

## Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées

Référence : 20190416-RAP-DAEN0345

Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL
<b>Tannerie d'ANNONAY</b> <b>5 route de la Roche Péréandre – BP 53</b> <b>07102 ANNONAY</b>	S3IC 061-02314 Priorité DREAL <input type="checkbox"/> PN <input checked="" type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO <input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS

Activité principale : Tannerie de veaux

Date du contrôle : 04/04/2019

Inspecteur(s) : B.VALLAT / X.MOURIER

Type de contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Inspection approfondie	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée
<input type="checkbox"/> Inspection courante	<input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle
<input type="checkbox"/> Inspection ponctuelle		

Circonstances du contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL	<input type="checkbox"/> Plainte	
<input type="checkbox"/> Incident/Accident du .....	<input type="checkbox"/> Autre :	
Thème(s) du contrôle		<ul style="list-style-type: none"> <li>• examen des actions correctives suite inspection 2018</li> <li>• vérification de l'avancée de la mise en conformité des rejets liquides</li> </ul>

Principale(s) installation(s) contrôlée(s)
<ul style="list-style-type: none"> <li>• rejet d'effluents liquides</li> </ul>

Référentiel(s) du contrôle
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrêté préfectoral du 24/07/2012</li> <li>• Dossier de demande d'autorisation d'exploiter – version D – avril 2017</li> </ul>

Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)		
Nom	Société	Qualité
M. BARON	Tannerie d'Annonay	directeur
Mme CHEVRIER	Tannerie d'Annonay	responsable QHSE
M. COMMAM	HCP	ingénieur division
M.GAVALDON	HCP	ingénieur division
M.BAUTE	HCP	directeur filière veau
Copies	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> Subdivision 8 <input type="checkbox"/> Autre :	

## **Constats de l'inspection**

### **I – Contexte**

La SAS TANNERIE d'ANNONAY est autorisée par l'arrêté préfectoral n°2012 206-2005 du 24/07/2012 à exploiter une tannerie de peaux pour une capacité de mise à l'eau de 9 t/j.

Depuis 2012, la société fait partie de la division cuirs précieux du groupe HERMES.

Pour répondre à une demande croissante en peaux de veaux, la tannerie a mis en œuvre un programme d'optimisation de sa capacité de production, en vue de la porter à une capacité journalière à 14 t de peaux mises à l'eau.

Pour mémoire, la demande d'autorisation d'augmentation de capacité a été instruite courant 2017, mais l'examen des résultats de l'autosurveillance des rejets pour le premier trimestre 2018 ont mis en évidence de très nombreux et significatifs dépassemens des valeurs limites autorisées pour le flux de Cr.

C'est pourquoi, sur proposition de l'inspection monsieur le préfet, a décidé de surseoir à toute décision concernant la demande d'augmentation de capacité sollicitée et a exigé de l'exploitant un plan d'actions afin que les rejets aqueux de la tannerie soient rapidement améliorés.

La présente inspection qui a été réalisée dans le cadre du programme d'inspection 2019 de la DREAL avait pour objet de vérifier les actions correctives mises en œuvre par l'exploitant dans le cadre de la mise en conformité de ces rejets.

Elle a également permis de revenir sur les observations relevées lors de notre dernière inspection de 2018.

### **II – Principaux constats effectués lors de la visite d'inspection du 04/04/2019**

#### **1- Plan d'actions / amélioration de la qualité des rejets liquides**

##### **1.1    Réorganisation des réseaux humides**

###### **Rejets de Cr**

Suite à une première mission de l'étude confiée par l'exploitant au cabinet SETEC HYDRATEC, le processus de tannage a été sectorisé en sous-processus en vue d'identifier les principales sources de relargage du Cr et des dispositions ont été prises afin de traiter chaque émission à l'origine.

Ainsi une station physico-chimique de dé chromatation spécifique des rejets du processus teinture a été rajoutée en amont de la station physico-chimique finale de l'établissement, elle est désormais pleinement opérationnelle depuis le dernier trimestre 2018.

Les résultats de la seconde campagne d'analyse ciblée en vue de confirmer l'efficacité des mesures prises et en particulier la baisse de la charge en Cr dans les rejets, grâce au traitement supplémentaire des apports liés à la teinture ont été examinés.

Le bilan des rejets de Cr sur les 3 premiers trimestres de 2018 montrait 136 dépassemens de la valeur limite de 200 g /j autorisé pour les flux de Cr rejetés sur un total de 162 jours travaillés soit un taux de dépassement de 84 %.

Depuis début octobre 2018 et jusqu'au 31 mars 2019, 10 dépassements ont été constatés sur 114 jours travaillés soit un taux de dépassement ramenait à 9 %, ce qui traduit une nette amélioration.

Six incidents qui ont généré des rejets sur les paramètres Cr et MES significatifs, ont cependant été notés sur la même période.

Le retour sur ces incidents a toutefois permis de constater que l'exploitant avait à chaque fois réalisé une analyse de la cause de ces dysfonctionnements et mis en œuvre des mesures correctives pour éviter leur reproduction:

incident de janvier 2019 :

- mise en place d'un épaississeur de 18 m<sup>3</sup> en sortie de la station teinture afin de pré concentrer les effluents en amont de l'épaississeur principal.
- mise en place d'une organisation de travail pour pallier aux absences de personnel et garantir un nombre minimal de débatissages.

incident de février 2019 :

- mise en place d'une procédure de contrôle des niveaux de polymères fabriqués susceptibles de perturber la bonne coagulation des particules dans les effluents.

incident de mars 2019 :

- identification du dispersant utilisé dans le process de tannage sans Cr et perturbant le process de coagulation de la station de traitement finale.

**Tannage sans Cr**

Le groupe Hermès a initié une étude en vue de mettre au point à terme un processus fiable de tannage sans Cr.

Bien qu'il n'y ait pas à ce jour une réelle demande du marché, Hermès veut poursuivre sa recherche en vue d'être en capacité de répondre à toute demande émergente et s'assurer de la conformité du produit final à son cahier des charges.

Un des produits utilisé lors du process de tannage sans Cr a perturbé le traitement des effluents classiques et causé le rejet significatif d'un flux de 2584 g de Cr le 06/03/2019.

Ce produit a été identifié, et son action perturbatrice a été confirmée par des tests en laboratoire.

La Tannerie a décidé de gérer en parallèle les deux process de tannage avec et sans Cr, tout en isolant les rejets du nouveau process .

**Etude Hydratec**

Suite à ses engagements et pour avancer des pistes d'amélioration de la qualité de ses rejets, la Tannerie a missionné le cabinet spécialisé Setec Hydratec.

L'étude réalisée, a été conduite suivant trois aspects :

- sectorisation de la pollution (cf. constats ci-dessus)

- fonctionnement des différentes entités de traitements
- amélioration à apporter à court et moyen terme afin de satisfaire au respect des valeurs limites de l'arrêté préfectoral d'autorisation

Trois campagnes de mesure ont été réalisées de juillet à octobre 2018 ; elles ont ciblé tous les principaux paramètres visés par l'arrêté préfectoral et en particulier les Cr, Cu, Zn, DCO, MES, ainsi que 28 composés phénolés.

### **Résultats de l'étude Hydratec**

Les bilans réalisés ont permis de mettre en évidence les apports sectoriels ci-après :

- Apport en Cr avant mise en place de la station de dé chromatation « teinture »
  - 56 % des apports proviennent du secteur teinture
  - 42 % des apports proviennent du secteur tannage
- Apport en Cr après mise en place de la station de dé chromatation « teinture »
  - 4 % des apports proviennent du secteur teinture
  - 93 % des apports proviennent du secteur tannage
- Apport en Phénols
  - 69 % des apports proviennent du secteur teinture
  - 28 % des apports proviennent du secteur rivière

A noter pour ce qui concerne les phénols, que la campagne SETEC n'a pas confirmé les conclusions de la campagne IRH de 2016 qui attribuait les plus gros apports au secteur rivière.

Sur le paramètre indice phénol, les résultats de la dernière campagne de mesure a montré des rejets moyens largement supérieurs aux valeurs limites en flux ( $955 \text{ g/j} > 140 \text{ g/j}$ )

- Apport en 4C3MP (4chloro3méthylphénol)
  - 96 % des apports proviennent du secteur finissage

### **Plan d'actions envisagées**

#### **Court terme**

##### **Traitements des phénols**

Après examen des techniques potentiellement envisageables (oxydation, nanofiltration) il est apparu que le procédé d'ozonation était à privilégier en vue de réduire les rejets en phénols et 4C3MP.

Une étude d'ozonation a été lancée avec les cabinets SETEC et in Situo, son retour est attendu en avril 2019.

Des tests en laboratoire, puis des essais pilotes sur site seront réalisés et si ces derniers s'avèrent concluants, une solution de traitement sera mise en place à court terme pour un coût estimé à 1M€.

Cette solution passerait par la mise en place de modules de traitement spécifique au sein des installations existantes.

### **Réduction du 4C3MP**

En parallèle une recherche des produits contributifs aux apports en 4C3MP et Indice Phénol a été initié.

Un fournisseur dont les produits présentent du 4C3MP dans beaucoup de ses formulations a été contacté afin qu'il propose des alternatives au 4C3MP.

Une identification est en cours sur les produits jugés à risque Indice phénol et une analyse de ce paramètre a été lancée sur 7 produits utilisés en quantité significative en teinture, les fiches de données de sécurité n'étant pas très explicites sur la présence de composés phénolés dans certains produits utilisés.

### **Moyen terme**

Une action de fiabilisation STEP interne avec traitement du paramètre NGL est en cours d'étude.

Elle se heurte toutefois à un problème d'emplacement au vu de la surface nécessaire pour planter les installations (1000 m<sup>2</sup> de besoin), ce dernier étant des plus contraints sur le site.

L'exploitant estime le coût de l'investissement dans les deux filières biologique et physico-chimique autour de 5 M€.

Ce projet s'il était retenu pourrait être mis en œuvre dans un délai de 4 ans.

### **Etude comparative des rejets Acantia et Tannerie.**

Une étude comparant les concentrations en sortie de la tannerie avec les concentrations en entrée et sortie de la STEP ACANTIA a été réalisée du 18/02 au 18/03/2019.

Les résultats de cette étude, qui n'ont pas été portés officiellement à la connaissance de l'inspection, montrent :

- des rejets moyens en Cr en sortie de STEP autour de 28 g/j sachant que les rejets peuvent difficilement être estimés pour des charges inférieures à 30 g/j du fait d'une trop grande dilution qui empêche la mesure de la concentration en Cr.
- 64 % du Cr reçu par la STEP proviendrait de la tannerie
- 41,5 % des apports en 4C3MP proviendrait de la tannerie, sachant que la molécule reste piégée dans les boues et ne se retrouve pas dans l'eau en sortie de STEP
- la tannerie est l'unique contributeur à l'apport en indice phénol
- la tannerie n'est responsable que de moins de 2 % des apports en Cu et Zn
- sur les paramètres MES, DCO et DBO<sub>5</sub>, les apports sont en règle générale inférieurs aux seuils prévus par la convention, et même dans les cas où les rejets ne sont pas conformes en concentration, le traitement des rejets ne pose pas de problème à la STEP

### **Evolution à envisager dans le projet d'Arrêté Préfectoral d'autorisation**

Pour mémoire l'arrêté préfectoral du 24/07/2012 qui régit actuellement le fonctionnement des installations, conditionne dans son article 4.3.9, les valeurs limites des rejets de la tannerie à des

rendements définis de la STEP ACANCIA, afin de garantir des niveaux de rejets au milieu naturel conformes aux objectifs de qualité de La Cance :

- 95 % d'abattement sur le Cr, pour garantir un rejet final à la CANCE inférieur à 10 g/j
- 84% sur le Cu pour garantir un rejet final à la CANCE inférieur à 7,2 g/j
- 69 % sur le Zn pour garantir un rejet final à la CANCE inférieur à 40,4 g/j
- 64 % sur le 4C3MP pour garantir un rejet final à la CANCE inférieur à 47,8 g/j

Le retour d'expérience montre que les rendements de la STEP ACANCIA ne sont jamais communiqués à la Tannerie, probablement du fait de la grande difficulté à les établir. En sortie de station les concentrations en Cr sont tellement faibles que les incertitudes sur les résultats sont importantes. Par ailleurs il est difficile de parler de rendement puisqu'au final les boues du physico-chimique sont, par construction, mélangées avec celles du biologique. Cela traite donc une grande partie de la problématique liée au transfert direct dans le compartiment eau mais ne traite pas de la problématique générale des rejets dans le milieu, c'est ce qui conduit à abattre le maximum de pollution sur le site de la tannerie pour réduire les transferts.

En réalité avec les efforts déjà fournis par la tannerie sur le traitement du Cr la moyenne annuelle des rejets sur ce paramètre est en fait de l'ordre de 100 g/j (cf.tableau en annexe au présent rapport).

De plus, les rejets moyens mesurés en Cr en sortie de la STEP Acancia se situe autour de 30 g/j soit bien en dessous de l'objectif milieu pour ce paramètre, autour de 90 g/j. Il reste donc un potentiel de plus de 60 g/j d'apport en Cr avant de contribuer à une dégradation du milieu, ce qui laisse une certaine marge pour les rejets d'autres contributeurs potentiels, bien que peu probables.

En conséquence, les flux limites tels que prévus dans le projet d'AP 2019 sont au final acceptable par le milieu.

## 2) Transmission des résultats hebdomadaires

Conformément à son engagement, suite à la réunion du 20 juin 2018 en préfecture, la tannerie nous transmet de manière hebdomadaire les résultats de l'autosurveillance du rejet final.

Ces transmissions s'accompagnent des commentaires relatifs aux dysfonctionnements constatés et présentent à chaque fois les dispositions mises en œuvre.

Les autres constats réalisés à l'occasion de la présente inspection sont récapitulés dans le tableau de l'annexe jointe au présent rapport.

### Suites données par l'inspection

- Observations ou non conformités à traiter par courrier
- Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.)
- Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions :
  - projet d'AP de prorogation du délai d'instruction
- Autre(s) :

### Synthèse des suites :

### **III – Conclusion**

Cette visite d'inspection a permis de vérifier que les actions correctives annoncées par l'exploitant pour lever les observations et non conformités relevées lors de la précédente visite avaient été mises en œuvre.

La problématique des odeurs issues des foulons, de la station physico-chimique finale et du stockage des boues a été traitée.

L'inspection réalisée a montré également que les actions engagées ont permis d'avancer de manière positive pour rendre conformes les niveaux de Cr dans les rejets.

Il reste toutefois que des incidents ont généré des rejets très significatifs (2584 g/j le 06/03/2019).

L'exploitant devra démontrer à l'inspection l'efficacité des mesures mises en place pour éviter la reproduction de ces derniers.

Dans l'immédiat la transmission hebdomadaire des résultats de l'autosurveillance reste un impératif.

C'est pourquoi l'inspection propose à madame le préfet de l'Ardèche de prolonger de 6 mois, à compter du 06/05/2019, le délai d'instruction de la demande d'autorisation d'exploiter déposée par la tannerie.

Ce nouveau délai doit être mis à profit par l'exploitant pour démontrer à l'inspection que les niveaux de rejets en Cr sont fiabilisés et que les traitements envisagés pour ramener et stabiliser les niveaux de rejets sur les autres paramètres spécifiques (4C3MP , indice phénol, Cu, Zn) le seront tout autant à très court terme. Pour ce faire, l'étude d'ozonation pour traiter le 4C3MP et l'indice phénol devra nous être transmise sous 1 mois.

A l'issue de ce nouveau délai, l'inspection proposera un projet d'arrêté préfectoral qui entérinera l'augmentation de capacité sollicité (passage de 9 t à 14 t/j de peaux mises à l'eau).

Conformément aux dispositions du code de l'environnement, le présent rapport est transmis à l'exploitant en annexe à notre lettre de suite, qui l'invite à faire part de ses observations sous un mois.

Signature de l'inspecteur	Vérificateur/Approbateur
<p>Valence, le 29/04/2019</p> <p>Les inspecteurs de l'environnement</p>	<p>Valence, le <i>3 mai 2019</i></p> <p>Pour la directrice de la région Auvergne-Rhône-Alpes, Le chef d' l'UIDDA</p>
 Signature numérique de Boris VALLAT boris.vallat Date: 2019.05.03 15:43:49 +02'00' <p>B. VALLAT / X. MOURIER</p>	 G.GEFFRAYE

## Inspection du 04/04/2019 TANNERIE D'ANNONAY

BV/XM

### Observation 2018 (Annexe au rapport d'inspection n° 20181015-RAP-DAEN0792 – Tannerie d'Annonay)

		Commentaires – Constats/Observations																																								
<b>réalisation d'analyses croisées fin 2018</b>	D'autres analyses croisées seront réalisées d'ici fin 2018, par l'intermédiaire d'un laboratoire accrédité qui devra réaliser lui-même les prélèvements et les transmissions des échantillons en vue des analyses.	<p>La tannerie a transmis à l'inspection le résultat relatif aux analyses croisées réalisées, avec le laboratoire CTC, fin 2018.</p> <p>L'examen des résultats montrent le respect des valeurs limites en concentration et en flux pour le paramètre 4C3MP.</p> <p>Pour le paramètre Cr, toutes les analyses réalisées en autosurveillance sont doublées par une analyse effectuée par le CTC.</p> <p>Le bilan des mesures réalisées sur la période du 01/09/2018 au 31/03/2019 (soit sur 201 mesures) sur les paramètres MES, DCO et Cr (valeurs CTC) est récapitulé ci après.</p>																																								
		<table border="1"><thead><tr><th></th><th>MES</th><th>DCO</th><th>Cr</th></tr><tr><th></th><th>Concent. mg/l</th><th>Flux kg/j</th><th>Concent. mg/l</th><th>Flux kg/j</th></tr></thead><tbody><tr><td>Moyenne</td><td>290</td><td>53</td><td>1907</td><td>519</td></tr><tr><td>Maxi</td><td>2000</td><td>628</td><td>4380</td><td>1181</td></tr><tr><td>Nb dépassements</td><td>/</td><td>16</td><td>/</td><td>3</td></tr><tr><td>Nb dépassements (2xVL)</td><td></td><td>6</td><td>/</td><td>0</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>/</td><td>24</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>8</td></tr></tbody></table>		MES	DCO	Cr		Concent. mg/l	Flux kg/j	Concent. mg/l	Flux kg/j	Moyenne	290	53	1907	519	Maxi	2000	628	4380	1181	Nb dépassements	/	16	/	3	Nb dépassements (2xVL)		6	/	0				/	24					8	
	MES	DCO	Cr																																							
	Concent. mg/l	Flux kg/j	Concent. mg/l	Flux kg/j																																						
Moyenne	290	53	1907	519																																						
Maxi	2000	628	4380	1181																																						
Nb dépassements	/	16	/	3																																						
Nb dépassements (2xVL)		6	/	0																																						
			/	24																																						
				8																																						

<p><b>Projet APC</b></p> <p><b>Article 3.1.3 – Odeurs :</b></p> <p>Les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine de gaz odeurants, susceptibles d'incommuniquer le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.</p> <p>Conformément à la note (1) du chapitre 2.7, un bilan du fonctionnement des dispositifs de lavage des gaz sus-mentionnés sera réalisé.</p> <p>Le premier bilan sera corrélé à une enquête de voisinage sur le ressentiment de la population environnante, Cette enquête sera transmise à l'inspection avec le bilan susmentionné au plus tard le 15 novembre 2018.</p>	<p>Les deux installations de lavage des gaz sont opérationnelles.</p> <p>L'enquête de voisinage sur le ressentiment des odeurs a été réalisée en novembre 2018.</p> <p>Le rapport réalisé par la société ODOMETRIC montre que les odeurs sont plus fortement ressenties à l'Est de la Tannerie et dans les quartiers résidentiels les plus proches du site (y compris à l'Ouest immédiat).</p> <p>Il met en évidence une situation qui s'améliore depuis quelque temps sans qu'il soit encore possible de rapprocher cette amélioration de la mise en place des laveurs de gaz qui ont été trop récemment installées.</p> <p>L'exploitant nous a par ailleurs indiqué avoir reçu des mails de riverains exprimant un ressentiment positif vis-à-vis du résultat des investissements réalisés sur ce point par la tannerie.</p>	<p><b>Article 8.2.1 – Auto-surveillance des rejets atmosphériques :</b></p> <p><b>Article 8.2.1.1 – Auto surveillance par la mesure des émissions eumalisées ou diffuses :</b></p> <p>Les mesures sont effectuées par un organisme choisi en accord avec l'inspection des installations classées.</p>	<p>L'analyse des rejets issus des deux colonnes de lavage a été réalisée le 29/11/2018 par le laboratoire Explorair.</p> <p>Les résultats montrent une conformité des rejets sur les paramètres H<sub>2</sub>S et NH<sub>3</sub>.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Point de mesure</th><th>Concentration H<sub>2</sub>S (V.L = 5 mg/(n)m<sup>3</sup>)</th><th>Concentration NH<sub>3</sub> (V.L = 50 mg/(n)m<sup>3</sup>)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sortie traitement air caplage STEP</td><td>0,13</td><td>&lt;0,08</td></tr> <tr> <td>Sortie traitement air vicié sortie tannage</td><td>0,95</td><td>1,3</td></tr> </tbody> </table>	Point de mesure	Concentration H <sub>2</sub> S (V.L = 5 mg/(n)m <sup>3</sup> )	Concentration NH <sub>3</sub> (V.L = 50 mg/(n)m <sup>3</sup> )	Sortie traitement air caplage STEP	0,13	<0,08	Sortie traitement air vicié sortie tannage	0,95	1,3
Point de mesure	Concentration H <sub>2</sub> S (V.L = 5 mg/(n)m <sup>3</sup> )	Concentration NH <sub>3</sub> (V.L = 50 mg/(n)m <sup>3</sup> )										
Sortie traitement air caplage STEP	0,13	<0,08										
Sortie traitement air vicié sortie tannage	0,95	1,3										