

Unité départementale de Lille
44 rue de Tournai
CS 40259
59019 LILLE

LILLE, le 17/01/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 11/09/2023

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

COOLREC

rue d'Iéna
59275 Lesquin

Références :

- arrêté préfectoral du 15 mars 2023 délivrant à la SAS COOLREC FRANCE l'autorisation d'exploiter une installation de traitement de déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et portant régularisation administrative des activités du site de Lesquin
- courriel de l'exploitant COOLREC France du 22 décembre 2023
- inspection_2023

Code AIOT : 0028400015

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 11/09/2023 dans l'établissement COOLREC implanté rue d'Iéna 59275 Lesquin. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Elle est réalisée en association avec un contrôle inopiné portant sur le rejet canalisé des installations de traitement des Gros Electro Ménagers Froids (GEMF).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- COOLREC
- rue d'Iéna 59275 Lesquin
- Code AIOT : 0028400015
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société Coolrec exerce sur son site de Lesquin des activités de démantèlement de matériels électroménagers.

Les activités sont régulièrement autorisées par arrêté préfectoral du 16 novembre 2012 pris au nom de la société COOLREC. Les activités du site sont visées par la Directive IED.

A noter que COOLREC fait appel à la société ENVIE2E (groupe vitamine T) société spécialisée dans le retour à l'emploi.

Quatre activités de traitement sont réalisées sur le site COOLREC de Lesquin :

- Traitement des gros électro-ménagers froids (GEM Froid) hors équipements contenant de l'ammoniac

Les GEM Froid sont tout d'abord vidés de tous déchets et accessoires par le personnel Envie2E (groupe Vitamine T) (grilles, plaques de verre, bacs de porte et à légumes, câbles, contacteurs mercure, condensateurs PCB ...). Ils sont ensuite convoyés sur un poste de travail qui permet la récupération du fluide frigorigène et de l'huile par pompage à vide. Cette étape effectuée, le compresseur est sectionné et enlevé du réfrigérateur. La carcasse restante est convoyée dans une installation de broyage. Les différents composants ainsi broyés sont automatiquement séparés pour être valorisés : les ferreux par bande magnétique, les non-ferreux par courant de Foucault, le polyuréthane par aspiration, reste les plastiques récupérés à la sortie du broyeur. Le polyuréthane aspiré est acheminé vers un second broyeur pour récupérer les CFC contenus dans les mousses. Cette ligne de traitement peut accueillir environ 60 réfrigérateurs par heure.

- Traitement des écrans

Les écrans sont démontés afin de séparer la coque en plastique, les composants et le tube ou la dalle.

Seule la coque en plastique est traitée sur place par broyage, les autres éléments sont rassemblés en vue d'un traitement sur un autre site.

- Traitement des GEM hors froid

Les gros appareils font l'objet d'un tri lors de l'entrée sur le site, certains sont réparés et revendus par le réseau Envie 2E, d'autres sont démantelés afin de récupérer des pièces détachées.

- Transit des petits appareils ménagers (PAM)

La société réalise également des opérations de regroupement de lampes à décharge et tubes fluorescents, sans opération de traitement sur ces déchets.

Les thèmes de visite retenus sont les suivants :

- Gestion des déchets de gros électroménagers et installations de captation des gaz réfrigérants issus des mousses expansives des gros électroménagers froids broyés

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 :

- « avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement, des suites administratives. Dans certains cas, des prescriptions complémentaires peuvent aussi être proposées ;
- « susceptible de suites administratives » : lorsqu'il n'est pas possible en fin d'inspection de statuer sur la conformité, ou pour des faits n'engageant pas la sécurité et dont le retour à la conformité peut être rapide, l'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées dans un délai court les justificatifs de conformité. Dans le cas contraire, il pourra être proposé à Monsieur le Préfet, conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement, des suites administratives ;
- « sans suite administrative ».

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
3	Protection de la qualité de l'air	AP Complémentaire du 15/03/2023, article 2.2	Mise en demeure, respect de prescription	6 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
1	GEMF	AP Complémentaire du 15/03/2023, article 6.1.1.1	Sans objet
2	Prevention et Gestion des Déchets	AP Complémentaire du 15/03/2023, article 6.1.1.2	Sans objet

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

La gestion des flux de GEM Froids à l'arrivée sur site est correcte. Elle peut-être améliorée par une meilleure identification des zones de stockage dédiées aux appareils contenant de l'ammoniac.

Le contrôle inopiné réalisé sur le rejet canalisé collectant l'effluent en sortie de traitement des GEMF a mis en évidence des non-conformités sur le paramètre des COVT.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : GEMF

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 15/03/2023, article 6.1.1.1
Thème(s) : Risques chroniques, Traitement des déchets contenant des fluides frigorigènes
Prescription contrôlée : 6.1.1.1.1. déchargement, tri et dépollution manuelle des Gros Electro-Ménagers Froids (GEMF), et appareils de froid professionnels : Un tri est réalisé au déchargement afin d'orienter les appareils sur la ligne de traitement adéquate. Le tri permet de séparer : - Les appareils destinés au réemploi qui sont dirigés vers une zone de réparation dédiée sur le site; - Les GEMF et appareils professionnels ; - Les appareils contenant de l'ammoniac qui sont envoyés sur une zone dédiée pour être traités séparément ; - Les appareils de type SO₂ qui sont expédiés pour un traitement hors site ; - Les appareils de type climatiseurs et fontaines à eau qui sont dirigés sur une ligne de traitement dédiée sur le site ; Les câbles, le bois, les déchets résiduels et alimentaires, les ampoules, les condensateurs aluminium et plastique, le verre et les contacteurs mercure (présents dans les portes des vieux congélateurs à coffre notamment) sont retirés sur ces différents appareils.
Constats : Il a été contrôlé le mode de gestion des GEM Froid. Les GEM Froid sont tout d'abord vidés de tous déchets et accessoires par le personnel Envie2E (groupe Vitamine T) (grilles, plaques de verre, bacs de porte et à légumes, câbles, contacteurs mercure, condensateurs PCB ...). Ils sont ensuite convoyés sur un poste de travail qui permet la récupération du fluide frigorigène et de l'huile par pompage à vide. Le compresseur est sectionné et enlevé du réfrigérateur. La carcasse restante est convoyée dans une installation de broyage. Les différents composants broyés sont automatiquement séparés pour être valorisés : les ferreux par bande magnétique, les non-ferreux par courant de Foucault, le polyuréthane par aspiration, reste les plastiques récupérés à la sortie du broyeur. Le polyuréthane aspiré est acheminé vers un second broyeur pour récupérer les agents gonflants ou gaz expanseurs (CFC, cyclopentane...) contenus dans les mousses. Cette ligne de traitement peut traiter environ 60 réfrigérateurs par heure. Les appareils de froid issus de professionnels représentant de l'ordre de 12 % de la quantité de GEMF réceptionnés sur site. Le reste est issu des particuliers via les filières de collectes mises à disposition des particuliers. Le planning des réceptions des GEMF sur la semaine de l'inspection a été communiquée par l'exploitant par courriel du 11/10/2023. Elle donne l'ordre de grandeur des flux de ces déchets. La part de GEMF contenant de l'ammoniac ou de SO₂ est en proportion assez faible. Les appareils contenant de l'ammoniac sont isolés pour traitement séparé. Il est constaté que l'identification des zones de stockage de ces appareils doit être améliorée .

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Prevention et Gestion des Déchets

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 15/03/2023, article 6.1.1.2
Thème(s) : Risques chroniques, Extraction des gaz réfrigérants des appareils
Prescription contrôlée : Les appareils ne contenant pas d'ammoniac sont dirigés vers l'étape de dépollution dite « phase 1 ». Les compresseurs de ces appareils sont entièrement vidés en une seule étape selon un processus utilisant des foreuses équipées d'un système d'aspiration sous vide étanche permettant de récupérer l'huile et le gaz réfrigérant. L'huile et le gaz réfrigérant sont séparés : l'huile est collectée dans un réservoir dédié avant évacuation en centre de traitement et les gaz réfrigérants sont dirigés vers une installation de cryogénisation (CIRRUS) pour être mis en récipients sous pression avant évacuation en centre de traitement. Une fois les compresseurs vidés, les appareils passent sur un poste de découpage où un opérateur retire le condensateur, découpe le compresseur à l'aide d'une cisaille hydraulique. Les appareils contenant de l'ammoniac font l'objet d'un traitement séparé qui consiste à démonter le circuit frigorifique sans porter atteinte à son intégrité. Les circuits frigorifiques contenant l'ammoniac sont évacués pour un traitement hors site.
Constats : Les appareils sont traités tel que prévu. La situation est conforme.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Protection de la qualité de l'air

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 15/03/2023, article 2.2		
Thème(s) : Risques chroniques, Limites des rejets		
Prescription contrôlée :		
2.2.1 Valeurs limites des concentrations dans les rejets atmosphériques / Valeurs limites des flux de polluants rejetés		
2.2.1.1 Émissions canalisées		
Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration et en flux. On entend par flux de polluant la masse de polluant rejetée par unité de temps. Lorsque la valeur limite est exprimée en flux spécifique, ce flux est calculé, sauf dispositions contraires, à partir d'une production journalière.		
Paramètre	Conduit n°1 et n°2	
	Concentration	Flux cumulé des deux conduits
	mg/Nm³	Kg/h
Poussières, y compris particules fines	5	0,06
COV totaux	15	0,18
CFC	10	0,12
Constats :		
Un contrôle inopiné visant à contrôler la qualité de l'effluent en sortie du conduit n°2 (installation HERCO) a eu lieu.		
Les prélèvements ont été réalisés le 11/09/2023 par l'organisme Kali'air.		
Le rapport d'analyses référencé CKL23/A362/PR01.1 – version 01 du 13/10/2023 fait état des non-conformités sur le paramètre COVT en concentration (valeur moyenne mesurée de 158 mg/Nm ³ pour une valeur autorisée de 15 mg/Nm ³) et en flux (valeur moyenne mesurée de 2,4 kg/h pour une valeur autorisée de 0,18 kg/h).		
La surveillance de la qualité des rejets à l'atmosphère est organisée par l'exploitant de manière contractuelle avec la société ENTIME. L'exploitant a communiqué le contrat passé pour la réalisation du contrôle réglementaire des rejets atmosphériques au titre de l'année 2023 (document daté du 21/01/2023) . Il fixe la nature et les conditions de l'auto-surveillance.		
L'exploitant a exposé (précisions apportées par courriel du 15/1/2024) les mesures prévues afin de traiter la problématique des dépassements réglementaires en COV rencontrés sur le rejet atmosphérique du dépoussiéreur de la ligne froid (installation couramment nommée DONALDSON – conduit de rejet n°1), mais également sur le rejet atmosphérique de l'installation de récupération des gaz issus des mousses expansives des équipements traités (installation HERCO – conduit de rejet n°2).		
Ces COV sont issus directement de la mousse expansive des équipements traités		

(réfrigérateurs/congérateurs).

L'exploitant a prévu le remplacement de l'installation dénommée HERCO dans les prochains mois par l'installation dénommée POLARIS.

L'amélioration de la récupération des gaz issus des mousses grâce à cette installation permettra de respecter les limites de COV pour le rejet directement associé. De manière contractuelle, l'obligation de résultat en termes de conformité des émissions est exigée par l'exploitant envers son fournisseur. L'exploitant a communiqué le bon de commande de l'installation POLARIS en date du 24/07/2023.

Cette meilleure récupération des gaz (et donc des COV) par l'installation aura une influence sur le rejet atmosphérique du dépoussiéreur DONALDSON.

L'exploitant précise toutefois qu'il est difficile de savoir si l'influence sera suffisante pour atteindre la concentration maximale réglementaire de 15 mg/m³ sur ce rejet.

L'exploitant s'engage à :

- la mise en service de l'installation POLARIS pour la récupération des gaz phase 2, entre février et avril 2024 . Ce remplacement d'installation a été notifié par l'exploitant au préfet au travers du porter à connaissance (PAC) déposé en novembre 2023. Ce PAC, portant également sur d'autres sujets, sera instruit dans un rapport séparé. Le rejet POLARIS reprend les mêmes caractéristiques que celui accepté pour l'HERCO.
- la modification de la hauteur de cheminée du conduit n°1 pour passer d'une hauteur de 10 mètres à une hauteur de 21 mètres ;
- la réalisation des mesures de rejets atmosphériques entre avril et juin 2024 sur ces 2 rejets afin d'évaluer la nouvelle situation.
- l'accompagner d'un nouveau plan d'actions si des résultats non conformes sont mesurés, dans le but d'obtenir de manière stable des rejets conformes aux exigences inscrites dans l'arrêté préfectoral de mars 2023.
- la réalisation d'une communication régulière avec l'administration sur les résultats mesurés et le plan d'actions.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Mise en demeure, respect de prescription

Proposition de délais : 6 mois