

Unité départementale de l'Ain
23 rue Bourgmayer
01012 BOURG-EN-BRESSE

Bourg-en-Bresse, le 07 février 2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 01/02/2024

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

SK Functional Polymer

258 route de Saint Maurice de Gourdans
01360 Balan

Références : 20240207_RAP_SKF_Balan_AN2024_COV.pdf
Code AIOT : 0006112329

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 1^{er} février 2024 dans l'établissement SK Functional Polymer implanté 258 route de Saint Maurice de Gourdans à Balan.

L'inspection a été annoncée le 21 décembre 2023. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet <https://www.georisques.gouv.fr>.

La visite d'inspection s'inscrit dans le cadre d'une action nationale de l'inspection des installations classées. Cette action nationale vise à vérifier le contrôle des rejets atmosphériques en composés organiques volatils (COV) des installations classées par le contrôle de la canalisation et du captage des effluents, le contrôle sur site des installations de traitement des COV et la prévention des périodes d'indisponibilité de ces installations de traitement, le contrôle des valeurs limites d'émission canalisées à travers le contrôle réglementaire et des valeurs limites d'émissions.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- SK Functional Polymer
- 258 route de Saint Maurice de Gourdans 01360 Balan
- Code AIOT : 0006112329
- Régime : Autorisation

- Statut Seveso : Seveso seuil bas
- IED : Oui

La société SK Functional Polymer fabrique des PEVA par polymérisation.
L'établissement est classé prioritaire national (PN) en raison de ses émissions de 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 Madame la Préfète ; 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 Madame la Préfète, 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 Madame la Préfète, 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	Conception, entretien et suivi	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 18	Lettre de suite préfectorale	3 mois
4	Gestion des indisponibilités	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 19 et arrêté préfectoral du 01/08/2013 article : 3.2.2.5.1	Lettre de suite préfectorale	3 mois
5	Surveillance des rejets	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-III et arrêté préfectoral du 01/08/2013 article : 8.2.1.1.1	Lettre de suite préfectorale	3 mois
6	Surveillance des rejets	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-II	Lettre de suite préfectorale	3 mois
7	Respect des VLE	Arrêté Préfectoral du 02/02/1998, article 1 et arrêté préfectoral du 01/08/2013 article : 3.2.2.5.2	Lettre de suite préfectorale	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
1	Canalisation des émissions	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I et arrêté préfectoral du 01/08/2013 article : 3.2.3
2	Points de rejets	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 49

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

En ce qui concerne la maintenance annuelle de son oxydateur thermique, l'exploitant doit disposer du compte-rendu du prestataire afin de pouvoir adapter, le cas échéant, la maintenance préventive qu'il effectue par ailleurs. Un registre d'indisponibilités est mis en place par l'exploitant mais nécessite d'être complété. Une procédure de gestion des indisponibilités du système de traitement doit par ailleurs être mise en place par l'exploitant.

Des mesures périodiques sont effectuées par l'exploitant à la fréquence demandée. En revanche, l'ensemble des paramètres n'est pas mesuré, ce qui nécessite des actions correctives de la part de l'exploitant. Enfin, des dépassements en COVNM (COV non méthaniques) et CO (monoxyde de carbone) ont été constatés lors des derniers rapports de mesures périodiques pour lesquels des justifications et des suites à donner sont attendues de la part de l'exploitant.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Canalisation des émissions

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I et Arrêté Préfectoral du 01/08/2013, article 3.2.3

Thème(s) : Actions nationales 2024, Canalisation des émissions

Prescription contrôlée :

Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés.

Article 3.2.3 :

N° de conduit	Installations raccordées	Régime
A	Oxydateur	Continu
A bis	Events des silos de dégazage (si oxydateur à l'arrêt)	En cas d'arrêt de l'oxydateur
B	Events des silos de stockage et de conditionnement (1 événement pour chaque silo soit 16 événements)	Continu
C3	Captation des tamis vibrant en sortie d'extrusion pour Balan 3	Continu
C4	Captation des tamis vibrant en sortie d'extrusion pour Balan 4	Continu
D3	Dégazage arrière des extrudeuses pour Balan 3	Continu
D4	Dégazage arrière des extrudeuses pour Balan 4	Continu
E3	Décompression réacteur : 2 cheminées pour Balan 3	Discontinu
E4	Décompression réacteur : 2 cheminées pour Balan 4	Discontinu
-	Emissions fugitives	-
-	Gazomètres	-

Constats :

Un point sur les conduits réglementés par l'article 3.2.3 de l'arrêté préfectoral du 01/08/2013 a été réalisé durant l'inspection.

Le conduit A correspond aux rejets en sortie de l'oxydateur. Il traite en particulier les fumées captées au niveau des silos de dégazage des lignes balan 3 et balan 4. Le rejet est canalisé et fait l'objet de mesures périodiques.

Le conduit A bis permet d'évacuer les émissions des silos de dégazage via des événements en cas d'arrêt de l'oxydateur, afin de garantir la mise en sécurité des installations. Lors de l'inspection, il a été constaté qu'il ne s'agissait pas d'un événement mais bien d'une cheminée.

Les émissions issues des conduits B, C3, C4, qui sont des événements, et des conduits D3 et D4 sont considérées comme des émissions diffuses.

Ces conduits sont susceptibles d'émettre des COV spécifiques et/ou à mentions de dangers.

Les conduits E3 et E4 servent dans deux cas distincts :

- Décompressions sur incident : mise en sécurité des installations ;
- Décompressions volontaires : arrêt des installations pour lavage, interventions sur les réacteurs tubulaires.

Les émissions du gazomètre du site sont considérées comme des émissions diffuses fugitives. En effet, les émissions causées par les décompressions volontaires du gazomètre sont brûlées dans des chaudières de l'exploitant KEM-ONE.

D'autres conduits sont présents sur le site et ne sont actuellement pas reportés dans l'arrêté préfectoral du site tels que :

- Préparation MAH (aspiration de vapeur d'AVM sur Balan 4) dont les émissions sont rejetées via des événements ; - Dégazage des cires (Balan 3 et Balan 4) lors du recyclage des monomères ; - Mise à l'atmosphère des camions après dépotage... Ces émissions correspondent à des émissions diffuses. L'exploitant est par ailleurs soumis au BREF WGC pour lequel il a déposé un dossier de réexamen. L'instruction de ce dossier pourra conduire à la mise à jour éventuelle de l'arrêté préfectoral du site, notamment son article 3.2.3. La possibilité de raccorder certains émissaires à l'oxydateur thermique a été abordée durant l'inspection. L'exploitant a indiqué qu'une étude technico-économique lui avait été prescrite dans son arrêté préfectoral du 15 juillet 2014 et fournie à l'inspection des installations classées. Cette étude visait à examiner la possibilité de traiter les émissions rejetées par les décompressions des réacteurs. Des échanges avec l'inspection à ce sujet ont eu lieu depuis cette date. Les émissions de COV causées par les décompressions volontaires des réacteurs ne sont pas négligeables. Sur les 77 tonnes de COV émises par l'exploitant en 2023, 20 tonnes correspondent aux décompressions volontaires. 25 tonnes sont issues des rejets en sortie de l'oxydateur. Ces décompressions volontaires sont issues du nettoyage du réacteur à l'éthylène après une production (chasses). L'exploitant a indiqué durant l'inspection avoir un projet de remplacement de l'éthylène par de l'azote, ce qui permettrait de réduire de manière significative les émissions de COV. Demande n°1 : l'exploitant apportera des précisions sur le calendrier de mise en place de ce projet (délai : 3 mois). Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Points de rejets

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 49
Thème(s) : Actions nationales 2024, Points de rejets
Prescription contrôlée : Notamment, les rejets à l'atmosphère sont dans toute la mesure du possible collectés et évacués, après traitement éventuel, par l'intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère. La partie terminale de la cheminée peut comporter un convergent réalisé suivant les règles de l'art lorsque la vitesse d'éjection est plus élevée que la vitesse choisie pour les gaz dans la cheminée. L'emplacement de ces conduits est tel qu'il ne peut y avoir à aucun moment siphonnage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinants. Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché est continue et lente.
Constats : Les conduits A et A bis disposent d'une cheminée verticale dont le débouché ne présente pas d'obstacle à la bonne dispersion des fumées.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Conception, entretien et suivi

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 18
Thème(s) : Actions nationales 2024, Conception, entretien, Suivi
Prescription contrôlée : Les installations de traitement, lorsqu'elles sont nécessaires au respect des valeurs limites imposées au rejet, sont conçues de manière à faire face aux variations de débit, de température ou de composition des effluents à traiter en particulier à l'occasion du démarrage ou de l'arrêt des installations. Les procédés de traitement non susceptibles de conduire à un transfert de pollution sont privilégiés pour l'épuration des effluents. Les installations de traitement sont correctement entretenues. Les principaux paramètres permettant de s'assurer de leur bonne marche sont mesurés périodiquement et si besoin en continu avec asservissement à une alarme. Les résultats de ces mesures sont portés sur un registre éventuellement informatisé et tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.
Constats : Le site dispose d'un oxydateur thermique régénératif à 5 lits, mis en place sur le site depuis 2005. Ce système de traitement a été dimensionné initialement pour traiter les émissions des 14 silos de dégazage du site, les convoyeurs des silos ainsi que l'air en circulation à l'intérieur de ces derniers. L'oxydateur thermique a été dimensionné pour un débit maximum de 100 000 Nm³/h. A l'heure actuelle, le système de traitement est utilisé à 50 % de ses capacités (débit d'environ 50 000 Nm³/h), selon le remplissage des silos. Le système d'oxydation possède deux régimes de fonctionnement : 1 fonctionnement « sans pyrolyse » avec 5 lits (2 lits en refroidissement, 2 lits en chauffe et 1 lit en préchauffe) et 1 fonctionnement avec « pyrolyse » 4 lits (2 lits en refroidissement, 2 lits en chauffe et 1 lit en pyrolyse). Le fonctionnement en pyrolyse représente près de 20 % du temps de fonctionnement de l'oxydateur, soit une heure par lit tous les jours ouvrés. Le système de pyrolyse a été mis en place par l'exploitant afin de pouvoir brûler les fines d'EVA s'accumulant dans l'oxydateur et éviter les pannes de ce dernier. L'exploitant fait effectuer par un prestataire extérieur, la maintenance annuelle de son oxydateur. Ce prestataire est mandaté par la société KEM-ONE, en charge des fonctions transverses de la plateforme. Concernant la maintenance du système de traitement, l'exploitant alterne une année avec un arrêt dit « court » (4-5 jours) et un arrêt dit « lourd » (9 jours). Ces arrêts pour maintenance sont réalisés, unités à l'arrêt. Le dernier arrêt de l'oxydateur date de décembre 2023. Une réunion de préparation de cet arrêt pour maintenance est organisée entre le prestataire, KEM-ONE et l'exploitant. L'exploitant indique ne pas avoir de compte-rendu de la maintenance effectuée par le prestataire car celle-ci est directement gérée par la société KEM-ONE. Malgré le fait que cette maintenance soit gérée par KEM-ONE, l'exploitant dispose d'une liste interne de travaux à effectuer périodiquement sur le système de traitement et de pièces à changer. Un plan d'actions est également en cours par l'exploitant lui-même afin de changer les joints des vérins des vannes de commutation afin de réduire leur vieillissement. Cependant, l'exploitant ne dispose pas des préconisations du prestataire ayant effectué la maintenance annuelle l'année précédente ni de la liste des actions à mettre en œuvre sur l'oxydateur avant le prochain arrêt annuel.

Demande 2 : L'exploitant transmettra le compte-rendu de la réunion de préparation à l'arrêt pour maintenance. Il demandera également à l'exploitant KEM-ONE la transmission des compte-rendus de maintenance ou une synthèse des points à contrôler, vigilances à avoir sur l'oxydateur, etc. pour l'année en cours (délai : 3 mois).

En plus de cette visite annuelle, l'exploitant effectue en interne une maintenance préventive. Une ronde est effectuée tous les matins pour vérifier les paramètres de la supervision pour s'assurer que l'oxydateur fonctionne correctement (température, perte de charges, rejets atmosphériques...).

L'exploitant dispose également d'un stock de pièces sur le site (vérins, capteurs de température...).

En revanche, les préconisations du fournisseur en termes de contrôles et de travaux d'entretien (semainiers, mensuels...) précisées dans le manuel de conduite de l'oxydateur ne semblent pas être mises en œuvre actuellement que ce soit par l'exploitant lui-même ou par KEM-ONE.

Demande 3 : L'exploitant étudiera avec l'exploitant KEM-ONE la nécessité de mettre en place une maintenance préventive, comme préconisé dans le manuel de conduite de l'oxydateur (délai : 3 mois).

La température de combustion de l'oxydateur thermique ainsi que la température en entrée et sortie de l'oxydateur sont mesurées et enregistrées en continu avec asservissement à une alarme. L'alarme se déclenche lorsque la température est trop élevée. Lorsque la température atteint un second seuil (250°C), l'oxydateur se met à l'arrêt. L'exploitant dispose de l'historique de suivi de ces paramètres d'une dizaine d'années.

D'autres paramètres sont mesurés afin de s'assurer de la bonne marche de l'installation comme la pression ou la LIE, mesurée en permanence sur chaque silo. Un analyseur de mesures en continu, demandé par le BREF WGC auquel est soumis l'exploitant, va également être installé dans les prochains mois.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Lettre de suite préfectorale

Proposition de délais : 3 mois

N° 4 : Gestion des indisponibilités

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 19 et Arrêté Préfectoral du 01/08/2013, article 3.2.2.5.1

Thème(s) : Actions nationales 2024, Gestion des indisponibilités

Prescription contrôlée :

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.

Article 3.2.2.5.1 - Indisponibilités

Le taux maximal d'indisponibilité de l'oxydateur en cours de production sera de :

- 9 jours d'arrêt programmé pour nettoyage et maintenance préventive ;
- 120 heures par an d'indisponibilités fortuites à partir du 01 janvier 2014

L'exploitant prendra toutes les dispositions afin de limiter au minimum les émissions de COV pendant les phases d'indisponibilités de l'oxydateur.

Notamment en cas d'arrêt programmé : productions avec des grades plus faibles en AVM, synchronisation avec les arrêts partiels de production, etc.
En cas d'indisponibilités de l'oxydateur, tout redémarrage sur les unités concernées est interdit, sauf autorisation spécifique du préfet de l'Ain.

Constats :

L'exploitant dispose d'un registre sur lequel sont reportées les heures d'indisponibilités de l'oxydateur thermique. Le nombre d'heures d'indisponibilités est évalué chaque matin lors de l'étude des paramètres enregistrés en supervision et est reporté dans le registre.
Dans ce dernier y sont également reportées les causes des arrêts. En revanche, les remèdes apportés n'y sont pas indiqués.

Demande 4 : L'exploitant complètera son registre des indisponibilités afin d'y inclure les actions mises en place afin de remédier à ces arrêts (délai : 3 mois).

En 2023, l'oxydateur thermique a cumulé 112,4 heures d'indisponibilités fortuites et 9 heures de plus d'arrêt planifié. En 2022, ce nombre est monté à 161,7 heures. Sur les deux dernières années, les deux principales causes d'arrêt de l'oxydateur sont l'emballement thermique en mode pyrolyse et les problèmes récurrents sur les vérins des vannes de commutation. Sur ce dernier point, une action va être menée lors du prochain arrêt afin de modifier les joints des vérins et limiter ainsi leur vieillissement.

Durant les phases d'indisponibilités fortuites de l'oxydateur, l'exploitant indique ne pas pouvoir arrêter la phase de dégazage des silos qui peut durer entre 13 et 21 heures, selon les produits stockés. Dans le cas où l'arrêt de l'oxydateur serait plus long, l'exploitant doit prendre toutes les dispositions afin de limiter au minimum les émissions de COV, conformément à l'article 3.2.2.5.1 de l'arrêté préfectoral du 01 août 2013 du site. Entre autres, durant ces périodes, tout redémarrage des unités concernées est interdit, sauf autorisation spécifique du préfet de l'Ain.
Afin de pouvoir gérer les périodes d'indisponibilités de l'oxydateur thermique, une organisation doit être mise en place par l'exploitant.

Demande 5 : L'exploitant doit formaliser une procédure ou tout autre document afin de gérer les périodes d'indisponibilités de son oxydateur thermique et respecter l'article 3.2.2.5.1 du 01 août 2013 du site (délai: 3 mois).

Durant les phases d'indisponibilités du système de traitement, l'exploitant estime les émissions de COV rejetées en sortie d'oxydateur et les reporte dans sa déclaration GEREPE.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Lettre de suite préfectorale

Proposition de délais : 3 mois

N° 5 : Surveillance des rejets

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-III et Arrêté Préfectoral du 01/08/2013 article : 8.2.1.1.1

Thème(s) : Actions nationales 2024, Surveillance réglementaire des rejets

Prescription contrôlée :

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.

Article 8.2.1.1.1 Auto surveillance par la mesure des émissions canalisées

Les mesures portent sur les rejets suivants :

Rejets	Fréquence d'autosurveillance
A et A bis	Semestrielle

Les mesures des rejets A et A bis doivent être réalisées en même temps afin de pouvoir calculer le rendement de l'oxydateur thermique.

Les analyses doivent porter sur les paramètres visés à l'article 3.2.2.5.2.

Constats :

L'exploitant réalise des mesures semestrielles en amont et en sortie de son oxydateur thermique. Les mesures réalisées en sortie d'oxydateur correspondent au conduit A. En revanche, le rejet A bis correspond à des rejets accidentels, en cas d'arrêt du système de traitement. La mesure « amont » du système de traitement, nécessaire pour calculer le rendement de l'oxydateur, est réalisée après le collecteur des rejets des silos de dégazage des unités Balan 3 et Balan 4. Ce point de prélèvement a été visualisé durant l'inspection et est différent du conduit A bis.

Comme indiqué au constat 1 du présent rapport, une actualisation de l'arrêté préfectoral pourra être mise en œuvre suite à l'instruction du dossier de réexamen au BREF WGC.

Les derniers rapports de mesures périodiques indiquent que le paramètre méthacrylate de glycidile (COV spécifiques) n'a pas fait l'objet de mesurage. Il est rappelé à l'exploitant que l'arrêté ministériel du 02 février 1998, en particulier son article 27, est à respecter même si les dispositions de ce dernier ne sont pas reprises dans son arrêté préfectoral.

Demande 6 : L'exploitant intégrera le méthacrylate de glycidile à ces prochaines mesures (délai : prochain rapport d'analyse).

Lors des contrôles périodiques d'avril et septembre 2023 et pour chacun des paramètres mesurés, un seul essai semble avoir été réalisé. Conformément à l'arrêté ministériel du 11 mars 2010, il est rappelé que les mesures doivent être réalisées au moins trois fois et les trois mesures doivent être reportées dans les rapports. Pour les paramètres faisant l'objet d'un seul mesurage, une justification doit être apportée dans les rapports de mesures.

Demande n°7 : L'exploitant indiquera à son laboratoire d'analyse que la référence du rapport précédent justifiant du nombre de mesurage doit être indiquée dans les rapports d'analyse (délai : prochain rapport d'analyse).

Dans le rapport du contrôle inopiné réalisé en octobre 2023, les durées de mesurage du paramètre « méthacrylate de glycidile » semblent erronées : 2 minutes en amont de l'oxydateur et 20 minutes en aval. Il est rappelé que, conformément à l'arrêté ministériel du 11 mars 2010, la durée de mesurage doit être au moins de 30 minutes sauf justifications apportées dans les rapports.

Demande n°8 : L'exploitant demandera à son laboratoire d'analyse de confirmer les durées de

mesurage du « méthacrylate de glycidile » et d'apporter, le cas échéant, les justifications nécessaires (délai : 3 mois).
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Lettre de suite préfectorale
Proposition de délais : 3 mois

N° 6 : Surveillance des rejets

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-II
Thème(s) : Actions nationales 2024, Surveillance réglementaire des rejets
Prescription contrôlée : II. Pour la mise en œuvre du programme de surveillance, les méthodes de mesure (prélèvement et analyse) utilisées permettent de réaliser des mesures fiables, répétables et reproductibles. Les méthodes précisées dans l'avis sur les méthodes normalisées de référence pour les mesures dans l'air, l'eau et les sols dans les installations classées pour la protection de l'environnement, publié au Journal officiel, sont réputées satisfaire à cette exigence.
Constats : Les références à l'agrément et/ou à l'accréditation sont précisées dans les rapports des contrôles d'avril et septembre 2023 ainsi que dans le rapport du contrôle inopiné d'octobre 2023. Les résultats de mesures ont bien été rendus sous accréditation, excepté pour les COV spécifiques, paramètres pour lesquels il n'existe pas d'accréditation. En revanche, dans le rapport du contrôle inopiné, certains résultats ont été rendus hors accréditation notamment les paramètres COVNM, CH4 et COVT en amont de l'oxydateur sans que l'impact sur la mesure de ces polluants ne soit évalué. Dans ce rapport, des écarts aux normes sont également indiqués sans que l'impact sur la mesure ne soit également précisé. Demande 9 : L'exploitant se rapprochera de son laboratoire ayant effectué le contrôle inopiné d'octobre 2023 afin de préciser l'impact sur la mesure pour les résultats rendus hors accréditation ainsi que pour les écarts aux normes constatés (délai : 3 mois). Concernant les conditions de fonctionnement des installations lors des mesures, le rapport du contrôle inopiné d'octobre 2023 les précise bien. En revanche, ce point nécessite d'être complété pour les rapports des contrôles d'avril et septembre 2023 dans lesquels il est simplement indiqué « mode normal ». Le nombre de silos en cours de dégazage pourrait, par exemple, être précisé. Demande 10 : L'exploitant demandera à son laboratoire d'analyse de détailler les conditions de fonctionnement des installations lors des prochaines mesures périodiques (délai : prochain rapport d'analyse).
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Lettre de suite préfectorale
Proposition de délais : 3 mois

N° 7 : Respect des VLE

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 1 et Arrêté Préfectoral du 01/08/2013, article 3.2.2.5.2	
Thème(s) : Actions nationales 2024, Surveillance réglementaire des rejets	
Prescription contrôlée :	
Concentrations instantanées en mg/Nm ³	Conduit A
Concentration en O ₂ ou CO ₂ de référence	Pas de teneur en O ₂ de référence.
NO _x en équivalent NO ₂	100 mg/Nm ³
CO	100 mg/Nm ³
COV non méthaniques	50 mg/Nm ³ (20 mg/Nm ³ si rendement < 98%)
CH ₄	50 mg/Nm ³
Acrylate de méthyl	20 mg/Nm ³ si flux > 0,1 kg/h
Méthacrylate de glycidyle	2 mg/Nm ³
Constats :	
Le rapport de contrôle effectué en septembre 2023 met en évidence une vitesse d'éjection légèrement plus faible que celle demandée par la réglementation (7,3 m/s au lieu de 8 m/s) en sortie de l'oxydateur. Lors des mesures réalisées lors du contrôle inopiné d'octobre 2023, la vitesse d'éjection était conforme.	
Les rapports des contrôles réalisés en avril et septembre 2023 mettent en évidence des dépassements sur le paramètre COVNM en mode pyrolyse : 38,7 mg/Nm³ en avril - 25,2 mg/Nm³ en septembre. La VLE à respecter est de 20 mg/Nm³ car le rendement de l'oxydateur durant la phase de pyrolyse est inférieur à 98 %.	
Des dépassements en CO ont également été constatés lors des deux mesures périodiques de 2023 et lors du contrôle inopiné : - 235 mg/Nm³ en mode normal et 239 mg/Nm³ en mode pyrolyse pour une VLE à 100 mg/Nm³, - 112 mg/Nm³ en mode normal et 129 mg/Nm³ en mode pyrolyse, - 115 mg/Nm³ sur la moyenne des 3 essais dont 1 essai à 155 mg/Nm³ lors du contrôle inopiné d'octobre 2023. L'exploitant n'est pas en mesure d'expliquer les dépassements récurrents en CO, indiquant une combustion incomplète. Une investigation est en cours, avec des tests réalisés en janvier, afin de	

connaître l'origine du CO mesuré en amont lors des contrôles périodiques et expliquer les taux importants mesurés en sortie d'oxydateur.

Demande 11 : L'exploitant apportera des justifications quant aux dépassements constatés sur le paramètre COVNM et précisera les suites à donner pour respecter la VLE imposée (délai : 3 mois). Concernant le paramètre CO, l'exploitant transmettra le rapport établi à l'issue des tests sur le CO et précisera les suites à donner pour respecter la VLE imposée (délai : réception du rapport).

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Lettre de suite préfectorale

Proposition de délais : 3 mois