrie pétrolière...

L'exploitation du site de Voreppe (38) est autorisée par l'arrêté préfectoral n° 2008-11718 du 22 décembre 2008 modifié. Les installations industrielles sont constituées de 2 ateliers de fabrication (atelier C et atelier G) comportant chacun plusieurs réacteurs ; 1 atelier d'enfûtage ; plusieurs magasins et réservoirs de stockage ; 1 laboratoire ; 1 bâtiment de maintenance.

L'établissement STEPAN EUROPE est classé Seveso seuil haut par dépassement direct du seuil sur plusieurs rubriques ICPE de substances dangereuses (liquides inflammables, dangereux pour l'environnement, cancérogènes). Il relève également de la réglementation IED pour l'activité de fabrication en quantité industrielle de produits chimiques organiques.

Les ateliers de production fonctionnent 24h/24. Le site compte environ 180 salariés dont 90 personnes sur la partie opérationnelle (production), le site abritant également certaines fonctions support du groupe Europe.

Les enjeux identifiés pour cet établissement sont principalement :

- les risques liés à la mise en œuvre de produits inflammables, toxiques et dangereux pour l'environnement aquatique ;
- les rejets aqueux issus des différents ateliers ;
- les rejets atmosphériques issus des différents ateliers, comprenant des rejets de composés organiques volatils (dont COV à mention de danger).

Thèmes de l'inspection :

- AN24 Air COV

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;

- ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Suites de l'inspection du 12 avril 2024	-	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
4	Traitement des fumées	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 19	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
5	Surveillance des rejets - mesure	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-III	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	6 mois
6	Respect des VLE - tableau des VLE	Arrêté Préfectoral du 17/03/1908	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
7	Plan de gestion des solvants (PGS)	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 28-1	Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
2	Canalisation des émissions	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I	Sans objet
3	Émissions diffuses	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

Lors de cette visite, 6 non-conformités ont été constatées, dont 3 sont reprises de l'inspection précédente car les actions correctives engagées ne sont pas terminées.

Les 3 nouvelles non-conformités constatées portent sur l'entretien des condenseurs pour limiter les rejets atmosphériques, la mesure des émissions atmosphériques de l'atelier d'enfûtage et le dépassement d'une valeur limite de COV en 2023.

8 observations ont également été formulées.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Suites de l'inspection du 12 avril 2024

Constat – Rapport DREAL du 16/04/2024	Réponse de l'exploitant – Courriel du 02/10/2024	Contrôles réalisés par l'inspection et constats établis – Visite du jour
> Fiche n°1 du rapport – Suites de l'inspection EAU du 26/06/2023		
<p><u>Non-conformité n°1</u> : L'exploitant ne relève pas hebdomadairement (voire quotidiennement si le débit dépasse 100 m³/j) son compteur d'eau de ville contrairement aux dispositions de l'article 15 de l'arrêté du 2 février 1998.</p>	<p>L'exploitant indique avoir sollicité le Pays Voironnais, gestionnaire du réseau, pour changer les compteurs d'eau à l'entrée du site. Le Pays Voironnais a répondu favorablement et a planifié le remplacement des deux compteurs le 15/10/2024.</p>	<p>Au jour de la visite, les compteurs d'eau n'ont pas encore été remplacés. L'opération est prévue le 15/10/2024.</p> <p>Non-conformité n°1 (déjà signalée) : L'exploitant ne relève pas hebdomadairement (voire quotidiennement si le débit dépasse 100 m³/j) son compteur d'eau de ville contrairement aux dispositions de l'article 15 de l'arrêté du 2 février 1998.</p>
<p><u>Non-conformité n°2</u> : Du fait de leur configuration, les puits E1 et E2 apparaissent vulnérables aux pollutions accidentelles. Les puits E1 et E2 ne sont donc pas conçus de façon à prévenir toute pollution de la nappe contrairement aux dispositions de l'article 4.1.2 de l'arrêté préfectoral n°2008-11718 du 22 décembre 2008.</p>	<p>L'exploitant indique que les travaux de sécurisation des puits E1 et E2 ont été réalisés en juin 2024.</p>	<p>L'Inspection a constaté que l'exploitant a remplacé les plaques de couverture des puits E1 et E2 par des plaques comprenant un joint d'étanchéité et scellées par 6 vis.</p> <p>Point soldé</p>
<p><u>Observation n°1</u> : L'exploitant doit mettre en œuvre les actions correctives nécessaires pour corriger les anomalies ou changer de débitmètre du puits E3. À défaut, il sera considéré que l'exploitant ne dispose pas d'un dispositif de mesure totalisateur opérationnel et fiable sur son prélèvement d'eau au niveau du puits E3.</p>	<p>L'exploitant indique avoir diagnostiqué une erreur de paramétrage de l'automate entraînant une erreur sur le volume totalisé par le débit du puits E3. Il indique avoir corrigé le paramétrage et vérifier la mesure à l'aide d'un débitmètre portatif.</p>	<p>Point soldé</p>

<p><u>Observation n°2</u> : D'après le plan d'inspection des réseaux présentés, des tronçons apparaissent comme non contrôlés en 2022 et non répertoriés comme devant être contrôlés lors du contrôle d'avril 2024. Il s'agit des tronçons suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - entre R18 et enfûtage - entre R17 et local pompiers - entre R16 et R17 - entre R10 et R11 - en amont de R34 - toute la partie ouest du site du réseau eaux polluables (tronçons de R824 à R832 et plus au nord) <p>L'exploitant devra justifier si ces tronçons ont bien été contrôlés. À défaut, il précisera l'échéancier pour contrôler ces tronçons ou justifiera leur absence de contrôle.</p>	<p>Les investigations menées par l'exploitant montrent que sur les tronçons identifiés dans l'observation n°2 seuls les tronçons suivants nécessitent d'être contrôlés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - entre R18 et enfûtage → n'étant pas accessible en cours d'année du fait de sa proximité avec l'oxydateur, il sera contrôlé lors de l'arrêt technique de décembre 2024. - toute la partie ouest du site du réseau eaux polluables (tronçons de R824 à R832 et plus au nord) → l'exploitant indique avoir planifié son contrôle en 2025. <p>Les autres tronçons ont soit déjà été contrôlés, soit correspondent à des réseaux domestiques ou au réseau de refroidissement ou à une erreur sur le plan.</p>	<p>La gestion du contrôle de l'état des réseaux enterrés apparaît sous contrôle.</p> <p>Point soldé</p>
<p><u>Non-conformité n°3</u> : Les derniers résultats d'analyses du phosphore renseignés dans GIDAF (février 2024) montrent encore des dépassements des valeurs limites en concentration et en flux. L'exploitant tiendra informée l'inspection des installations classées des actions retenues pour réduire la charge en phosphore dans les rejets aqueux du site et notamment la solution retenue pour la gestion des IBC d'acide polyphosphorique.</p>	<p>L'exploitant indique avoir arrêté l'opération de nettoyage des IBC d'acide polyphosphorique et avoir observé une diminution de la concentration en phosphore dans les rejets aqueux du site. Il explique que les sources de phosphore sont multiples et qu'une période d'observation plus longue est nécessaire pour vérifier si d'autres actions sont nécessaires.</p>	<p>Les résultats d'autosurveillance ne mettent pas en évidence de dépassement de la VLE du phosphore depuis avril 2024, c'est-à-dire depuis que l'exploitant a arrêté les opérations de nettoyage des IBC d'acide polyphosphorique.</p> <p>Interrogé sur l'élimination de ces IBC depuis avril 2024, l'exploitant a indiqué avoir gardé le même prestataire qu'auparavant, mais avoir convenu avec lui qu'il n'est plus nécessaire de les nettoyer avant de lui les envoyer pour valorisation.</p> <p>L'exploitant considère que d'autres sources de phosphore existent sur le site. Il a donc besoin d'une période d'observation plus longue pour vérifier que les autres sources ne sont pas de nature à générer des dépassements de la VLE du phosphore.</p>

<p><u>Non-conformité n°4</u> : Les derniers résultats d'analyses des hydrocarbures totaux renseignés dans GIDAF (février 2024) montrent encore des dépassements des valeurs limites en concentration et en flux. L'exploitant tiendra informée l'inspection des installations classées des actions retenues pour réduire la charge en hydrocarbures dans les rejets aqueux du site.</p>	<p>L'exploitant indique avoir identifié lors de ses investigations une concentration particulièrement élevée en HCT sur des condensats d'ester amines sur un des réacteurs. Une des hypothèses serait la présence d'une substance impactante dans l'une des matières premières, telle que le BHT (conservateur). Il indique avoir contacté ses fournisseurs à ce sujet mais ne pas avoir encore obtenu de réponse. Il réalise en parallèle des analyses en interne des différents acides gras utilisés. Une fois identifié le ou les produits à l'origine des concentrations élevées en HCT, il pourra étudier un système de traitement interne ou externe. En outre, il indique avoir substitué le BHT sur son site, particulièrement titrant en HCT. Auparavant, le BHT était ajouté manuellement dans certains produits finis du site comme conservateur. La substitution du BHT permet de supprimer le risque de déversement lors des opérations d'introduction manuelle dans les réacteurs. Les dernières productions avec du BHT seront réalisées en octobre 2024.</p>	<p>Les derniers résultats d'autosurveillance des rejets aqueux montrent encore des dépassements de la VLE en HCT en concentration et en flux.</p> <p>L'exploitant ne dispose pas encore des résultats d'analyses qu'il a menées sur ses matières premières pour identifier l'origine des HCT.</p> <p><u>Non-conformité n°2 (déjà signalée)</u> : Les derniers résultats d'analyses des hydrocarbures totaux renseignés dans GIDAF (février 2024) montrent encore des dépassements des valeurs limites en concentration et en flux.</p> <p>L'exploitant précisera les résultats des investigations menées sur les matières premières et les actions engagées pour réduire la charge en HCT des rejets aqueux.</p>
<p><u>Observation n°3</u> : En l'absence d'affichage de la température au niveau du préleveur, l'exploitant n'a pas été en mesure de démontrer que la température de conservation des échantillons dans le nouveau préleveur est de 5°C ± 3°C conformément à la norme FD T90-523-2. L'exploitant doit mettre en œuvre les actions nécessaires pour que la température dans le préleveur puisse être contrôlée afin de s'assurer que la température requise est bien respectée.</p>	<p>L'exploitant indique que la température dans le préleveur est bien disponible sur le préleveur.</p>	<p>Lors de la visite, l'Inspection a constaté, à partir de l'écran du préleveur, que la température de conservation des échantillons dans le nouveau préleveur était de 6,7 °C, donc conforme à la norme FD T90-523-2.</p> <p>Point soldé</p>

<p><u>Observation n°4</u> : L'exploitant fait analyser le paramètre ST-DCO (code SANDRE 6396) au lieu du paramètre DCO (code SANDRE 1314) prescrit à l'article 4.5.2 de l'arrêté préfectoral n° 2008-11718 du 22 décembre 2008. L'exploitant doit démontrer la corrélation entre ces deux paramètres dans ses rejets afin de vérifier si la mesure de ST-DCO répond à la prescription.</p>	<p>L'exploitant indique avoir pris contact avec des laboratoires pour réaliser un contrôle de recalage avant la fin de l'année 2024.</p>	<p>Au jour de la visite, le contrôle de recalage visant à justifier la corrélation entre les paramètres DCO et ST-DCO n'a pas encore eu lieu.</p> <p>Observation n°1 (déjà signalée) : L'exploitant fait analyser le paramètre ST-DCO (code SANDRE 6396) au lieu du paramètre DCO (code SANDRE 1314) prescrit à l'article 4.5.2 de l'arrêté préfectoral n° 2008-11718 du 22 décembre 2008. L'exploitant doit démontrer la corrélation entre ces deux paramètres dans ses rejets afin de vérifier si la mesure de ST-DCO répond à la prescription.</p>
<p><u>Non-conformité n°5</u> : L'exploitant n'a pas fait réaliser le contrôle de recalage pour les paramètres DBO5, HCT, naphtalène, azote global pour lesquels le laboratoire ABIOLAB, qui réalise l'autosurveillance périodique, n'est pas agréé, contrairement aux dispositions de l'article 58-III de l'arrêté ministériel du 02/02/1998.</p>	<p>L'exploitant indique avoir pris contact avec des laboratoires pour réaliser un contrôle de recalage avant la fin de l'année 2024.</p>	<p>Au jour de la visite, le contrôle de recalage pour les paramètres DBO5, HCT, naphtalène, azote global n'a pas encore eu lieu.</p> <p>Non-conformité n°3 (déjà signalée) : L'exploitant n'a pas fait réaliser le contrôle de recalage pour les paramètres DBO5, HCT, naphtalène, azote global pour lesquels le laboratoire ABIOLAB, qui réalise l'autosurveillance périodique, n'est pas agréé, contrairement aux dispositions de l'article 58-III de l'arrêté ministériel du 02/02/1998.</p>
<p>> Fiche n°2 du rapport – Suites de l'inspection LIQUIDES INFLAMMABLES du 26/06/2023</p>		
<p><u>Observation n°5</u> : L'exploitant peut mettre à disposition des services d'incendie et de secours l'état des stocks en version imprimée, mais l'impression de l'état des stocks n'est actuellement pas prévue dans l'organisation d'urgence mise en place par l'exploitant. Il doit donc définir une organisation pour être en mesure de fournir un état des stocks imprimé aux services de secours accompagné du plan général des stockages et l'intégrer à son POI.</p>	<p>L'exploitant considère que son organisation actuelle lui permet déjà d'imprimer l'état des stocks pour le mettre à disposition des services d'incendie et de secours. La cadre d'astreinte est chargé de générer le fichier de synthèse de l'état des stocks à partir de l'outil SAP interrogeable à distance. Une fois généré, ce fichier peut être imprimé de divers endroits du site.</p>	<p>Point soldé</p>

<p>Observation n°6 : L'exploitant devra veiller à renseigner au fil de l'eau les résultats d'analyses des PFAS dans GIDAF.</p>	<p>L'exploitant a renseigné dans GIDAF les résultats d'analyses des PFAS.</p>	<p>Point soldé</p>
<p>Type de suites proposées : Avec suites</p>		
<p>Proposition de suites : Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant</p>		
<p>Proposition de délais : 3 mois</p>		

N° 2 : Canalisation des émissions

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I et AP du 22/12/2008
Thème(s) : Actions nationales 2024, Canalisation des émissions
Prescription contrôlée : > Arrêté ministériel du 02/02/1998 <u>Article 4-I</u> Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés. > Arrêté préfectoral n°2008-11718 du 22/12/2008 <u>Article 3.1 - Généralités</u> Les installations doivent être conçues, exploitées et entretenues de manière à limiter les émissions à l'atmosphère. Ces émissions doivent, dans toute la mesure du possible, être captées à la source, canalisées et traitées si besoin est, afin que les rejets correspondants soient conformes aux dispositions du présent arrêté. (voir annexe 1) <u>Article 16 – Prescriptions techniques spécifiques aux émissions atmosphériques</u> [...] Les opérations d'emportage et de dépotage de substances ou préparations toxiques, très toxiques ou CMR (cancérogène, mutagène et reprotoxique) se font selon des techniques qui ne permettent pas le rejet à l'atmosphère ou le transfert de polluant, au rendement près de l'installation et des seuils de détection des appareils de mesure.[...]
Constats : Les événements des réacteurs sont canalisés et soit orientés vers l'oxydateur thermique, soit orientés vers les laveurs, ou soit orientés à l'atmosphère pour les productions n'émettant pas de COV. L'événement de la cuve d'anhydride maléique est canalisé et orienté vers le laveur toxique de l'atelier G. Les événements de la cuve de DMS, de la pompe à vide de la cuve de DMS et les sorties des soupapes de cette cuve sont canalisés et orientés vers le laveur toxique de l'atelier C. L'événement de la cuve d'ammoniaque 30 % est canalisé et orienté vers le laveur polyvalent de l'atelier G. Les événements des pompes à vide des ateliers C et G sont également canalisés et orientés vers les laveurs. Les événements des cuves de stockage de Stepantex, des cuves d'enfûtage de Stepantex, de la cuve d'éthanol et de la cuve déchets sont canalisés équipés de condenseurs. Interrogé sur les cuves émettrices de COV et non équipées de condenseurs, l'exploitant a indiqué avoir choisi d'équiper en priorité les cuves les plus émettrices. Dans le cadre de l'instruction du dossier de réexamen IED au regard du BREF WGC, il a été demandé à l'exploitant d'étudier l'opportunité d'équiper d'autres cuves de condenseurs ou de justifier que les émissions des cuves non équipées sont négligeables. Interrogé également sur la cuve de stockage de chlorure de benzyle (CMR 1), l'exploitant a indiqué

étudier la possibilité de mettre en œuvre un système de back-venting pour supprimer les rejets atmosphériques lors des opérations de dépotage. Aujourd'hui, pour procéder au dépotage, la citerne du camion est mise en légère suppression et, en fin de dépotage, le ciel gazeux de la citerne est envoyé vers la cuve de stockage, ce qui génère un rejet au niveau de l'évent de la cuve. Avec un système de back-venting, la légère surpression gaz serait renvoyée vers la citerne du camion.

L'atelier d'enfûtage est équipé d'un système d'aspiration avec un rejet en façade du bâtiment. Le rejet est donc considéré comme canalisé mais ne fait pas l'objet de mesures périodiques. Les rejets de l'atelier d'enfûtage sont estimés par calculs (cf. Fiche de constat n°5).

Globalement, les installations à l'origine d'émissions atmosphériques sur le site sont canalisées.

Les installations émettrices de COV dont les rejets ne sont pas canalisés sont les bassins de lissage des rejets aqueux.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Émissions diffuses

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I
Thème(s) : Actions nationales 2024, Limitation des émissions diffuses
Prescription contrôlée : Les stockages de produits pulvérulents sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés...) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont, sauf impossibilité technique démontrée, munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envols de poussières. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. Le stockage des autres produits en vrac est réalisé dans la mesure du possible dans des espaces fermés. A défaut, des dispositions particulières tant au niveau de la conception et de la construction (implantation en fonction du vent,...) que de l'exploitation sont mises en œuvre. Lorsque les stockages se font à l'air libre, il peut être nécessaire de prévoir l'humidification du stockage ou la pulvérisation d'additifs pour limiter les envols par temps sec.
Constats : Lors de la visite, il n'a pas été constaté d'utilisation de contenants ouverts de produits pulvérulents. Interrogé sur la manière dont il limite les émissions diffuses sur son site, l'exploitant a indiqué que les opérations nécessitant le transvasement de produits pulvérulents ou volatils sont réalisés exclusivement dans les ateliers C et G équipés d'extracteurs d'air. Pour limiter les ouvertures des trous d'homme des réacteurs pour l'introduction de produits, l'exploitant a déjà mis en œuvre pour certains produits dangereux, l'introduction par canne d'aspiration. Pour d'autres produits, tels que l'acide citrique, l'exploitant envisage de passer d'une introduction de solides à une introduction liquide qui sera réalisée sans ouverture du trou d'homme du réacteur. Au niveau des bassins de lissage, principales installations à l'origine d'émissions diffuses de COV, l'exploitant a indiqué envisager d'étudier la possibilité de mettre des balles flottantes sur ces bassins pour limiter les émissions diffuses. Toutefois, cette technique pourrait ne pas être adaptée pour les bassins équipés de bandes oléophiles (écrémeur de surface). L'étude des MTD pour réduire les émissions diffuses des bassins de lissage fait l'objet d'une demande dans le cadre de l'instruction du dossier de réexamen IED.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Traitement des fumées

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 19 et AP du 22/12/2008
Thème(s) : Actions nationales 2024, Traitement des fumées - conception
Prescription contrôlée : > <u>Arrêté ministériel du 02/02/1998</u> <u>Article 19</u> Les installations de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction. Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications/ opérations à l'origine des effluents arrivant à l'installation de traitement concernée. Les incidents ayant entraîné l'arrêt des installations de collecte, traitement ou recyclage ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont consignés dans un registre. La conduite des installations est confiée à un personnel compétent disposant d'une formation adéquate. > <u>Arrêté préfectoral n°2008-11718 du 22/12/2008</u> <u>Article 3.1 - Généralités</u> Les installations de traitement des effluents gazeux doivent être conçues, exploitées et entretenues de manière : <ul style="list-style-type: none">- à faire face aux variations de débit, température et composition des effluents,- à réduire au minimum leur durée de dysfonctionnement et d'indisponibilité. Des campagnes de mesures, au minimum annuelles, de l'efficacité des installations de traitement des gaz sont régulièrement effectuées en fonction du programme de production. Les mesures consistent en un dosage des éléments chimiques identifiés comme traceurs des émissions spécifiques aux synthèses réalisées, sur la base, notamment, du dossier sécurité des procédés défini à l'article 2 paragraphe 7.3. Ces mesures sont réalisées en amont et en aval du dispositif de traitement des gaz. Les résultats des mesures sont consignés et tenus à la disposition de l'Inspecteur des Installations Classées et lui sont transmis à sa demande. [...] <u>Article 7.4.2 – Réserves de sécurité</u> L'établissement disposera de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnellement pour assurer la sécurité ou la protection de l'environnement, tels que liquides inhibiteurs, filtres à manches, produits absorbants, produits de neutralisation, ... <u>Article 16 – Prescriptions techniques spécifiques aux émissions atmosphériques</u> Les dispositifs de traitement des émissions atmosphériques doivent être utilisés systématiquement dès lors que leur efficacité sur les effluents à traiter est prouvée et analysée dans le dossier de sécurité des procédés défini à l'article 2 paragraphe 7.3. [...] Les procédures spécifiques à chaque fabrication précisent sur quel dispositif de traitement les installations de fabrication doivent être raccordées pour chaque synthèse. Ces procédures sont tenues à la disposition de l'inspecteur des installations classées. L'exploitant programme ses campagnes de production en tenant compte des procédés de

traitement et de l'entretien des installations de traitement de façon à optimiser le fonctionnement de ces dispositifs de traitement.

Le programme des campagnes de fabrication précisant l'installation de traitement mise œuvre ainsi que les programmes d'entretien des différents dispositifs de traitement sont consignés dans un registre éventuellement informatisé tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées. Ce registre doit comprendre une synthèse du volume annuel de production pour les différents produits fabriqués.

Constats :

- Traitement des rejets atmosphériques

Interrogé sur la manière dont sont choisis les systèmes de traitement selon les fabrications, l'exploitant a indiqué que chaque fabrication fait l'objet d'un mode opératoire précisant notamment sur quel dispositif de traitement les installations de fabrication doivent être raccordées. À la demande de l'Inspection, l'exploitant a présenté le mode opératoire de la fabrication d'Esteramine, fabrication en cours lors de la visite.

Le mode opératoire de la fabrication d'Esteramine précise que les événements du réacteur doivent être orientés sur l'oxydateur thermique pendant toute la réaction.

Lors de la visite, l'Inspection a pu constater à partir de l'écran de supervision en salle de contrôle de l'atelier C que les événements du réacteur R5 dans lequel la synthèse d'Esteramine était en cours étaient bien orientés vers l'oxydateur thermique conformément au mode opératoire.

- Mesure de contrôle de l'efficacité des systèmes de traitement des rejets atmosphériques

L'oxydateur thermique, les quatre laveurs de gaz et les condenseurs font l'objet d'un contrôle annuel de leur efficacité avec des mesures en amont et en aval des dispositifs de traitement. L'exploitant a indiqué que les mesures d'efficacité sont réalisées lors des opérations les plus génératrices d'émissions atmosphériques telles que les dépotages pour les mesures sur les laveurs.

À la demande de l'Inspection, l'exploitant a présenté le dernier rapport de contrôle d'efficacité du laveur de DMS. Le contrôle a été réalisé par SOCOTEC le 05/06/2024. Le rapport indique que des mesures ont été réalisées en amont et en aval du laveur. Les résultats des mesures indiquent une concentration en DMS égale à 0 mg/Nm³ aussi bien en aval qu'en amont du laveur. Le rapport de SOCOTEC n'indique pas les conditions de fonctionnement lors des mesures et notamment il ne précise pas si un dépotage de DMS était en cours lors des mesures.

Il a été demandé à l'exploitant de présenter le rapport de contrôle d'efficacité du laveur de DMS de l'année précédente. Le contrôle avait été réalisé par GINGER LECES le 30/03/2023. Les résultats des mesures indiquaient une concentration en DMS de 101 mg/Nm³ en amont du laveur et de 0,007 mg/Nm³ en aval, soit un abattement de 99,99 %.

Observation n°2 : Le rapport de contrôle de l'efficacité du laveur de DMS réalisé par SOCOTEC le 05/06/2024 indique une concentration en DMS de 0 mg/Nm³ en amont du laveur. Cette valeur semble aberrante si la mesure a été réalisée pendant un dépotage de DMS. Le rapport de SOCOTEC n'indique pas si un dépotage de DMS était en cours lors des mesures. L'exploitant devra vérifier si les mesures d'efficacité du laveur de DMS ont bien été réalisées lors d'un dépotage de DMS et vérifier auprès de SOCOTEC s'il y a eu une anomalie au niveau des résultats des mesures.

L'exploitant a également présenté le dernier rapport de contrôle de l'efficacité de l'oxydateur thermique réalisé par SOCOTEC le 18/03/2024. Les résultats montrent que l'oxydateur permet un abattement de 99,8 % des COV.

Les rapports de contrôle de l'efficacité des condenseurs n'ont pas été inspectés lors de cette visite. Toutefois, les bilans annuels des rejets atmosphériques fournis par l'exploitant, et reprenant entre autres les résultats des mesures d'efficacité des systèmes de traitement, montrent que les condenseurs présentent des efficacités très variables. En 2023, les condenseurs présentaient les taux d'efficacité suivants :

- Condenseur des cuves Stepantex : 79 %
- Condenseur de la cuve d'Éthanol : 70 %
- Condenseur des cuves d'enfûtage de Stepantex) : Cuve E0.03 → 91 % ; Cuve E1.03 → 69 %
- Condenseur de la cuve déchets C2.01 → 20 %

Le condenseur de la cuve déchets C2.01 présentait une efficacité de 78,7 % en 2020. Son efficacité a nettement diminué au fil du temps.

L'exploitant indique que l'efficacité du laveur peut varier en fonction de son dimensionnement et de son encrassement.

- Entretien des installations de traitements des rejets atmosphériques

En réponse à une demande de l'Inspection, l'exploitant a indiqué les opérations d'entretien réalisées sur les systèmes de traitement :

- L'oxydateur thermique fait l'objet d'un entretien annuel par une société spécialisée pour le nettoyage et la vérification des céramiques et l'entretien des brûleurs. L'exploitant a présenté le rapport de la dernière opération d'entretien de l'oxydateur thermique réalisée par la société Babcock le 13/08/2024.
- Les laveurs font l'objet d'un contrôle annuel par une société spécialisée. A la demande de l'Inspection, l'exploitant a présenté le rapport du dernier contrôle réalisé sur le laveur toxique de l'atelier C (laveur DMS). Le contrôle a été réalisé par la société Waterleau du 12 au 14/08/2024. Le rapport met en évidence des anomalies, dont notamment une déformation du tube d'arrivée de gaz en raison d'un défaut de supportage, avec mention d'un risque de casse du tube. Interrogé sur les suites données à ce contrôle, l'exploitant a indiqué avoir réalisé une demande de travaux afin d'ajouter un supportage au tube d'arrivée de gaz.
- Les condenseurs ne font pas l'objet d'une maintenance préventive. La baisse notable d'efficacité de certains condenseurs (de la cuve déchets notamment), n'a pas non plus conduit l'exploitant à déclencher une intervention curative.

Non-conformité n°4 : Les condenseurs, visant à réduire les émissions atmosphériques des cuves de stockage, ne sont pas entretenus de manière régulière pour leur permettre d'atteindre leur potentiel d'efficacité maximal contrairement aux dispositions de l'article 19 de l'arrêté ministériel du 02/02/1998 et de l'article 3.1 de l'arrêté préfectoral n°2008-11718 du 22/12/2008.

L'Inspection considère que l'exploitant doit entretenir régulièrement les condenseurs pour qu'ils restent à leur niveau d'efficacité maximale, ou a minima, définir un seuil d'efficacité des condenseurs en dessous duquel une opération d'entretien doit être déclenchée (nettoyage...).

- Indisponibilité des installations de traitement des rejets atmosphériques

Interrogé sur la manière dont il peut identifier une indisponibilité ou un dysfonctionnement des systèmes de traitement des rejets atmosphériques, l'exploitant a indiqué que diverses alarmes peuvent être remontées au poste de supervision des ateliers (oxydateur en défaut, défaut LIE, etc.).

Spécifiquement pour deux types de fabrication, la chaîne de production est asservie au fonctionnement du système de traitement des rejets atmosphériques :

- la fabrication de Stepantex est asservie au fonctionnement du laveur toxique de l'atelier C ;
- la fabrication de BTC est asservie au fonctionnement du laveur toxique de l'atelier G.

Interrogé sur le suivi des indisponibilités des installations de traitement, l'exploitant a indiqué que l'oxydateur thermique dispose d'un compteur d'indisponibilité. Le bilan annuel des rejets atmosphériques 2023 indique un taux de disponibilité de l'oxydateur thermique de 95,5 % sur l'année 2023.

En cas d'indisponibilité d'un système de traitement, l'exploitant indique déclencher immédiatement une demande de travaux pour corriger l'anomalie à l'origine de l'indisponibilité, mais les incidents ayant entraîné l'arrêt des installations de traitement ne sont pas consignés dans le registre d'incident/accident du site ou dans un registre spécifique au suivi des installations de traitement. L'absence d'inscription dans un registre des incidents sur les systèmes de traitement et des causes de l'incident ne permet pas d'identifier une éventuelle récurrence des incidents et ainsi de définir les actions correctives nécessaires.

Observation n°3 : Les incidents ayant entraîné l'arrêt des installations de traitement des rejets atmosphériques devraient être consignés dans un registre de manière à s'assurer que les causes des incidents ont été identifiées et que des actions correctives ont été apportées et de manière à intégrer aux bilans annuels la synthèse des causes des indisponibilités des installations de traitement.

En réponse à une demande de l'Inspection, l'exploitant a indiqué ne pas avoir de procédure formalisée sur la conduite à tenir en cas d'indisponibilité d'une installation de traitement, hormis pour les fabrications asservies aux systèmes de traitement. Néanmoins, il a précisé que la conduite à tenir dépend de la phase de production lors de laquelle intervient l'indisponibilité de l'installation de traitement. Les productions étant réalisées par batch, si l'installation de traitement est indisponible avant le démarrage de la production, celui est décalé jusqu'à la remise en service du système de traitement. Si l'installation de traitement est arrêtée en cours de production, la température du process peut être abaissée pour limiter les émissions le temps de la remise en service du système de traitement.

Interrogé sur la formation des opérateurs de production sur les installations de traitements des rejets atmosphériques, l'exploitant a indiqué que les opérateurs sont formés sur l'application des modes opératoires, donc sur la manière d'orienter les rejets vers l'installation de traitement prévue, ainsi que sur les reports d'alarme.

Lors de la visite, un opérateur de production a été interrogé sur la manière dont il identifierait l'arrêt de l'oxydateur thermique lors de la production d'Esteramine en cours et sur la conduite qu'il tiendrait. Les réponses de l'opérateur sont cohérentes avec les dispositions indiquées par l'exploitant (report d'alarme sur le poste de supervision, création d'une demande d'intervention sur l'oxydateur et baisse de la température du process).

Observation n°4 : Les dispositions prévues par l'exploitant pour limiter les émissions atmosphériques en cas d'indisponibilité d'une installation de traitement pourraient être formalisées.

Interrogé sur les consommables liés aux installations de traitement des rejets atmosphériques et leur gestion, l'exploitant a indiqué que les seuls consommables sont les solutions acides / bases pour les laveurs. Les stocks d'acides et de soude font l'objet d'inventaires réguliers pour s'assurer leur disponibilité.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 3 mois

N° 5 : Surveillance des rejets – mesure

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-III et AP
Thème(s) : Actions nationales 2024, Surveillance réglementaire des rejets
Prescription contrôlée : > <u>Arrêté Ministériel du 02/02/1998</u> Article 58 III. Les mesures (prélèvement et analyse) des émissions dans l'air sont effectuées au moins une fois par an par un organisme ou laboratoire agréé ou, s'il n'existe pas d'agrément pour le paramètre mesuré, par un organisme ou laboratoire accrédité par le Comité français d'accréditation ou par un organisme signataire de l'accord multilatéral pris dans le cadre de la Coordination européenne des organismes d'accréditation. > <u>Arrêté préfectoral n°2008-11718 du 22/12/2008</u> Article 3.8 - Qualité des effluents gazeux 3.8.1 [...] Un document, tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées et transmis à sa demande, définira la méthodologie d'évaluation des émissions. Celle ci devra permettre de quantifier les 3 familles de composés organiques volatils. L'exploitant transmet les résultats de chaque campagne et leur analyse dans les meilleurs délais au préfet de l'Isère. Il informe, annuellement avant le 30 mars de l'année, l'inspecteur des installations classées, du programme de mesures prévu pour l'année. 3.8.2 Les contrôles périodiques prévus par le présent arrêté doivent être réalisés durant les périodes de fonctionnement normal des installations contrôlées.[...] > <u>Arrêté préfectoral n°2011067-0025 du 08/03/2011</u> Article 3 [...] La surveillance des émissions atmosphériques comprendra, a minima une campagne complète tous les trois ans ou par tiers annuellement. Les nouvelles productions doivent faire l'objet d'une campagne de mesure dans l'année qui suit la première fabrication. Ces campagnes sont menées selon les dispositions suivantes : <ol style="list-style-type: none">1. Émissions canalisées<ul style="list-style-type: none">- Les mesures se font pour chaque type de fabrication et par atelier ou chaîne de production sur la durée d'un batch ou sur une période déterminante justifiée si la mesure en continu est techniquement impossible.2. Émissions diffuses<ul style="list-style-type: none">- Bassin de lissage des eaux usées- Cuves : une mesure ou calcul sur la base de méthodes reconnues sur les cuves nouvelles / réévaluation sur les autres.- Autres émissions diffuses : les mesures des années antérieures pourront être utilisées si l'exploitant démontre que les installations et leur utilisation n'ont pas été notablement modifiées. L'exploitant peut réaliser une partie des prélèvements et des mesures. La méthodologie retenue et les résultats sont validés par un organisme (agréé ou choisi en accord avec l'inspection des installations classées) qui effectue la campagne de mesures. Le bilan des résultats et l'analyse globale par rapport au présent arrêté sont élaborés et signés par un organisme agréé ou choisi en accord avec l'inspection des installations classées.

Constats :

- Émissions canalisées

L'exploitant fait réaliser des contrôles annuels et des contrôles triennaux sur les rejets atmosphériques :

- Les contrôles annuels portent sur chaque système de traitement : en sortie de l'oxydateur thermique, en sortie des quatre laveurs et en sortie des condenseurs.
- Les contrôles triennaux sont réalisés sur le rejet de chaque type de fabrication. Les résultats de ces contrôles permettent à l'exploitant d'établir les bilans annuels d'émissions de COV en fonction des volumes de production de chaque type de fabrication.

Non-conformité n°5 : Les émissions atmosphériques de l'atelier d'enfûtage (canalisées) ne font pas l'objet d'un contrôle annuel par un organisme agréé contrairement aux dispositions de l'article 58 de l'arrêté ministériel du 02/02/1998 et de l'article 3 de l'arrêté préfectoral n°2011067-0025 du 08/03/2011.

Au regard de la configuration actuelle du point de rejet de l'atelier d'enfûtage, celui-ci devrait nécessiter un aménagement pour installer un point de prélèvement et permettre des mesures normalisées. Les émissions issues de l'atelier d'enfûtage étaient jusque là calculées à partir d'une méthode d'évaluation de l'US-EPA en fonction de la nature des produits et des volumes annuels enfûtés.

Par sondage, l'Inspection a demandé à l'exploitant de lui présenter :

- le dernier rapport de contrôle annuel des rejets atmosphériques en sortie de l'oxydateur thermique ;
- le dernier rapport de contrôle triennal des rejets atmosphériques d'une production de BTC ;
- le dernier rapport de contrôle triennal des rejets atmosphériques d'une production de Stepantex.

Le dernier rapport de contrôle annuel des rejets atmosphériques en sortie de l'oxydateur thermique présenté par l'exploitant a été réalisé par SOCOTEC le 18/03/2024.

Les paramètres mesurés lors de ce contrôle sont : SO₂, CO₂, CO, poussières, H₂O, vitesse, O₂, COVT, COVNM, CH₄, COV Annexe III, NO_x.

Ce rapport a fait l'objet d'une analyse détaillée dont la grille est fournie à la fin de cette fiche.

Cette analyse détaillée conduit l'Inspection à formuler l'observation suivante :

Observation n°5 : Le rapport de contrôle annuel des rejets atmosphériques en sortie de l'oxydateur thermique réalisé par SOCOTEC le 18/03/2024 ne présente que les résultats des COV détectés et quantifiés. Ainsi, il ne permet pas de savoir quels COV annexe III et quels COV CMR ont été recherchés. L'exploitant doit établir clairement la liste des COV annexe III et des COV CMR susceptibles d'être émis par ses installations et s'assurer que tous les COV listés soient mesurés lors des contrôles par l'organisme agréé. La liste détaillée des substances recherchées doit être clairement présentée dans le rapport du laboratoire réalisant le contrôle.

En outre, les conditions de fonctionnement détaillées lors des mesurages doivent être présentées dans le rapport du laboratoire (fabrifications en cours, etc.).

Le dernier rapport de contrôle triennal des rejets atmosphériques d'une production de BTC présenté par l'exploitant a été réalisé par GINGER LECES le 17/12/2021. L'exploitant précise que la nouvelle campagne triennale est en cours sur l'année 2024 et que les mesures sur les différentes

productions n'ont pas encore toutes été réalisées ou les rapports ne sont pas encore disponibles. Considérant que le nouveau prestataire de l'exploitant est SOCOTEC, le rapport du précédent prestataire n'a pas fait l'objet d'une analyse détaillée.

Le dernier rapport de contrôle triennal des rejets atmosphériques d'une production de Stepantex présenté par l'exploitant a été réalisé par SOCOTEC le 19/06/2024. Les mesures ont été réalisées en sortie du laveur toxique de l'atelier C (laveur DMS) car le laveur DMS constitue le traitement final des rejets atmosphériques des productions de Stepantex.

Les paramètres mesurés lors de ce contrôle sont : screening COV, H₂O, vitesse.

Pour le screening COV, la méthode d'analyse indiquée dans le rapport est une chromatographie en phase gazeuse et détection par spectrométrie de masse. En revanche, la méthode et le support de prélèvement ne sont pas clairement indiqués dans le rapport. La mesure a duré 35 min.

Les résultats montrent que les seuls COV détectés en sortie du laveur DMS sont l'éthanol (453,8 µg/m³) et le diméthyl éther (72,8 µg/m³).

Le rapport ne précise pas la liste des COV détectables via la méthode de screening utilisée. Ainsi, le rapport ne permet pas de savoir quels COV annexe III et quels COV CMR ont été recherchés.

→ cf. **Observation n°5**

- Émissions diffuses

Les émissions diffuses issues des bassins de lissage font l'objet d'une mesure triennale par chambre à flux. À partir de ces mesures, les émissions diffuses annuelles de COV sont évaluées par l'exploitant dans les bilans annuels.

Les émissions diffuses issues des cuves de stockages sont évaluées à partir du logiciel TANKS.

Les émissions diffuses issues de la ventilation des ateliers de fabrication sont estimées à partir d'une méthode de calcul reposant sur l'évaluation d'une concentration moyenne de COV à l'intérieur de chaque atelier associé au débit de renouvellement d'air. La concentration moyenne de COV à l'intérieur des ateliers est mesurée à l'aide d'un FID lors d'une campagne tous les 3 ans. Ces mesures d'ambiance permettent intégrer les émissions diffuses fugitives issues des équipements situés à l'intérieur des ateliers.

Grille de relecture d'un rapport de contrôle des rejets atmosphériques

POINTS DE CONTRÔLE	OBSERVATIONS	Réf. guide
Nom de l'établissement	STEPAN EUROPE	
Commune	Voreppe	
N° AIOT	0006103282	
LABORATOIRE		
Nom du laboratoire de contrôle	SOCOTEC ENVIRONNEMENT	
Agence ayant réalisé le contrôle	Pôle Environnement Sud Agence Environnement Auvergne Rhône Alpes Mesures	

Référence du rapport	EL7P0/24/880 (contrôle annuel des rejets atmosphériques en sortie de l'oxydateur)	
Date de réalisation du contrôle	18/03/2024	
Date du rapport	25/04/2024	
Référence à l'agrément et date de l'arrêté agrément cités	Oui, agrément par l'arrêté du 22/12/2023	3.2 à 3.7 4.1.1
Référence à l'accréditation	Oui, accrédité COFRAC	3.6 4.1.2
Mesures rendues sous accréditation	Oui, sauf pour le CO2 et les COV annexe III	4.1.2
Le laboratoire dispose des agréments pour les paramètres mesurés	Oui (sauf pour les COV annexe III pour lesquels il n'existe pas d'agrément)	3.4
Le laboratoire a sous-traité les analyses à un laboratoire agréé	Oui, les analyses ont été sous-traitées au laboratoire EUROFINS	3.4
S'il n'existe pas d'agrément pour le paramètre, l'organisme est-il accrédité pour le paramètre considéré ?	Pour les COV annexe III, le prélèvement et l'analyse ne sont pas rendus sous accréditation (à ce jour, aucun organisme ne dispose d'une accréditation au titre de la norme de référence FD X 43-319 pour le mesurage des COV spécifiques).	3.6
MESURES		
Mesure de tous les polluants réglementés dans l'AP	Pour les COV annexe III, le rapport ne présente que les résultats des COV détectés et quantifiés, donc le rapport ne permet pas de savoir si tous les COV annexe III ont été recherchés. De même, le rapport n'indique pas les COV CMR qui ont été recherchés.	
Mesures répétées 3 fois pour chaque polluant (sauf dioxines, furanes)	Les mesures ont été réalisées trois fois sauf pour les COV spécifiques qui n'ont fait l'objet que d'une seule mesure (néanmoins cohérent avec la norme NF X 43-551 qui ne prévoit qu'un seul mesurage pour les composés qui ne sont pas sous agrément).	3.8.2
Si non, justification apportée dans le rapport de contrôle	Pas de justification	3.8.2
Durée du mesurage conforme aux normes	Oui, chaque mesure a duré environ 1 h	3.8.2
NORMES DE MESURE		
Norme de mesures utilisées conformes à l'avis "normes de référence"	Oui sauf pour les COV annexe III. La norme de référence citée dans l'avis norme est le guide FD X 43-319. Ce guide préconise le mesurage manuel des COV spécifiques. Or, d'après le rapport du laboratoire, la mesure des COV spécifiques a été réalisée par mesurage direct (analyseur en continu à ionisation de flammes).	3.8.3

Écarts aux normes précisées dans le rapport	Oui (hormis l'écart au guide FD X 43-319, mais qui n'est pas une norme)	4.1.4
Vérifier si l'écart aux normes a un impact sur le résultat mesuré	Le rapport précise que les écarts relevés ne remettent pas en cause la déclaration de conformité.	4.1.4
CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT		
Conditions de fonctionnement détaillées dans le rapport	Non, le rapport ne précise pas de manière détaillée les conditions de fonctionnement lors des mesurages, notamment il n'indique pas quelles productions sont en cours.	4.2
Vérifier si les conditions de fonctionnement lors du mesurage sont représentatives de l'exploitation des installations	Le rapport ne permet pas de le vérifier.	4.2
Vérifier les conditions de la mesure dans les annexes du rapport (regarder les graphes d'acquisition de la mesure dans le cas de mesurage in situ)	Les graphes ne montrent pas de phases qui pourraient être considérées comme non représentatives d'un fonctionnement normal des installations.	4.2
CONFORMITE DE LA VLE		
Vitesse	Pas de VLE dans l'AP	
Débit	Pas de VLE dans l'AP	
Concentrations (rapportées dans les conditions fixées dans l'AP)	Pas de VLE en concentration dans l'AP. Les résultats sont donc comparés aux VLE de l'arrêté ministériel du 02/02/1998 : les concentrations mesurées sont conformes aux VLE de l'AM du 02/02/1998 sur les paramètres mesurés.	
Type de suites proposées : Avec suites		
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective		
Proposition de délais : 6 mois pour la NC n°5		

N° 6 : Respect des VLE - tableau des VLE

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 22/12/2008 et du 08/03/2011	
Thème(s) : Actions nationales 2024, Conformité des rejets	
Prescription contrôlée :	
<p>> <u>Arrêté préfectoral n°2008-11718 du 22/12/2008</u> <u>Article 3.8 - Qualité des effluents gazeux</u> 3.8.1 Les rejets à l'atmosphère (émissions canalisées, émissions diffuses et fugitives) doivent satisfaire les valeurs limites fixées par l'annexe 1 et sont contrôlés selon les dispositions définies à l'annexe 1 du présent arrêté.[...]</p>	
<p>> <u>Arrêté préfectoral n°2011067-0025 du 08/03/2011</u> <u>Article 3</u> [...] ANNEXE 1</p>	
<p>VALEURS LIMITES ET SURVEILLANCE DES REJETS DANS L'AIR</p> <p>Valeurs limites</p>	
Composés globaux	Émissions atmosphériques globales
COV Totaux	14 000 kg/an pour un niveau de production de 46 000 t/an 16 000 kg/an pour un niveau de production de 66 000 t/an 18 000 kg/an pour un niveau de production de 86 000 t/an 20 000 kg/an pour un niveau de production de 106 000 t/an
COV visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02/02/1998	220 kg/an
COV présentant les phrases de risques R45, R46, R49, R60, R61	18 kg/an
Composés spécifiques	Émissions atmosphériques globales
Acroléine	5,1 kg/an
Acétaldéhyde	492 kg/an
Formaldéhyde	5,6 kg/an
Aromatiques (assimilés à l'éthylbenzène selon l'étude Rly.1233b/A.10193/C.9A3838 de BURGEAP 8 juin 2005)	8 700 kg/an
<p><i>Les valeurs limites d'émissions sont exprimées en COV vrais.</i> [...]</p>	
Constats :	
<ul style="list-style-type: none"> • <u>VLE AP en flux annuel</u> 	
<p>D'après le bilan annuel COV 2023 établi par l'exploitant, le niveau de production était de 84 460 tonnes et les émissions atmosphériques étaient les suivantes :</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - COVT : 8 623 kg/an → Conforme - COV annexe III : 28 kg/an → Conforme - COV CMR : 22 kg/an → Non-conforme - Acroléine : 0,2 kg/an → conforme 	

- Acétaldéhyde : 9 kg/an → conforme
- Formaldéhyde : 4,3 kg/an → conforme
- Aromatiques / benzène : 3455 kg/an → conforme

Observation n°6 : Dans GEREPE, l'exploitant a déclaré 198 733 kg/an de COVNM, calculés à partir de son plan de gestion des solvants. L'exploitant n'a pas été en mesure lors de la visite d'expliquer la différence importante de résultats entre la quantité de COV déclarée dans GEREPE et celle calculée dans son bilan annuel COV.

Non-conformité n°6 : La quantité de COV CMR émise sur l'année 2023 dépasse la valeur limite fixée à l'article 3 de l'arrêté préfectoral n°2011067-0025 du 08/03/2011.

Observation n°7 : Les bilans annuels COV établis par l'exploitant ne précisent pas quels sont les COV annexe III et les COV CMR pris en compte dans les calculs d'émission de COV. En outre, dans le bilan annuel COV 2023, la quantité de COV CMR calculée semble ne prendre en compte que les « COV R45/H350 ». Or, les COV R46, R49, R60 et R61 (H340, H330, H360) doivent également être pris en compte. D'une manière générale, l'Inspection considère que l'exploitant doit établir la liste des COV annexe III et des COV CMR susceptibles d'être émis par ses installations et faire figurer cette liste dans les bilans annuels COV.

- VLE AM 02/02/98 en concentration

L'Inspection a contrôlé le respect des VLE en concentration de l'arrêté ministériel du 02/02/1998 sur le point de rejet en sortie de l'oxydateur thermique à partir des mesures réalisées par SOCOTEC le 16/04/2024 :

- COVnm : 55,7 mg/Nm³ en équivalent C → Avec l'utilisation d'une technique d'oxydation et un rendement d'épuration supérieur à 98 %, la concentration en COVnm devrait être inférieure à 50 mg/m³. Toutefois, le flux horaire mesuré est inférieur à 2 kg/h (0,161 kg/h).
- COV annexe III : 4,460 mg/m³ → Conforme
- COV CMR → Non mesuré spécifiquement
- formaldéhyde : 0 mg/m³ → Conforme
- NOX : 1,3 mg/m³ → Conforme
- CH4 : 0,53 mg/m³ → Conforme
- CO : 1,6 mg/m³ → Conforme
- poussières : 0,73 mg/m³ → Conforme
- SO2 : 0,53 mg/m³ → Conforme

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 3 mois

N° 7 : Plan de gestion des solvants (PGS)

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 28-1 et AP du 22/12/2008
Thème(s) : Actions nationales 2024, Plan de gestion des solvants (PGS)
Prescription contrôlée : > <u>Arrêté Ministériel du 02/02/1998</u> Article 28-1 Tout exploitant d'une installation consommant plus d'une tonne de solvants par an met en place un plan de gestion de solvants, mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation. Ce plan est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées. Si la consommation annuelle de solvant de l'installation est supérieure à 30 tonnes par an, l'exploitant transmet annuellement à l'inspection des installations classées le plan de gestion des solvants et l'informe de ses actions visant à réduire leur consommation. > <u>Arrêté préfectoral n°2008-11718 du 22/12/2008</u> Article 3.6 - Bilan des Composés Organiques Volatils L'exploitant met en place un bilan de gestion des Composés Organiques Volatils mentionnant, notamment, les entrées (matière premières, réactifs, recyclage) et les sorties (produits finis, recyclage externe, déchets, émissions atmosphériques et aqueuses, consommation par les réactions) de COV des installations. Ce plan est transmis annuellement à l'inspecteur des installations classées.
Constats : L'exploitant établit annuellement un plan de gestion des solvants. Il y a bien équilibre entre les données d'entrée et de sortie de solvants. Néanmoins, les émissions atmosphériques calculées avec le PGS sont significativement plus élevées que les émissions atmosphériques estimées à partir des mesures et des volumes d'activités. La principale différence porte sur les émissions diffuses (données O4 du PGS). Observation n°8 : L'exploitant devra expliquer l'écart significatif observé entre les émissions atmosphériques calculées avec le plan de gestion des solvants et les émissions atmosphériques estimées à partir des mesures et des volumes d'activités. En outre, l'exploitant devra expliciter dans son PGS comment les résultats du contrôle annuel des émissions canalisées donnés en équivalent carbone sont convertis en quantité de solvant pour établir la donnée O1 du PGS.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 3 mois