



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Autorisation n° 11011

PREFECTURE DES BOUCHES DU RHONE

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Provence-Alpes-Côte d'Azur

Unité Territoriale
des Bouches du Rhône

Subdivision de Marseille 2

Marseille, le 31 août 2011

M

PREFECTURE DES B-D-R
COURRIER ARRIVE LE

09 SEP. 2011

- 9 SEP. 2011

N/Références : D/GS13/2011/ 01HOPI
GIDIC n° 64-9666

V/Références : Transmission préfectorale du 28 mars 2011
(Mme LOPEZ)

Direction des Collectivités Locales
et du Développement Durable

Affaire suivie par : B. BESSOU-MESLET/JJ

Mèl : brigitte.bessou-meslet@developpement-durable.gouv.fr
Tél. 04.91.83.63.14 – Fax : 04.91.83.64.09

- OBJET : DAE Société SIBELL à Aubagne
- REFER : Transmission préfectorale du 28 mars 2011 (Mme LOPEZ)
- P.J. : - Un projet d'arrêté préfectoral d'autorisation
- un plan

INSTALLATIONS CLASSEES

RAPPORT DE L'ATTACHEE D'ADMINISTRATION CENTRALE
Inspecteur des Installations Classées

Par transmission citée en référence, Monsieur le Préfet nous transmet pour rapport de synthèse et proposition, le dossier de demande d'autorisation de la société SIBELL, accompagné des avis des services interrogés.

Cette société demande l'autorisation de poursuivre l'exploitation d'une usine de fabrication de chips et de beignets de manioc en Z.I. Les Paluds à Aubagne, après reconstruction avec extension en 2009, suite à un incendie ayant détruit l'atelier de fabrication .

RESUME DE L'AFFAIRE

La société SIBELL est autorisée depuis 2005 à exploiter une activité de fabrication de chips et de beignets de crevettes en ZI Les Paluds à AUBAGNE ; l'usine fonctionne en 2/8 et emploie 130 à 250 personnes selon la saison.

Suite à un incendie en août 2008 qui a totalement détruit l'atelier de fabrication de chips, l'exploitant a reconstruit l'atelier avec une extension, a déposé un dossier de demande d'autorisation d'exploiter en Janvier 2009 et a redémarré les activités la même année.

Le dossier n'a été déclaré recevable qu'au bout de la troisième version, en août 2010.

L'enquête des services administratifs a donné lieu à un avis défavorable de la DIRECCTE et la DDSIS 13 n'a donné un avis favorable qu'en juin 2011, après réunion avec l'Inspection des installations classées et obtention de réalisations de travaux de mise en conformité et d'audit imposé par arrêté préfectoral complémentaire d'avril 2011.

L'enquête publique a donné lieu à de nombreuses interventions et pétitions en raison des fortes nuisances générées par l'exploitation de l'usine depuis ses débuts en 2001 (odeurs de friture et de fermentation, bruits, fumées, incendies, obturation du réseau d'eau, non respect de la convention de déversement des eaux usées, etc...) et le Commissaire-Enquêteur conclut par un « avis favorable sous réserves express ».

Depuis un an, l'Inspection des installations classées instruit en parallèle le dossier de demande d'autorisation et les nombreuses plaintes (articles de presse à l'appui) adressées par les sociétés voisines et les collectivités, au moyen de sanctions administratives (mises en demeure, arrêté de suspension d'activité) pour obtenir les études techniques et travaux nécessaires.

Le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation ci-joint constitue l'aboutissement de cette instruction en proposant les règles d'exploitation et un échéancier des travaux restant à réaliser pour que l'exploitant respecte les prescriptions réglementaires qui lui sont imposées en même temps que le bien-être du voisinage.

I – SITUATION ADMINISTRATIVE

La société SIBELL est une installation classée autorisée, par arrêté préfectoral du 1^{er} septembre 2005, à étendre son activité de fabrication de chips et de beignets de crevettes, (récépissé de déclaration du 15 janvier 2002).

Les installations classées répertoriées sur le site sont :

Rubrique	Activités types et seuils de classement	Activité Sibell après reconstruction et extension	Régime applicable
2220-1	<p>Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine végétale par cuisson, appertisation, surgélation, congélation, lyophilisation, déshydratation, torréfaction, etc... à l'exclusion du sucre, de la fécule, du malt, des huiles et des aliments pour le bétail, mais y compris les ateliers de maturation de fruits et légumes, la quantité de produits entrant étant :</p> <p>- supérieure à 10 tonnes/jour</p>	<p><u>Pommes de terre</u> :</p> <p><u>Fonctionnement</u> : En 3x8, 20 jours/mois, 12 mois/an sur 3 lignes de 600, 1000 et 1000 kg/h</p> <p>Soit 14 976 tonnes/an produites soit 218,4 tonnes/jour de matières entrantes</p>	Autorisation
2221-1	<p>Préparation ou conservation de produits alimentaires d'origine animale par découpage, cuisson, appertisation, surgélation, congélation, etc..., à l'exclusion des produits issus du lait et des corps gras mais y compris les aliments pour les animaux de compagnie. La quantité de produits entrants étant :</p> <p>- supérieure à 2 tonnes/jour</p>	<p><u>Pellets</u> :</p> <p>Les lignes fonctionnent à la demande</p> <p><u>Fonctionnement</u> : en 2x8, 20 jours/mois, 12 mois/an sur 2 lignes de 350 et 250 kg/h</p> <p>Soit 2 304 tonnes/an produites, soit 7,68 tonnes/jour de matières entrantes</p>	Autorisation
2915-2	<p>Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles :</p> <p>Lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25°C) est supérieure à 250 litres</p>	<p><u>Pour les chips</u> : 2x5 000 litres + 1x2 500 litres, soit 12 500 litres</p> <p>Pour les beignets : 2x150 litres, soit 300 litres</p> <p>Circuit filtration et échange thermique : huiles synthétiques donc non comptabilisées</p> <p>Soit un total de 12 800 litres maximum</p>	Déclaration

2910-A-2	<p>Combustion : Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquels la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est :</p> <p>Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW</p>	<p>2 chaudières fonctionnant au gaz de ville qui ne sont pas spécifiquement dédiées à une ligne</p> <p>Puissance chaudière 1 : 5 814 kW puissance chaudière 2 : 5 814 kW</p> <p>Soit 11 628 kW</p>	Déclaration
1530-2	<p>Dépôt de papier, carton ou matériaux combustibles analogues. La quantité étant :</p> <p>- supérieure à 1000 m3 mais, inférieure ou égale à 20 000 m3</p>	<p><u>Local de stockage des emballages cartons :</u> 6 264 m3 dans l'extension (R + 1)</p> <p><u>Bois :</u> 500 m3 de palettes vides dans la zone de conditionnement</p> <p>Soit 6 764 m3</p>	Déclaration

Les activités répertoriées sous les rubriques :

- n° 1510 (Entrepôts couverts),
- n° 2663 (Stockage de matières plastiques, etc.),
- n° 2925 (Atelier de charge d'accumulateurs),

restent inférieures aux seuils de classement des installations classées pour la protection de l'environnement.

De plus, les activités suivantes sont classées au titre de la loi sur l'eau :

Rubrique	Activités	Régime applicable
1.1.1.0.	Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau (D)	Déclaration
1.1.2.0.	Prélèvements permanents ou temporaires issus d'un forage, puits ou ouvrage souterrain dans un système aquifère, à l'exclusion de nappes d'accompagnement de cours d'eau, par pompage, drainage, dérivation ou tout autre procédé, le volume total prélevé étant : 1) supérieur ou égal à 200 000 m ³ /an (A) ; 2) supérieur à 10 000 m ³ /an mais inférieur à 200 000 m ³ /an (D).	Déclaration

Le dossier de demande, malgré quelques lacunes que l'inspection n'est pas parvenue à faire corriger à ce stade, a été estimé suffisant pour engager enfin la procédure réglementaire prévue au Titre 1^{er} du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 (articles 2 et 3) codifié au Livre V du Code de l'Environnement et recevable quant à la forme, le 16 août 2010.

Ce dossier a été instruit suivant les dispositions des articles 5 à 9 du décret susvisé.

II – DESCRIPTION DE L'ENVIRONNEMENT ET DES INSTALLATIONS

1/ Généralités

— Le site, auparavant exploité par une usine de fabrication et teinture de vêtements, était acquis en octobre 2001 par la société DELICHIPS (suite à l'incendie de son usine à La Ciotat) qui a pris par la suite le nom de SIBELL.

Le terrain est en Z.I. Les Paluds et jouxte la zone commerciale ; il est séparé de ses premiers voisins, à l'Ouest et au Sud, par des voies de circulation et il est mitoyen de la société POLYPIPE (fabrication de canalisations en matières plastiques) et de bureaux loués par la société HOLDING IZARD, ces deux sociétés étant les principaux plaignants.

Les habitations les plus proches du site sont implantées à plus de 200 mètres de l'usine.

— L'établissement emploie de 130 à 250 personnes, selon la période d'activité.

L'usine fonctionne du Lundi au Vendredi, 52 semaines par an, de 6 h à 22 heures.

2/ Présentation des activités et installations

2.1. - Réception et stockage des matières premières et produits finis

- Les pommes de terre sont livrées en vrac par camions de 25/30 tonnes, mises en benne puis stockées au moyen d'une bande transporteuse et élévateur, dans neuf cellules d'un local réfrigéré à 13°C ; la durée de stockage est de trois jours maximum en été et une semaine en hiver (250 tonnes maximum de pommes de terre).
- L'huile de palme est définitivement supprimée et l'huile de tournesol est stockée dans cinq cuves inox à double paroi d'une capacité totale de 147 m³ ; elles sont installées à l'extérieur dans une cuvette de rétention étanche de 110 m³.

Un stockage tampon d'huile de Tournesol, est présent dans l'atelier de fabrication de chips (deux cuves par ligne de fabrication).

- Le stockage des autres matières premières et emballages est réalisé pour l'essentiel à l'étage dans la partie Sud-Est (zone d'extension) du bâtiment principal :
 - Arômes (10 tonnes)
 - Sel (5 tonnes)
 - Film plastique (1000 m³)
 - Emballage carton (6300 m³)

Seuls les emballages nécessaires à la production journalière, sont stockés en zones de production.

- Le stockage des palettes (500 m³) est réalisé dans les ateliers de produits finis et de conditionnement.
- Le bâtiment Nord (côté Avenue du Douard) est utilisé uniquement pour du stockage :
 - Pelets (futurs beignets) et snacks. (125 tonnes)
 - Sel (30 tonnes)
- Les produits finis sont stockés dans un local dédié (entre conditionnement et fabrication de beignets de crevettes) et sont expédiés dans les deux jours ; on compte 800 palettes soit 2000 m³.

Il existe également un stockage tampon dans l'atelier « fin de conditionnement ».

2.2. - Fabrication des chips (3 lignes) :

- Les pommes de terre sont reprises des cellules de stockage par tapis élévateurs pour alimenter, au moyen de tapis transporteurs, les laveurs.

Le laveur-épiérreur est un tambour rotatif qui évacue par rotation, les corps étrangers puis brasse et lave par injection d'eau avant d'évacuer les pommes de terre dans une trémie ; celles-ci sont ensuite acheminées par tapis élévateur dans une trémie de pesée.

- Le pelage est ensuite réalisé sur des rouleaux abrasifs (2) puis les pommes de terre sont convoyées vers une auge centrale.
- Elles passent dans des calibreuses à couteau et celles dont le diamètre est insuffisant, tombent directement sur un tapis inférieur.
- L'étape du tri est assurée manuellement et les pommes de terre triées sont convoyées par un élévateur vertical vers la coupe.
- La coupe s'effectue par projection centrifuge sur une tête de coupe et les pommes de terre sont en même temps rincées pour éliminer brisures et amidon.

Les pétales tombent sur un tamis vibrant à maille.

C'est lors de cette étape qu'est réglée la vitesse de la ligne de fabrication en faisant varier la fréquence de la chute des pommes de terre.

- Le blanchiment sert à éliminer l'amidon apparu lors de la coupe ainsi que les sucres réducteurs : l'eau entre dans le blanchiment – en même temps que les pétales – au moyen d'injecteurs (brevetés) créant un régime turbulent qui assure la séparation des pétales entre eux.

La quantité d'eau utilisée dépend de la quantité de sucre à éliminer.

En sortie du blanchiment, les pétales sont dispersés et égouttés sur un tamis vibrant puis séchés par air soufflé filtré tandis que l'eau est éliminée par le fond du tambour.

- La cuisson se fait autour de 170°C dans des « friteuses multi-zone » (3), selon les phases suivantes :

Evaporation de l'eau – Début de cuisson/coloration – Cuisson – Sortie du bain de friture.

Les pales de rotation pour les deux premières étapes et ensuite les tapis d'immersion et de sortie, tournent à vitesse variable afin de jouer sur la durée des différentes phases.

- En sortie, les chips reprennent un cheminement commun vers un tapis de dégraissage (égouttage) puis un trieur optique.
- Un convoyeur amène les chips conformes dans la salle de pesage – ensachage où les chips tombent dans un tambour aromatisateur et de salage, grâce à une vis sans fin à vitesse variable.
- Des tambours d'introduction d'arômes sont placés sur les lignes et l'ensemble du conditionnement est automatisé au moyen de convoyeurs, peseuses, ensacheuses et postes d'emballages manuels ou automatiques.

2.3.- Fabrication des beignets au manioc (2 lignes) :

Le produit étant acheté précuit, le procédé démarre au niveau de la phase de cuisson (puis salage – aromatisation-ensachage).

L'Atelier est dissocié du précédent et se situe au sein de l'atelier de stockage de produits finis « Snacks » - dont il est en partie isolé.

2.4. - Installations annexes

Elles sont définies dans le tableau du chapitre I (SITUATION ADMINISTRATIVE).

III – AVIS DE L'AUTORITE ENVIRONNEMENTALE

L'avis de l'autorité environnementale prévu par l'article R 522-13 du Code de l'Environnement a été produit le 15 septembre 2010 et a été joint au dossier soumis à enquête publique.

IV – RESULTATS D'ENQUETE

4.1. – Enquêtes administratives

— Avis DIRECCTE PACA

Défavorable, car la notice Hygiène et Sécurité n'aborde pas l'évaluation des risques des installations sur la santé et la sécurité des salariés, elle ne reprend pas l'extrait du document unique et l'avis du CHST n'est pas joint ; depuis, l'exploitant a adressé à la DIRECCTE, l'avis favorable des délégués du personnel et nous lui avons demandé d'adresser également la Notice d'Hygiène et de Sécurité complétée.

— Avis DREAL PACA (SBEP) : Favorable

— Avis DRAC PACA : Pas d'avis

— Avis ARS PACA : Favorable

— Avis DDTM 13 : Pas d'observation au titre « activité agricole, espaces naturels et POLICE DE L'EAU »

— Avis DDPP 13 : Pas d'observation

— Avis DDSIS 13 : dans l'attente d'un complément au dossier portant sur l'ensemble des travaux prévus à l'issue d'une réunion DREAL/ DDSIS / SIBELL aboutissant à un Avis favorable le 8 juin 2011 (sous réserve des trente-quatre observations du rapport DDSIS du 3 novembre 2008 et de deux observations supplémentaires formulées sur le dernier avis).

— Avis du Conseil Municipal de Gémenos : Favorable

4.2. – Enquête publique

L'enquête publique s'est déroulée du 6 décembre 2010 au 6 janvier 2011 sur le territoire des communes d'Aubagne et de Gèmenos.

Elle a donné lieu à six interventions relevées sur le registre d'Aubagne (celles de trois sociétés voisines, de la Communauté d'Agglomération du Pays d'Aubagne et de l'Etoile, de la S.E.M. et une pétition de 34 feuillets) relatives aux nuisances générées par l'usine (odeurs, bruits, fumées, incendie, obturation du réseau d'eau urbain des eaux usées dans le réseau communal).

Le Commissaire-Enquêteur (C.E.) a invité le demandeur, par courrier du 18 janvier 2011, à produire un mémoire en réponse .

Celui-ci était adressé par courrier du 1^{er} février 2011.

Commissaire enquêteur
Le ~~Comité d'Entreprise~~ émet un Avis favorable avec des « réserves express » concernant l'ensemble des problèmes dénoncés lors de l'enquête publique ; il demande la réalisation de contrôles de l'ensemble de ces points.

V – PRINCIPAUX IMPACTS DANS L'ENVIRONNEMENT ET MESURES PREVUES

V-1. – Pollution atmosphérique

– Chaufferie et Ventilation

Les rejets à l'atmosphère en provenance de la chaufferie (deux chaudières de 5814 kW chacune assurant la chauffe de l'huile des lignes de fabrication) sont négligeables en raison de la nature du combustible utilisé, le gaz naturel.

Les bureaux et sanitaires sont chauffés électriquement.

Les locaux de production et de stockage ne sont pas chauffés ni ventilés mécaniquement.

Le local de stockage des pommes de terre est climatisé au moyen d'une installation de réfrigération à air (compression froid = 110 kW).

Le projet d'arrêté préfectoral fixe les conditions générales de rejet des chaudières (hauteur de cheminée et vitesse minimale des rejets gazeux), les valeurs-limites des rejets atmosphériques de la chaufferie et enfin la réalisation d'un contrôle externe (prélèvements et analyses) par un laboratoire agréé, à une fréquence triennale, comme fixé par l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 sur les installations de combustion soumises à déclaration.

– Fabrication

Les autres rejets à l'atmosphère concernent les vapeurs grasses et odorantes liées à l'utilisation d'huile de friture pour la fabrication des chips et des beignets de manioc.

Cette activité était à l'origine de très nombreuses plaintes et l'exploitant, en 2009, a installé un oxydateur thermique pour traiter les rejets issus de la fabrication des chips.

Cette installation permet, par oxydation des composés organiques, de limiter les rejets d'huile dans l'atmosphère et les émanations d'odeurs grasses associées.

Dans le registre d'enquête, la société Holding IZARD maintient sa plainte pour odeurs et rejets des fumées de l'oxydateur sur son bâtiment, et la société SIM TRONICS également (sauf pour les odeurs).

De fait, nous n'avons plus constaté d'odeurs d'huile frite dans la zone, depuis l'installation de l'oxydateur mais par vent dominant, les fumées se rabattent effectivement sur l'établissement précité ; ce phénomène constitue une nuisance même s'il s'agit de vapeurs non toxiques.

Enfin, la fabrication des beignets de crevettes ne semble pas être à l'origine d'émissions de vapeurs grasses et odorantes en raison probablement d'une production bien moindre que celle des chips (7 fois moins).

— Le projet d'arrêté préfectoral ci-joint prévoit d'imposer les prescriptions suivantes afin de traiter de façon pérenne les risques de nuisances à l'atmosphère générées par le process :

→ Surélévation de la cheminée de l'oxydateur thermique et augmentation de la vitesse de rejet des gaz au débouché, afin de supprimer le rabattement des fumées sur l'établissement voisin par vent dominant, des valeurs limites des rejets à l'atmosphère après traitement (conditions de rejet et valeurs limites, définies par l'AM du 02/02/1998) et des contrôles externes par un laboratoire agréé ;

→ Asservissement de la mise en route des deux chaudières des friteuses au fonctionnement de l'oxydateur thermique pour prendre en compte le délai de préchauffage de l'oxydateur ;

→ Tenue d'un registre de suivi de l'ensemble des événements liés à l'exploitation de l'oxydateur (pannes, entretien, travaux, redémarrage, etc.) par un responsable désigné ;

→ Réalisation de tous les arrêts techniques et opérations de nettoyage – entretien, hors période de production (consigne d'exploitation à l'appui) ;

→ Si nécessaire et sur demande de l'Inspection des installations classées, mise en place d'une installation de traitement des rejets gazeux de l'atelier de fabrication des beignets ;

→ Livraison de pommes de terre ayant impérativement subi un pré-lavage en coopératives agricoles et stockage le jour même dans le local dédié, ventilé et maintenu à 13°C maxi ;

→ Durée de stockage en local réfrigéré, trois jours maximum en saison chaude et une semaine maximum en saison froide ;

→ Stockage de tous les déchets de matières organiques (résidus d'éplucheuses, mauvaises chips, résidus crus du dégrilleur de la station de traitement des effluents, pommes de terre hors calibre, etc.) en bennes, d'une durée de 48 heures au maximum (soit deux bennes de déchets crus et une benne de chips maximum).

S'il s'avère que la fréquence d'enlèvement ne permet pas de prévenir les phénomènes de fermentation à l'origine d'odeurs gênantes pour le voisinage, l'exploitant devra mettre en place une solution pérenne (enlèvement journalier en saison chaude, couverture des bennes ,par exemple).

→ Entretien permanent du poste de reprise manuelle des déchets crus du dégrilleur et du poste de vidange manuelle de ces mêmes déchets dans la benne et des abords.

Par ailleurs, les risques d'odeurs générés par la mise en place d'une nouvelle station de traitement des effluents aqueux, sont traités dans le paragraphe V-2 (« Pollution des Eaux »).

— Rotation des camions et véhicules

Le trafic maximum est estimé à trente camions et cent trente véhicules légers par jour mais par définition, le secteur étant une zone industrielle et commerciale, il fait naturellement l'objet d'un trafic routier important.

Les camions sont conformes à la réglementation en vigueur et les aires de circulation imperméabilisées ne génèrent pas de soulèvement de poussières depuis que les pommes de terre sont livrées, pré-lavées.

— Poste de réception des pommes de terre

Dans le registre d'enquête, la société voisine POLYPIPE se plaint d'émissions de poussières et de terres issues du convoyeur de la benne de déchargement des pommes de terre au local de stockage réfrigéré, en raison de la suppression des bardages de ce convoyeur et de celle de la clôture mitoyenne, depuis l'incendie de 2008.

Sur notre demande, l'exploitant a réinstallé l'ensemble des barrières de protection et n'achète désormais que des pommes de terre lavées .

V-2. – Pollution des eaux

V-2.1. – Prélèvements et utilisation

— L'usine est raccordée au réseau de distribution public et possède deux forages de prélèvement d'eau, l'un à 67 mètres et l'autre à 45 mètres d'un débit nominal maxi de 12 et 15 m³/h.

Les forages et l'activité de pompage sont soumis à déclaration au titre de la loi sur l'eau.

Les eaux de la nappe sont utilisées pour les activités suivantes :

- lavage des pommes de terre en peau (13,2 m³/h) ;
- lavage des installations (hebdomadaire) et lavage des sols (journalier en fabrication) (2 m³/h).

Ces eaux sont auparavant traitées (UV + dessablage + filtration + adoucissement).

Le débit total est de 120 m³/j en moyenne et 192 m³/j au maximum.

— Les eaux du réseau public utilisées dans le process industriel concernent :

- le blanchiment des pétales (7,8 m³/h).

Le débit total varie de 360 à 380 m³ par jour.

— Le projet d'arrêté préfectoral ci-joint prévoit :

- la vérification par un homme de l'art :

- de la mise en place d'un dispositif de dis-connexion au niveau des raccordements au réseau public de distribution d'eau potable et aux deux forages, pour éviter tout risque de retour dans le réseau publique et la nappe ;
- de l'obturation ou du comblement de l'ouvrage proprement dit dans les règles de l'art, pour éviter tout risque de pollution de la nappe par le forage hors service ;
- vérification du raccordement du point de vidange des égouttures du quai de déchargement des pommes de terre à la STEP, via le dégrilleur ;

• la réalisation d'un diagnostic sur la limitation des usages de l'eau (réseau public et forage) et des rejets dans le milieu afin de contraindre l'exploitant à entreprendre des actions pérennes permettant de limiter les consommations d'eau et les rejets aqueux dans le milieu.

D'après le résumé du BREF de janvier 2006 sur la transformation de la pomme de terre, la consommation d'eau en m³ / tonne de produit fini, retenue dans le cas d'un traitement bien géré est de 5,1 m³. La consommation pour SIBELL est de 8 m³ avec un lavage réduit des pommes de terre, désormais pré-lavées en coopérative.

V-2.2. – Traitement et conditions de rejet

— Auparavant, l'exploitant n'a jamais respecté les conditions de qualité de rejets imposées par son arrêté d'autorisation et par sa convention de déversement des eaux usées, les installations de traitement en place n'étant pas efficaces (même après la mise en œuvre de travaux en 2003 et en 2007, sur la base d'études par des entreprises spécialisées).

— La société a fait à ce propos, l'objet de nombreuses plaintes (débordements des réseaux, odeurs des effluents chargés de déchets en décomposition) et la Communauté du Pays d'Aubagne et de l'Etoile ainsi que la SEM sont intervenus à ce sujet lors de l'enquête publique (« non-respect de la Convention de rejet, obstruction et odeurs pestilentielles des réseaux dues au rejet de déchets de pommes de terre, » ...).

Les sanctions administratives prises en septembre 2010 et en avril 2011, ont abouti à la réalisation :

- d'une étude technico-économique de conception d'une station de traitement des effluents aqueux (Rapport SEERC du 30/06/2011) ;

- d'un traitement effectif depuis avril 2011 au moyen notamment d'une station biologique mobile, dans l'attente de la construction d'une station fixe définitive ;

- d'une qualité de rejet pas toujours maîtrisée mais qui paraît être assurée dans la continuité depuis début juillet 2011) ;

- d'une auto surveillance du rejet après traitement.

— Le projet d'arrêté préfectoral impose les valeurs limites habituelles de rejet dans un réseau public raccordé à une station d'épuration collective urbaine.

Les différentes étapes de traitement de la station d'épuration biologique (STEP) définitive que l'exploitant s'engage à réaliser, sont les suivantes :

→ Filière Eaux terreuses (= lavage des pommes de terre)

Décanteur lamellaire (existant) 4 m² de surface

Décanteur lamellaire n° 2 – 4 m² de surface

Séparateur d'huile

Silo à boues (existant) 10 m³ pour un volume de boues = 5, m³/j
avec système de re-circulation des boues, à installer

Centrifugation (existante)

→ Filière Eaux amidonnées (= pelage , découpe et blanchiment des pommes de terre)

Dégrillage (existant)

Bassin tampon (à aménager dans bassin d'eaux incendie de 1000 m³) 500 m³
avec régulation pH et injection d'Azote

Décanteur lamellaire et extraction des boues

Filtre presse à plateaux – 500 l (4,71 tonnes boues prévues sur 5 jours ouvrés)

Traitement biologique par lits bactériens

Clarificateur (existant) avec mise en place d'un pont racleur

Filtre presse à plateaux (3,9 tonnes boues prévues sur 5 jours)

La durée nécessaire prévue pour la finalisation de sa conception, les commandes, les travaux et la mise en service est de onze mois.

Le coût prévu de l'installation est de 1 750 000 euros HT.

La STEP fonctionnera 7 jours/7, la production SIBELL 5 jours/7 (260 jours/an).

Le choix du traitement par lit bactérien vis-à-vis d'un traitement par boue activée est dû :

- à la moindre surface d'implantation (437 m² dans le second cas)
- à la grande flexibilité aux variations de charges.

Les risques d'odeurs susceptibles d'être générées par la STEP, concernent :

- la phase liquide dans le bassin tampon,
- la phase boueuse des eaux amidonnées en silos (avant filtres-presses)
et en bennes (après filtres-presses).

Pour prévenir ces risques, l'effluent sera aéré en permanence par des hydro-éjecteurs dans le bassin-tampon, la fréquence d'extraction des boues stockées dans les silos sera journalière (sauf en week-end), enfin les bennes des boues séchées seront bâchées.

V.2.3. – Autosurveillance des rejets

Le projet d'arrêté prévoit :

- la mesure en continu du débit et du pH ,la mesure journalière de DCO, MEST et Azote total et la mesure hebdomadaire de la DBO5,
- la transmission mensuelle de ces résultats à l'Inspection des installations classées,
- une campagne de mesure annuelle par un organisme agréé choisi en accord avec l'Inspection des installations classées et la possibilité de campagnes de prélèvements inopinés sur demande de l'Inspection des installations classées.

V-2.4. – Recherche de substances dangereuses

— L'exploitant est soumis aux prescriptions de l'arrêté préfectoral complémentaire du 15 mars 2010 sur la recherche de substances dangereuses qui seraient déversées dans le milieu aquatique.

Il a pris du retard dans le délai imposé pour la réalisation du programme de surveillance initiale, en raison de la nécessité de réaliser des travaux de remise aux normes du point de prélèvement.

Le rapport de synthèse de la surveillance initiale doit être adressé à l'Inspection des installations classées en septembre 2011.

V-2.5. – Pollutions accidentelles

— Stockages

Le projet d'arrêté préfectoral prévoit la mise en rétention de tout stockage fixe ou temporaire de liquides susceptibles de créer une pollution des eaux ou des sols, dont le volume sera au moins égal à 100 % de la capacité du plus grand réservoir et 50 % de celle des réservoirs associés.

Pour satisfaire à ces conditions il prévoit en particulier :

- Mise en rétention des conteneurs en PVC et bidons de produits d'entretien (Atelier « Produits d'entretien »),
- Mise en rétention des cuves d'huile de tournesol (Atelier « Chips »),
- Dépose de l'installation de pompage placée dans la cuvette de rétention du stockage extérieur d'huile de tournesol et installation hors de la rétention.

— Rétention des eaux incendie

Le volume de rétention est calculé pour la plus grande cellule en feu ; le débit nécessaire à l'intervention des pompiers est estimé à 240 m³/h pendant deux heures soit 480 m³.

La capacité disponible en permanence du bassin destiné à recevoir les eaux d'extinction, est de 500 m³.

Le projet d'arrêté préfectoral prévoit la remise d'une procédure à l'Inspection des installations classées, comprenant :

- les modalités d'obturation de la vanne du réseau d'eaux pluviales et du pompage des eaux incendie dans le bassin dédié ;
- la désignation du responsable de l'opération ;
- la maintenance de la vanne d'obturation et de la pompe de relevage au bassin.

V-3. – Pollution sonore

— Les sources sonores sur le site sont le trafic de camions, les chaudières, les machines de production, les compresseurs et depuis 2009, l'oxydation thermique.

L'ensemble des installations techniques à l'exception de l'oxydateur, sont dans des locaux spécifiques et fermés.

L'établissement fait l'objet de plaintes des sociétés Holding IZARD et SIM TRONICS depuis la mise en place de l'oxydateur ; nous avons pu constater qu'il est à l'origine d'émissions sonores gênantes pour ces sociétés, voisines de l'installation.

L'exploitant a fait réaliser une étude technique et s'est engagé à faire les travaux d'insonorisation suivants, d'ici le 31 décembre 2011 (coût : 75 400 euros TTC) :

- Construction maçonnée traitée anti-bruit pour l'insonorisation des bruits générés par le moteur et la courroie du ventilateur de l'oxydateur,
- Surélévation de la cheminée de l'oxydateur avec traitement acoustique du conduit.

— Le projet d'arrêté préfectoral ci-joint impose la réalisation de travaux d'insonorisation de l'oxydateur thermique, d'ici le 30 septembre 2011 et la réalisation d'une campagne de mesures acoustiques aussitôt après, pour vérifier que la situation soit conforme aux prescriptions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis par les ICPE soumises à autorisation.

V-4. – Production de déchets

— Les déchets produits par l'entreprise sont essentiellement des déchets d'emballages et des déchets de matières organiques, répertoriés comme suit :

* Déchets d'emballages et divers

- Emballages cartons plastiques et bois (60 tonnes/an) (Code 15 01 01)
- Flacons vides de laboratoire ou de nettoyage (Code 15 01 02)
- Palettes cassées(Code 15 01 03)
- Ferrailles (60 m3/an) (Code 20 03 01)

* Matières organiques

Il s'agit de matières impropres à la consommation humaine ou à la transformation (Code 02 03 04) :

- Déchets cuits (chips de rebut) 2 à 2,5 T/jour en été
Filière : usine de produits alimentaires pour animaux (Espagne)
- Déchets crus de pommes de terre (pommes de terre entières, résidus de dégrilleur, résidus d'éplucheuses) 6 à 10 T/jour en période de forte production (été)
Filière : alimentation animale (Bouches du Rhône)

* Boues de traitement d'effluents

L'étude technique de la nouvelle station de traitement des rejets aqueux prévoit la production de :

- Boues terreuses concentrées par centrifugation : 800 kg /jour soit 5,30 m3/j à une siccité de 25 %, stockées en silo

Filière : mise en décharge de classe 3

- Boues amidonnées issues de filtre-pressé : 4,7 T/jour , 5 jours/7 stockées en silo (avec recirculation des boues pour éviter colmatage)

Filière : alimentation animale.

- Boues amidonnées issues du filtre-pressé « après traitement biologique » : 3,9 T/jour , 5 jours/7 stockées en silo

Filière : / valorisées en compostage,
/ éliminées en décharge de classe 2 .

Bilan annuel : 176 tonnes/an boues terreuses,
1858 tonnes/an boues amidonnées dont
858 tonnes de boues biologiques.

* Huiles industrielles usées

-Séparateur Eau/ hydrocarbures
(Code 13 05 02)

-Maintenance chaînes de production (500 litres/an)
(Code 13 02 02)

* Déchets d'huiles végétales

-Huile végétale usée (2 m3/an)
(Code 02 03 99)

Filière = Biocarburants

-Huiles végétales et eaux issues de l'oxydateur (3 m3/an)
Code 02 03 99)

Filière = Traitement par SOLAMAT-MEREX

— Le projet d'arrêté préfectoral prévoit un ensemble de prescriptions pour assurer une bonne gestion de tous les déchets produits :

- sur site, pour notamment supprimer les odeurs de fermentation à l'origine de nombreuses plaintes en saison chaude (« odeurs pestilentielles ») ;

- à l'extérieur, afin notamment de s'assurer que les installations utilisées pour leur élimination ou leur valorisation, soient régulièrement autorisées à cet effet.

V-5. – Impact sur la santé

— Lors de l'enquête publique, la société SIM TRONICS, voisine de l'établissement, dénonce les risques pour la santé humaine dus à la présence d'acroléine dans les vapeurs issues de l'huile de friture.

L'exploitant a supprimé l'utilisation d'huile de palme (suspectée, en raison de sa haute teneur en acides gras saturés après cuisson, de favoriser les troubles cardio-vasculaires chez les populations occidentales) ; la seule huile utilisée est celle de Tournesol et les risques dus à la production d'acroléine lors du chauffage ou du brûlage de l'huile, n'ont pas été retenus dans l'étude d'impact sur la santé publique.

Les vapeurs des friteuses sont brûlées dans un oxydateur thermique installé depuis 2009 et depuis, nous n'avons pas noté d'émanations âcres (propres à « l'acroléine ») au voisinage de l'établissement ; or le seuil de perception olfactive de ce produit est très bas (égal à 0,02 ppm).

— Dans son avis sur l'étude des effets sur la santé présentée par l'exploitant, l'ARS conclut que le risque sanitaire attribuable à l'activité peut être qualifié de négligeable.

L'ARS attire l'attention sur « l'utilisation d'une eau de forage non autorisée, qui ne peut donc servir dans la fabrication de produits destinés à la consommation humaine ».

Le projet d'arrêté préfectoral prend en compte ces observations en prévoyant l'utilisation du forage uniquement pour le lavage des pommes de terre « en peau » et le lavage des locaux.

— Enfin le bruit généré par le fonctionnement de l'oxydateur thermique installé en 2009, nous semble être la nuisance susceptible de nuire à la santé de certains riverains.

Cet aspect est traité au paragraphe V-3.

V-6. – Prévention des risques Incendie/ Explosion

— Historique :

Suite à un incendie dévastateur, en 2001, la quasi-totalité de l'usine installée en Z.I. Athélia à La Ciotat, la société transférait la même année son activité sur le site actuel.

Depuis et à notre connaissance, l'usine subissait un feu de friteuse en mars 2007 (toiture endommagée), un feu au niveau d'une fuite d'huile de chaudière en août 2008 (destruction totale de l'atelier « fabrication chips »), un feu de friteuse en septembre 2010 (sans conséquence grâce à la réactivité d'une employée).

L'exploitant redémarrait l'exploitation après reconstruction dans les sept mois suivant l'incendie de 2008.

— L'étude des dangers :

L'accident retenu comme le plus pénalisant pour l'établissement, est l'incendie et la cartographie des résultats indique que grâce aux nouvelles mesures constructives, les flux de 5 kW/m² (seuil à effets létaux) et 8 kW/ m² (seuil à effet létaux significatifs) sont maintenus dans les limites du bâtiment SIBELL, aussi bien au droit des stockages d'emballages que des produits finis ou du bâtiment annexe.

Le flux de 3 kW/ m² (seuils à effet irréversibles) sort des limites du terrain sur quelques mètres, côté de l'Avenue de la Roubine (face Ouest) sans atteindre de bâtiment.

— La société Holding IZARD, la plus proche de l'usine et à l'origine des observations sur les risques incendie lors de l'enquête publique, est située côté Est de l'établissement.

— L'exploitant a réalisé les études, modifications d'exploitation et travaux suivants :

- Suppression de l'utilisation d'huile de palme. Seule l'huile de Tournesol reste utilisée à 175°C pour les trois lignes de fabrication des chips et à 195°C pour les deux lignes de beignets de crevettes, (température d'auto inflammation égale à 285°C).
- Mise en place d'un système d'extinction automatique à eau (type SPRINKLER) protégeant l'ensemble du bâtiment principal (Ateliers fabrication + conditionnement + stockage étage + bureaux).
- Réalisation d'un audit imposé par arrêté préfectoral complémentaire du 14 avril 2011, sur l'ensemble de l'installation de prévention /extinction d'un feu de friteuse dans les ateliers « Chips » et « Beignets »,
- Remplacement de l'agent d'extinction automatique imposé par l'arrêté préfectoral complémentaire du 30 mai 2011 comme suite aux résultats de l'audit précité,
- Réalisation d'un audit de récolement du 23 juin 2011 des travaux précités dont la conclusion est satisfaisante.

— L'exploitant déclare avoir également pris en compte les demandes de règles constructives figurant dans le rapport du 3 novembre 2008 du Service Prévention du DDSIS, pour la reconstruction du bâtiment.

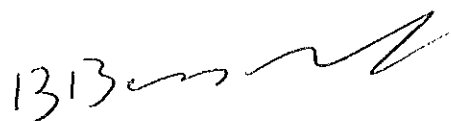
En ce qui concerne (observation n° 1 du rapport précité) l'accessibilité par une voie engin sur la périphérie du bâtiment principal, l'exploitant a proposé une solution compensatoire pour la face Ouest rendue en partie inaccessible par la réalisation d'un pont bascule : il a réalisé l'ouverture d'un portail pour engin de secours par l'Avenue de la Roubine (correspondant à la face Ouest du site).

— Le projet d'arrêté préfectoral reprend les nouvelles observations émises par le DDSIS en date du 22 novembre 2010 :

- L'atelier « Production de snack » doit être isolé par des parois coupe-feu 2 heures et portes coupe-feu 1 heure asservies et désenfumées ;
- La partie du bâtiment non reconstruit servant au stockage de produits finis devra avoir son système de désenfumage mis en conformité.

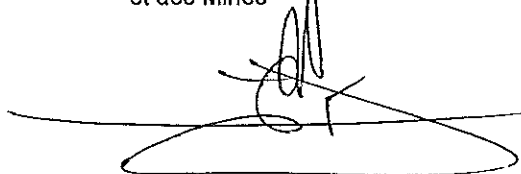
Le projet prévoit les moyens de secours demandés par le DDSIS dans son rapport du 3 novembre 2008.

Nous proposons d'adresser le présent rapport à M. le Préfet ainsi que le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation en vue de son inscription à la prochaine séance du CODERST.



Brigitte BESSOU-MESLET

Adopté et transmis à Monsieur le Préfet,
P/Le Directeur et par délégation,
Le Chef de l'Unité Territoriale
des Bouches du Rhône
Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie
et des Mines



Gilbert SANDON

