

Unité inter-départementale Tarn-Aveyron
Cellule risques accidentels et risques chroniques
Cité administrative – Bât A
19 rue de Ciron
81013 ALBI Cedex 09

ALBI, le 23/02/2023

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 13/10/2022

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

ALCOOLS DU TARN

23 avenue Guynemer
81600 Gaillac

Références : 81-CRARC-2022-129
Code AIOT : 0006802266

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 13/10/2022 dans l'établissement ALCOOLS DU TARN implanté 23 avenue Guynemer Piquerouge 81600 Gaillac. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La visite d'inspection fait suite à un engagement de l'exploitant de réaliser une installation de traitement des eaux pluviales qui ruissellent sur le tas de marc de raisin, avant rejet au milieu naturel dans le TARN.

L'inspection fait également suite à une inspection réalisée en 2021 au cours de laquelle des non-conformités avaient été relevées.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- ALCOOLS DU TARN
- 23 avenue Guynemer Piquerouge 81600 Gaillac
- Code AIOT : 0006802266
- Régime : Enregistrement
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

La société à responsabilité limitée ALCOOLS du TARN a été autorisée par arrêté préfectoral du 18 février 1967, remplacé par l'arrêté préfectoral du 23 juillet 1976, à exploiter à Gaillac une unité de distillation. Un arrêté préfectoral complémentaire a été signé le 26 janvier 2007 suite à la prise en compte des conclusions de l'étude de dangers.

L'essentiel de son activité consiste maintenant à retraiter les marcs de viticulteurs afin d'en extraire de l'alcool pur à plus de 92°. Elle collecte ces résidus auprès des viticulteurs de la région, aujourd'hui à hauteur d'environ 6 500 tonnes de marc pour un vignoble de 7 000 ha. Les lies ne sont plus réceptionnées par l'entreprise depuis 2008. L'activité de distillation des vins était également arrêtée, à l'exception de la campagne exceptionnelle de 2020 liée à la pandémie COVID. La période de fonctionnement de l'usine s'étale désormais d'août à décembre. La production annuelle d'alcool était d'environ 4 000 hl (moyenne sur 5 ans). (Seulement 2 100 hl pour la campagne 2021-2022).

Les marcs sont réceptionnés dans 29 cuves de diffusion d'une capacité unitaire de 80 m³, soit une capacité totale de 23 200 hectolitres (une cuve ayant été désaffectée en 2003. Le traitement s'effectue au travers d'un procédé appelé batterie de cuves de diffusion et aboutit à l'obtention d'une solution appelée Piquette et faiblement concentrée en alcool (3° ou 4°). Celle-ci est ensuite stockée dans 7 cuves de 440 hectolitres utiles, chacune située à l'extérieur du bâtiment ou directement stockée à l'intérieur de la distillerie dans les 9 cuves d'une capacité variant de 40 m³ à 72 m³ soit une capacité totale de 5 500 hectolitres.

La solution de piquette faiblement alcoolisée est ensuite envoyée vers l'une des 3 colonnes à distiller. Elle est mise en contact avec de la vapeur d'eau, issue de 2 chaudières de marque ROANET ayant une pression de service de 12 bars et des puissances de 1,8 MW et 3 MW. Les trois colonnes peuvent produire chacune au maximum 440 l/h d'alcool, soit 250 hl/j pour 2 d'entre elles et la troisième 200 l/h. Deux d'entre elles sont surmontées par une colonne à concentrer afin d'obtenir un alcool pur à 92°. La troisième colonne est dite de type « Midi » : le procédé de distillation et de concentration de l'alcool se fait dans une même cuve.

La température de l'alcool pur obtenu est alors très élevée : elle est abaissée à l'aide d'un circuit de refroidissement puis l'alcool est stocké dans une cuve extérieure de capacité de 780 hl après avoir transité dans le dépôt journalier constitué de 2 cuves de 150 hl. A noter qu'aujourd'hui, une seule cuve de 780 hl est utilisée pour le stockage de l'alcool sur le site alors que le dépôt initial comprenait 6 cuves. (seules 2 cuves sont utilisables aujourd'hui)

L'alcool est vendu à la société CRISTAL UNION basée à BUCHERE 10 depuis 2019. Auparavant, il était acheminé chez DEULEP basée à Saint-Gilles dans le GARD. Il est utilisé pour la fabrication de biocarburant et ponctuellement dans l'industrie.

Les risques d'incendie et d'explosion sont les principaux risques du site, au vu du procédé et des stockages d'alcool inflammable. Le risque de pollution accidentelle n'est pas à écarter.

La société emploie 6 à 8 salariés saisonniers travaillant pendant la période de fonctionnement de l'usine.

L'eau industrielle nécessaire au fonctionnement de l'usine est pompée dans le TARN pour les marcs de raisin et dans un puits pour le refroidissement des colonnes à distiller. Les consommations d'eau du réseau public se sont élevées à : 466 m³ en 2019, 712 m³ en 2020 et 643 m³ en 2021.

Historique administratif :

L'usine de GAILLAC relève de la rubrique 2250-2 de la nomenclature des Installations Classées en raison de l'utilisation prépondérante de l'alcool dans la fabrication des biocarburants. Elle a été autorisée par arrêté préfectoral du 26 janvier 2007. Elle est maintenant soumise au régime de l'enregistrement, suite à une évolution de la nomenclature.

Les thèmes de visite retenus sont les suivants :

- Traitement des eaux pluviales ;
- Matériel de lutte contre l'incendie ;
- Valeurs limites des rejets gazeux.

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 ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Si le point de contrôle provient d'une <u>précédente</u> inspection : suite(s) qui avai(ent) été donnée(s)	Autre information
1	Traitement Eaux pluviales	Arrêté Préfectoral du 26/01/2007, article 2.1	Une SMED avait été proposée en 2021	Sans objet
2	Matériel de lutte contre l'incendie	Arrêté Préfectoral du 26/01/2007, article 7.5.2	/	Sans objet
3	Valeurs limites de rejets gazeux	Arrêté Préfectoral du 26/01/2007, article 8.1.10 et 8.1.11	/	Sans objet

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

L'exploitant a réalisé une installation de traitement des eaux pluviales avant leur rejet dans le milieu naturel, afin de respecter les exigences réglementaires.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Traitement Eaux pluviales

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 26/01/2007, article 2.1
Thème(s) : Risques chroniques, Traitement des eaux pluviales susceptibles d'être polluées
Point de contrôle déjà contrôlé : Sans Objet
Prescription contrôlée : Arrêté préfectoral du 26 janvier 2007 Article 2.1 – Principes Article 3.3.1 - Eaux pluviales Article 3.2.1 Article 3.5.1 L'exploitant doit prendre toutes les dispositions nécessaires dans la conception, la construction et l'exploitation des installations pour limiter les risques de pollution accidentelle des eaux et des sols.
Constats : Les marcs de raisin sont stockés, après fermentation et retrait de la « piquette » destinée à la distillation pour extraire l'alcool résiduel, sur une aire bétonnée sur le site de l'usine. Le temps de séjour est relativement restreint et lié au délai d'extraction des pépins puis de retrait de ces marcs par les utilisateurs, pour une utilisation en tant qu'amendement agricole (viticulteurs ou autres). Toutefois, les eaux pluviales ruisselaient sur ce tas de marc et pouvaient entraîner, en cas de fortes pluies, des résidus de charge organique dans la rivière TARN qui est mitoyenne. Lors de l'inspection de 2021, une non-conformité susceptible de suite avait été relevée. L'exploitant a donc mis en place 2 bassins de décantation implantés en série, et y a canalisé toutes les eaux de cette zone (égouttures du tas de marc et eau pluviale percolant à travers celui-ci). Un curage de ces bassins sera réalisé, en tant que de besoin. Dans ce cadre, l'exploitant a construit un nouveau bassin ayant pour dimensions intérieures : 5,60 m, 4,25 m et 2 m de profondeur. Une cloison médiane permet de disposer de 2 compartiments afin d'augmenter le niveau de décantation. Le système est opérationnel depuis avril 2022.
Observations : Une SMED avait été proposée en 2021, dans l'attente de la réalisation des travaux de mise en conformité.
Type de suites proposées : Sans suite
Proposition de suites : Sans objet

N° 2 : Matériel de lutte contre l'incendie

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 26/01/2007, article 7.5.2
Thème(s) : Risques accidentels, Matériel de lutte contre l'incendie
Point de contrôle déjà contrôlé : Sans Objet
Prescription contrôlée : Art. 7.5.2 - Matériel de lutte contre l'incendie L'établissement doit disposer de moyens internes de lutte contre l'incendie adaptés aux risques à défendre. En particulier il doit disposer : • d'un réseau de robinets d'incendie armés normalisés, dopés par émulseurs, répondant aux préconisations de la règle APSAD R5 ou tout autre référentiel équivalent, permettant en particulier de telle sorte qu'un foyer puisse être attaqué simultanément par deux lances en directions opposées, • d'une réserve d'émulseur adapté aux feux d'alcools d'au moins 2000 litres (pour un émulseur à 3%), répartie sur le site entre la distillerie et les stockages extérieurs, permettant l'alimentation des moyens incendie pendant une heure, mise en place sous un délai de 12 mois à compter de la notification du présent arrêté, • d'une lance fixe d'un débit minimum de 60m³/h alimentée en eau et émulseur, prédisposée à proximité de la zone de stockage extérieure, mise en place sous un délai de 12 mois à compter de la notification du présent arrêté. Par ailleurs, l'exploitant doit assurer la protection de l'établissement par au minimum 3 poteaux d'incendie de 100 mm normalisés (NFS 61-213) ayant un débit unitaire minimum de 1000 l/min, sous une pression dynamique de 1 bar (NFS 62-200). Au moins une entrée de chaque bâtiment doit être distante, par les chemins praticables, de moins de 100 mètres du poteau le plus proche et de moins de 300 mètres du troisième poteau le plus proche, ou à défaut d'une aire d'aspiration aménagée.
Constats : Le contrôle des extincteurs a été réalisé le 17 mars 2022 par l'entreprise ALARME SERVICE basée à TOULOUSE. Du matériel neuf avait été mis en place, à savoir : • 1 extincteur 50 kg à poudre ABC ; • 2 extincteurs 6 kg à poudre ABC ; • 1 extincteur 5 kg à CO₂. L'usine dispose de 2 RIA installés en 2012 et munis d'une lance et chacun de 2 bidons de 25 kg d'émulseurs (3 %) PROFOAM PROFILM AR 3.3 AFFF polyvalent. Ce dispositif ne répond pas à l'exigence de l'arrêté d'autorisation. Un poteau incendie est présent à l'entrée du site et un second poteau est présent à environ 200 m du site. L'exploitant explique et précise que les conditions de fonctionnement du site ont très fortement évolué à la baisse depuis 2007 et l'élaboration de l'étude initiale de dangers. Le SDIS a refait les calculs et obtient un volume de 50 L d'émulseur pour les cuvettes 2 et 3 (cuvettes avec cuve en activité). Ainsi, le minimum à avoir sur le site en émulseur est 50 L pour chaque RIA soit 100 L. La situation est correcte. L'inspection proposera ultérieurement une modification de cette prescription. Les matériels de lutte contre l'incendie disponibles sur le site ont été inscrits au plan ETARE des sapeurs pompiers.
Observations : La prescription est inadaptée.
Type de suites proposées : Sans suite
Proposition de suites : Sans objet

N° 3 : Valeurs limites de rejets gazeux

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 26/01/2007, article 8.1.10 et 8.1.11
Thème(s) : Risques chroniques, Valeurs limites de rejets gazeux
Point de contrôle déjà contrôlé : Sans Objet
Prescription contrôlée : Arrêté préfectoral du 26 janvier 2007 Art. 8.1.10 - Valeurs limites de rejet Le débit des gaz de combustion est exprimé en mètre cube dans les conditions normales de température et de pression (273 K et 101300 Pa). Les limites de rejet en concentration sont exprimées en milligrammes par mètre cube (mg/m³) sur gaz sec, la teneur en oxygène étant ramenée à 3 % en volume pour les combustibles liquides. Oxydes de soufre en équivalent SO₂ : 1700 mg /m³ Oxydes d'azote en équivalent NO₂ : 550 mg /m³ Poussières : 150 mg /m³. Art. 8.1.11 - Mesure périodique de la pollution rejetée L'exploitant fait effectuer au moins tous les trois ans, par un organisme agréé par le ministre de l'Environnement, une mesure du débit rejeté et des teneurs en oxygène, oxydes de soufre, poussières et oxydes d'azote dans les gaz rejetés à l'atmosphère selon les méthodes normalisées en vigueur. A défaut de méthode spécifique normalisée et lorsque les composés sont sous forme particulaire ou vésiculaire, les conditions d'échantillonnage isocinétique décrites par la norme NFX 44-052 doivent être respectées.
Constats : Les chaudières, fonctionnant maintenant au gaz naturel, ont fait l'objet de contrôles de vérification de la qualité de leurs rejets le 06 janvier 2021 par l'entreprise WEISSHAUPT à TOULOUSE. Une teneur en NO_x de la chaudière a été mesurée (102 mg/ Nm³ par rapport à la limite autorisée de 500 mg/ Nm³). Les 2 chaudières de marque ROUANET fabriquées en 1974 et 1976, ayant une pression de service de 12 bars, sont suivies au titre des équipements sous pression (arrêté ministériel du 15 mars 2000). La requalification périodique de la chaudière n° 366 (PS : 12 bars) avait été réalisée par l'APAVE le 20 mars 2013 et son inspection périodique par l'ASAP (SOCOTEC) le 20 décembre 2019, avec un remontage des soupapes ARI tarées, le 29 janvier 2020 par BAREP. Une nouvelle épreuve hydraulique à 14,4 bars a été réalisée par l'ASAP (SOCOTEC) le 29 mars 2022. La requalification périodique a été prononcée le 31 mars 2022. La chaudière n° 391 a eu sa requalification périodique réalisée le 26 juillet 2016 par APAVE et son inspection périodique par l'ASAP (SOCOTEC) le 05 mai 2020 consécutive à celle du 20 septembre 2013. Une nouvelle inspection périodique a été réalisée le 31 mars 2022. Un limiteur de pression par « rampe de pression » est opérationnel dès 10 bars, pour une pression de service de 12 bars.
Observations : Les chaudières utilisaient initialement le fuel comme combustible. Celui-ci générerait des fumées contenant des oxydes de soufre et des poussières. Le remplacement du fuel par le gaz naturel a été effectué. Dans ce cas, les analyses des oxydes de soufre et des poussières ne sont plus nécessaires.
Type de suites proposées : Sans suite
Proposition de suites : Sans objet