



MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DU DÉVELOPPEMENT DURABLE
ET DE L'ÉNERGIE

Direction régionale de
l'environnement, de l'aménagement
et du logement
Alsace

Unité territoriale du Bas-Rhin
Équipe Centre

Strasbourg, le 18 juin 2015

**RAPPORT DE L'INSPECTION
DES INSTALLATIONS CLASSÉES**
CONSTATS D'UNE VISITE DE CONTRÔLE

Objet : Installations classées pour la protection de l'environnement / Visite de contrôle
CAFE SATI à STRASBOURG

- 1. Inspecteur, personnes rencontrées, dirigeant**
- 2. Cadre légal, circonstances de la visite**
- 3. Thèmes de la visite et référentiels**
- 4. Installations contrôlées**
- 5. Constats**
- 6. Conclusion**

1. Inspecteur(s), personne(s) rencontrée(s), dirigeant

Inspecteur(s) :

- Mme X

Personne(s) rencontrée(s) :

- M. X Responsable technique et production
- M. X Président de CAFE SATI
- M. X expert

Dirigeant de l'établissement contrôlé :

- M. X Président de CAFE SATI

2. Cadre légal, circonstances de la visite

- **Cadre légal** : articles L 171-1 à -5, L 172-1 à -3, L 514-5 du code de l'environnement,
- **Régime de classement de l'établissement, secteur d'activité** : régime de l'enregistrement (mise à jour suite à nouvelle nomenclature) pour des installations de torréfaction de café, arrêté préfectoral d'autorisation du 25 mai 2004 ;
- **Date et horaire de la visite** : 17 juin 2015 de 09h00 à 12h00
- **Numéro SIIIC et adresse du site visité** : n° 1242, 4 rue de Nantes à Strasbourg
- **Type de contrôle** : Visite approfondie
- **Nature du contrôle** : Contrôle programmé
- **Circonstance du contrôle** : Annoncé par mail le 16 avril 2015

3. Thèmes de la visite, enjeux, référentiels

Cette visite d'inspection a été programmée dans le cadre du programme pluriannuel de contrôle.

La visite porte plus particulièrement sur les rejets atmosphériques ainsi que sur la détermination des zones de danger au sein des installations.

Le référentiel de contrôle est donc l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 25 mai 2004, notamment les articles 8.4 et 8.5 sur les rejets atmosphériques ainsi que l'article 14 sur la définition des zones de danger.

4. Installations contrôlées

Stockage de café vert, installations de torréfaction et stockage de produits finis.

5. Constats

5.1 Préambule

L'inspection des installations classées a réalisé le 2 mars 2010 une visite d'inspection du site de CAFE SATI à Strasbourg.

Cette inspection avait permis de mettre en évidence les constats suivants :

- les résultats d'analyse des rejets gazeux montrent des non-conformités récurrentes depuis 2004,
- les analyses ne sont pas effectuées sur l'ensemble des points de rejets du site,
- l'exploitant n'a pas identifié les zones à risque d'explosion, notamment vis-à-vis des poussières,
- l'encombrement du local chaufferie par des matériaux combustibles,
- l'absence de groom sur la porte coupe-feu du local compresseur ainsi que son encombrement.

De plus, l'inspection avait demandé à l'exploitant de lui transmettre les éléments suivants :

- Analyse qualitative des COV générés par la torréfaction du café sur les deux torréfacteurs,
- Analyse de l'origine des nombreux dépassements constatés (valeur de CO, NOx et COV),
- Analyse de la conformité des indices de protection des moteurs des ventilateurs présents sur les canalisations de transport de poussières de café au regard du classement des zones à risques d'explosion (à réaliser).

L'inspection a mis à profit sa visite pour vérifier que les écarts et non-conformités constatés en 2010 ont bien été pris en compte par l'exploitant.

5.2 Constats réalisés lors de la visite du 17 juin 2015

Article 8.4 – AIR – Valeurs limites de rejet

Les effluents gazeux rejetés à l'atmosphère doivent respecter les valeurs maximales suivantes avant toute dilution :

Nature de l'installation/ Identification de l'émissaire	Paramètres	Concentration mg/Nm ³	Flux horaire kg/h
Filtration et extraction d'air	Poussières	40	1,15
Torréfaction avec catalyseur (3900 Nm ³ /heure)	CO COV NOx	100 50 500	0,39 0,20 1,95
Torréfaction sans catalyseur (1900 Nm ³ /heure)	CO COV NOx	1500 800 500	2,85 1,52 0,95

Le débit des effluents est exprimé en mètres cubes par heure rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs). Les concentrations en polluants sont exprimées rapportées aux mêmes conditions normalisées.

Pour les installations de combustion, la teneur en oxygène est ramenée à 7 % en volume.

Les résultats de la surveillance des rejets atmosphériques réalisée en 2013 montrent un seul dépassement pour la concentration en monoxyde de carbone (CO), 112mg/³ au lieu de 100 autorisés. L'ensemble des flux est conforme aux valeurs seuils.

L'exploitant a fait intervenir, suite à ces résultats, à la fois la société prestataire X et le constructeur des machines X afin de procéder à des réglages.

De plus, l'exploitant informe l'inspection qu'un investissement dans un système de dépoussiérage a été réalisé fin 2011 et qu'une mise aux normes des cheminées a été réalisée afin de satisfaire aux conditions de prélèvements.

Article 8.5 – AIR – Contrôle des rejets

Les effluents gazeux rejetés sont contrôlés avant toute dilution selon la fréquence suivante :

Nature de l'installation / identification de l'émissaire	Paramètre	Péodicité
Ensemble des points de rejet de la société	CO COV NOx Poussières	- Tous les ans les 3 premières années - Puis tous les 3 ans

Les conduits et cheminées d'évacuation des rejets atmosphériques sont équipés de dispositifs obturables et commodément accessibles permettant le prélèvement d'échantillons destinés à l'analyse, dans des conditions conformes aux normes en vigueur.

L'exploitant présente à l'inspection un plan de ses émissaires mis à jour. Celui-ci présente 13 points de rejet. De plus, il existe des extracteurs de CO afin d'éviter les atmosphères toxiques au sein des installations.

L'autosurveillance réalisée en 2013 ne prend en compte que les torréfacteurs et le dépoussiéreur du hall de stockage café vert.

- ➔ *L'exploitant transmettra sous 3 mois les résultats d'une campagne de mesure de ses rejets atmosphériques pour l'ensemble de ses points de rejet.*

Article 14 – DÉFINITION DES ZONES DE DANGER

L'exploitant détermine les zones de risque incendie, de risque explosion et de risque toxique de son établissement.

Ces zones sont reportées sur un plan qui est tenu régulièrement à jour et mis à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les zones de risque incendie sont constituées de volumes où, en raison des caractéristiques et des quantités de produits présents même occasionnellement, leur prise en feu est susceptible d'avoir des conséquences directes ou indirectes sur l'environnement.

Les zones de risque explosion sont constituées des volumes dans lesquels une atmosphère explosive est susceptible d'apparaître de façon permanente, semi-permanente ou épisodique en raison de la nature des substances solides, liquides ou gazeuses mises en œuvre ou stockées.

Les zones de risque toxique (monoxyde de carbone) sont constituées des volumes dans lesquels une atmosphère toxique est susceptible d'apparaître.

Ces risques sont signalés sur le site aux abords des zones concernées.

L'exploitant présente à l'inspection un certain nombre d'éléments d'analyse du risque explosion au sein de ses installations. L'exploitant conclut à l'absence de risque explosion en marche normale mais à un risque en cas de remobilisation des poussières dans certaines zones.

Concernant le risque toxique, l'exploitant affirme ne pas utiliser ou stocker de produits toxiques. En revanche, concernant le risque toxique lié à la concentration en monoxyde de carbone, l'exploitant réalise des mesures aux postes de travail présentant le plus gros risque, ces postes sont signalés par des panneaux et des extracteurs de CO ont été mis en place.

Concernant le risque incendie, l'exploitant présente à l'inspection des plans répertoriant les moyens de défense, les vannes de gaz ... bâtiment par bâtiment et niveau par niveau.

Ces plans sont incomplets, ils ne reprennent pas le zonage des différents risques (explosion/toxique/incendie) et sont difficilement exploitables rapidement par les services de secours en cas de sinistre.

→ *L'inspection demande à l'exploitant de lui fournir sous 3 mois une analyse des différents dangers au sein de ses installations, un zonage, les moyens de défense associés ...*

L'exploitant réalise ensuite un plan d'ensemble des installations reprenant le zonage de dangers, la localisation des moyens de défense, la localisation des stockages de produits ...

L'exploitant étudiera dans son analyse les risques de dégagements toxiques en cas d'incendie (stockage bobine au niveau -1 par exemple) et les répertoriera aussi sur le plan.

Ce plan sera enfin fourni aux services de secours.

5.3 Divers

Le local chaufferie est désencombré et fermé à clé afin d'éviter tout stockage intempestif.

Un groom est installé sur la porte coupe-feu du local compresseur, celui-ci est désencombré.

Lors de la visite, le stockage des produits finis était particulièrement encombré en raison d'une commande importante à expédier pour un site internet. L'exploitant a affirmé que la situation serait réglée l'après-midi même.

→ *L'inspection rappelle à l'exploitant que le stockage dans les allées n'est pas autorisé et qu'il constitue des obstacles en cas de sinistre*

→ *Les bobines d'emballage de café sont stockées pour des raisons de température au niveau -1 du bâtiment de production. L'inspection rappelle que cette zone doit être prise en compte dans l'analyse du risque incendie et les moyens de défense adéquats installés.*

Article 15.6 :

La liste des équipements de sécurité mise à jour a été transmise à l'inspection lors de la visite. Celle-ci répertorie aussi les contrôles obligatoires, leur fréquence et la date de dernière réalisation.

Article 15.7 :

L'exploitant se rapproche de X pour le contrôle des conduites susceptibles de contenir du gaz.

Analyse qualitative des COV :

L'exploitant explique à l'inspection qu'il n'existe pas de base de données des COV émis lors de la torréfaction et que l'ensemble des COV émis sont exclusivement issus du grain de café. L'exploitant s'est rapproché du syndicat français du café qui n'a pas été en mesure de lui fournir.

Il s'est donc appuyé sur le tableau de l'annexe 5 de l'arrêté ministériel du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2220 (préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

6. Conclusion

Situation irrégulière :

L'inspection du 17 juin 2015 n'a pas mis en évidence de situation irrégulière.

Non-conformités :

L'exploitant ne réalise pas l'autosurveillance de ses rejets atmosphériques pour l'ensemble de ses émissaires comme exigé à l'article 8.5 de l'arrêté préfectoral du 25 mai 2004.

L'exploitant transmet sous 3 mois les résultats d'une campagne de mesure de ses rejets atmosphériques pour l'ensemble de ses points de rejet.

Autres constats à portée réglementaire

Néant

Observations :

L'exploitant transmet sous 3 mois au Préfet du Bas-Rhin l'analyse complète des risques incendie/explosion/toxiques de ses installations ainsi qu'un plan reprenant le zonage des dangers, les moyens de défense associés, les stockages de produits et les risques de dégagements toxiques comme exigé dans l'article 14 de l'arrêté du 25 mai 2004.

Le stockage « produits finis » était très encombré au moment de l'inspection, l'exploitant doit y remédier dans les meilleurs délais. L'exploitant justifie à l'inspection que les moyens de défense incendie présents au niveau-1 sont adaptés au stockage des bobines d'emballage.

L'Inspecteur de l'Environnement
(Installations classées)

Signé

X