

**Rapport de l'Inspection des Installations Classées
à
Monsieur le Préfet d'Eure-et-Loir
pour présentation au CODERST**

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

PROJET D'ARRÊTÉ PRÉFECTORAL COMPLÉMENTAIRE
POUR PRISE EN COMPTE DES MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'EXPLOITATION

SOCIÉTÉ LABORATOIRES EXPANSCIENCE

N° ICPE : 100.0316

COMMUNE D'ÉPERNON

1. Présentation du site et du projet

La société LABORATOIRES EXPANSCIENCE exploite sur la commune d'Epernon une unité de production de fabrication de médicaments, de produits cosmétiques et de produits dermo-cosmétiques commercialisés sous la marque MUSTELA. Elle est filiale de la Holding EXPANSCIENCE SA dont le siège est à Courbevoie (92).

Le site d'Epernon relève du régime d'autorisation par arrêté préfectoral du 28 novembre 2006. Cet arrêté a fait l'objet d'une mise à jour le 9 décembre 2010 avec la création d'une nouvelle unité de fabrication de produits pharmaceutiques et dermo-cosmétiques, appelée « New B2 ».

L'objet du présent rapport concerne les modifications des installations de production. L'exploitant prévoit la création de 2 unités destinées à modifier ses conditions d'exploitation. Il s'agit de la mise en place d'un dispositif permettant la régénération des eaux de process par un procédé de traitement en milieu supercritique tout en supprimant les concentrations anormales de tensio-actifs actuellement rejetées. Il met également en place un procédé de substitution du dichloroéthane (DCE 1,2) utilisé actuellement comme solvant. Ce composé chimique fait l'objet d'une prochaine interdiction au sens du règlement n°1907/2006/CE « REACH ». Le dispositif de substitution se compose d'une ligne expérimentale de distillation moléculaire utilisant un autre solvant : le MIBK. Il convient de noter qu'en parallèle à la mise en place de ce substitut, l'exploitant a engagé une démarche d'autorisation au titre du règlement « REACH » pour continuer à utiliser le DCE 1,2 pour une durée de 12 ans à compter de la date d'interdiction fixée le 22 novembre 2017 dans son annexe XIV.

Par ailleurs, une ligne de distillation moléculaire sous vide sans solvant appelée KD300 permet l'augmentation de la capacité de production.

L'exploitant sollicite également une modification de ses capacités d'approvisionnement en eau au regard de l'accroissement régulier de son activité. Il prévoit également l'installation d'une rétention supplémentaire des eaux en cas d'incendie du fait de la mise en cohérence de ses moyens actuels avec l'ensemble des modifications du site.

Enfin, ce présent rapport intègre la mise en place des garanties financières applicables au sens de l'article R. 516-1 du code de l'environnement étant donné que le site relève de la directive IED.

Avec l'entrée en application au 1^{er} juin 2015 de la directive 2012/18/CE « SEVESO 3 » introduite par le décret 2014-285 du 3 mars 2014 qui crée les rubriques 4000, le classement ICPE du site est mis à jour dans le cadre du bénéfice de l'antériorité

Un dossier modificatif d'autorisation d'exploiter a été déposé le 2 juillet 2015. Il a fait l'objet de demande de complément le 18 janvier 2016. L'exploitant a présenté ses éléments par courrier du 8 février 2016 et du 3 juin 2016. Ce rapport caractérise le caractère non substantiel de la demande au sens de l'article R. 512-33 du code de l'environnement et propose la rédaction d'un arrêté préfectoral complémentaire visant à modifier les conditions d'exploitation.

2. Procédé de régénération des eaux par traitement en milieu supercritique

L'exploitant génère dans ses eaux industrielles issues de l'activité cosmétique, des émissions de tensio-actifs anioniques et non ioniques qui dépassent les valeurs limites de rejet prescrites dans son arrêté préfectoral (valeur limite de 10 mg/l). Ces dépassements nécessitent la mise en place d'un nouveau traitement, car les moyens disponibles sur site ne permettent pas de ramener de façon pérenne les concentrations en dessous des valeurs limites.

Le procédé de régénération des eaux par traitement en milieu supercritique consiste à faire monter en pression (>240 bars) et en température (>374°C) les effluents à traiter afin de placer l'eau en phase supercritique. De l'oxygène sous pression est injecté dans le plasma constitué afin d'oxyder la matière organique rapidement (temps < 1 mn) pour la détruire complètement. Le fluide est ensuite condensé à 25°C tout en étant ramené progressivement à la pression ambiante. L'eau récupérée est ainsi purifiée à 99 % et peut être réutilisée dans le process industriel. Les déchets générés par le procédé sont du CO₂, des métaux et des minéraux.

L'intérêt du procédé porte à la fois sur le traitement des effluents afin d'éliminer les dépassements actuels constatés en matière de tensio-actifs mais également la possibilité de récupérer de l'eau dans le process industriel ce qui réduit la consommation en eau annuelle du site.

Ce procédé sera installé à proximité des installations internes de traitement des eaux, en partie nord du site. Cette zone sera réaménagée et comprendra :

- une aire sur rétention de GRV de 1 m³ contenant les déchets liquides du site permettant de réorganiser les actuels stockages,
- l'unité de régénération par traitement supercritique,
- une cuve de stockage d'oxygène de 33 m³ avec son aire de dépotage,
- un bâtiment modulaire abritant la partie pilotage et la partie technique de l'installation,
- la construction d'un bassin de confinement supplémentaire, d'un volume de 750 m³, installation non spécifique à ce changement mais relevant de la conformité aux besoins en eau d'incendie détaillée ci-dessous.

Le procédé de régénération des eaux par traitement en milieu supercritique engendrera une modification de la rubrique 4725, concernant le stockage d'oxygène, au niveau du régime de déclaration. En effet, la capacité de stockage d'oxygène est portée à 33 m³, soit 47 tonnes.

Au regard du caractère innovant de l'installation, la gestion sera confiée à la société INNOVEOX qui en est le fabricant.

3. Besoin d'approvisionnement en eau du site

Le site dispose d'une autorisation de consommation d'eau annuelle fixée à 82 200 m³. Cette valeur limite a été prescrite dans l'article 1.2 de l'arrêté préfectoral du 09/12/2010.

L'eau consommée provient d'un forage d'une profondeur de 30 m, plongeant dans la nappe « Calcaires tertiaires libres de Beauce », situé à l'angle Sud-Est du bâtiment B2 et de l'approvisionnement par le réseau AEP de la commune. Concernant le forage, le débit de pompage moyen sur 24 h est fixé à 20 m³/h et la quantité maximale d'eau provenant de la nappe phréatique autorisée est de 45 200 m³/an. Le reste des apports en eau provient du réseau d'adduction d'eau potable de la commune. La quantité maximale autorisée par le réseau AEP est de 37 000 m³/an.

L'étude d'impact présentée par l'exploitant dresse un bilan de l'évolution des consommations d'eau. La consommation annuelle moyenne totale établie entre 2001 et 2013 représente 76 133 m³ qui se répartissent en 13 673 m³ issues du forage et 62 460 m³ du réseau public. Ces chiffres montrent ainsi une répartition des consommations d'eau importantes entre le prélèvement du forage, qui s'effectue également de façon très irrégulière en fonction des années, et la consommation d'eau de ville prépondérante. Cette situation s'explique d'une part par la nécessité de garantie de la qualité des eaux prélevées pour la production de médicaments, plus facile à obtenir par le réseau d'eau de ville, et d'autre part par le fait que le pompage dans le forage est utilisé en appoint des besoins de production.

Durant les 3 dernières années de ce bilan, la quantité d'eau prélevée sur le réseau public a dépassé la quantité maximale autorisée de l'arrêté préfectoral. Cette situation s'explique en grande partie par l'augmentation de la production du site qui est en croissance régulière. Par ailleurs, l'exploitant a mis en place au travers d'une démarche volontaire RSE, une optimisation de la consommation en eau dans la chaîne de production, calculée sur une base de 100 unités produites. Actuellement, il indique avoir fait un gain de 4,4 % entre 2010 et 2013 par l'optimisation de ses usages afin d'en réduire les gaspillages.

L'exploitant sollicite donc la possibilité d'augmenter la quantité d'eau prélevée autorisée dans l'arrêté préfectoral à 100 000 m³/an afin de répondre à ses besoins de croissance. Malgré cela, l'exploitant recherche des solutions d'optimisation de sa consommation, soit par réduction sur la chaîne de production, soit par recyclage et réemploi de l'eau utilisée.

4. Procédé de distillation moléculaire utilisant le MIBK

L'annexe XIV du règlement REACH place le dichloroéthane (DCE 1,2) sur la liste des produits interdits à compter du 22 novembre 2017, ce produit étant classé cancérogène de catégorie 1B. Il est utilisé en

grande quantité par EXPANSCIENCE comme solvant dans son procédé de distillation moléculaire en vue de récupérer des insaponifiables d'avocat et de soja qui servent ensuite à la fabrication des produits cosmétiques et dermo-cosmétiques. L'utilisation du DCE 1,2 revêt un caractère stratégique pour le fonctionnement du site.

L'exploitant mène en parallèle plusieurs actions de recherche de solutions alternatives, essentiellement par la substitution du solvant, pour poursuivre son activité au moment de la date d'arrêt d'utilisation du DCE 1,2. Notamment, il a décidé de mettre en place une ligne de distillation moléculaire dans le bâtiment B2, partie L, actuellement non exploité, qui utilise un nouveau solvant le Méthylisobutylcétone (MIBK) pour réaliser une ligne pilote permettant de valider l'utilisation de ce solvant à une échelle industrielle. Pour cela, les cuves de stockage de l'ancien parc vont être réaffectées et réactualisées à cette production. Elle se fera par batch afin de permettre d'évaluer ce substitut sur l'ensemble des productions du site. En cas de résultats favorables, cette ligne devrait être arrêtée au cours de l'année 2019, selon les déclarations de l'exploitant. Le nouveau procédé sera alors déployé de façon industrielle et progressive sur les chaînes de production.

Une demande d'autorisation concernant le DCE 1,2 a également été déposée auprès de l'agence européenne REACH afin de permettre les démarches nécessaires aux autorisations de mise sur le marché des médicaments dans les différents pays actuellement clients d'EXPANSCIENCE pendant la période de substitution des solvants.

5. Procédé de distillation moléculaire KD 300

Le site développe son activité par une augmentation de ses capacités de production. Pour cela, il s'équipe prochainement d'une ligne de distillation moléculaire sous vide poussé, appelée KD 300 et installée dans le bâtiment L. Cette installation fonctionne sans utilisation de solvant. En ce sens, elle ne conduit à aucune émission de COV à l'atmosphère. Les gaz issus de l'aspiration pour créer le vide (air, eau, acide acétique, acides gras légers,...) sont condensés et collectés.

La capacité de ce nouveau distillateur moléculaire porte sur 8,7 tonnes/j en tenant compte de l'augmentation des capacités de production à venir, faisant passer la capacité du site à 22 t/j sur la rubrique 2240.

Les déchets produits par l'installation seront les mêmes que ceux des autres unités de distillation. Ils feront l'objet des traitements identiques, soit par oxydation thermique pour les rejets atmosphériques, soit par collecte et traitement par la station d'épuration pour les liquides ou par regroupement et envoi dans vers la filière de traitement pour les déchets solides.

6. Réaménagement des bassins de stockage des eaux d'extinction d'incendie

L'étude de dangers met à jour les moyens de lutte incendie installés et disponibles pour le site en cas d'incendie. Ils sont constitués pour l'essentiel d'un bassin de 500 m³ derrière le bâtiment K destiné à l'utilisation par les pompiers, 2 cuves de 1 000 m³ près du bâtiment AB destinées au réseau de sprinklage déployé à l'intérieur des principaux bâtiments de production et de stockage (bâtiment K cosmétique, bâtiment New B2 chimie, bâtiment UV pharmacie, bâtiment K laboratoire de contrôle qualité), 6 poteaux incendie sur la chaussée dont les débits sont indiqués supérieurs à 60 m³/h. Le référentiel D9 de l'APSAD fixe les besoins en eau d'extinction à 270 m³/h. Ces besoins sont déterminés par rapport aux bâtiments présents sur le site. Ils intègrent ainsi les futures installations de la présente demande. Le site dispose des moyens de défense incendie qui permettent de répondre à ce besoin.

Le bassin de récupération des eaux d'extinction actuel a une capacité de 750 m³. Un calcul de redimensionnement des capacités de récupération des eaux en cas d'incendie a été réalisé par l'exploitant sur la base des règles du CNPP dans le document technique D9a. Le besoin s'établit à 1 495 m³.

L'exploitant prévoit dans le cadre de l'installation du système de régénération des eaux par traitement en milieu supercritique la réalisation d'un second bassin de récupération des eaux d'incendie de 750 m³ pour porter la capacité totale de confinement du site à 1 500 m³ et répondre ainsi à l'exigence du calcul de dimensionnement de la rétention d'eau incendie du site.

7. Modification de la nomenclature ICPE

L'actualisation de la nomenclature ICPE est rendue nécessaire d'une part par les modifications apportées par la réalisation de ces nouvelles installations et d'autre part par le changement de nomenclature au 1^{er} juin 2015 et l'entrée en vigueur du décret 2014-285 du 3 mars 2014 qui introduit la directive SEVESO 3 qui introduit les nouvelles rubriques 4000. L'exploitant a mis à jour son tableau de classement afin de bénéficier de l'antériorité sur ces nouvelles rubriques. Le classement du site s'établit désormais comme suit :

N° rubrique	Régime de classement	Dénomination	Quantité autorisée	Seuil	unité
1510	E	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles)	75 000	≥ 5 000 et < 50 000	m³
2240	A	Huiles végétales, huiles animales, corps gras (extraction ou traitement des)	22	> 2	t/j
2630-2	A	Fabrication de ou à base de détergents et savons : autres fabrications industrielles	Activité chimie de fabrication des actifs	-	-
2662	E	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	6 000	≥ 1 000 et < 40 000	m³
2910-A2	DC	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771	9,455	> 2 et < 20	MW
2915	A	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles	1 536	> 1 000	l
2921	E	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	3 300	≥ 3 000	kW
2925	D	Atelier de charge d'accumulateurs	72	> 50	kW
3450	A	Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits pharmaceutiques, y compris d'intermédiaires	-	-	-
4331	E	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330	350	≥ 100 et < 1 000	t
4441	D	Liquides comburants catégories 1, 2 ou 3	3	≥ 2 et < 50	t
4510	DC	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1	21	≥ 20 et < 100	t
4725	DC	Oxygène	47	≥ 2 et < 200	t
4802-2a	DC	Gaz à effet de serre fluorés visés par le règlement (CE) n°842/2006 : emploi dans des équipements clos en exploitation	990	> 300	kg

L'exploitant propose également des mises à jour de la nomenclature qui anticipent les évolutions d'activité de l'entreprise par augmentation de quelques quantités maximales autorisées. Ces modifications n'induisent pas de changement de seuils de l'installation.

8. Garanties financières au sens de l'article R. 516-1 du code de l'environnement

L'exploitant a présenté par courriers des 17 avril 2014 et 19 juin 2014 une proposition de calcul de montant de la garantie financière applicable à son établissement. En effet, il est soumis à constitution de garanties financières conformément à l'arrêté ministériel du 31 mai 2011, notamment concernant l'ancienne rubrique 1175 relative à l'emploi de liquides organohalogénés destinés à l'extraction désormais abrogée et par le fait qu'il relève de la directive IED. L'analyse de l'inspection des installations classées, réalisée au cours de l'été 2015, a validé le calcul présenté qui établit le montant des garanties financières à 283 817,40 € TTC.

Cette analyse conduit également à intégrer dans le projet d'arrêté complémentaire, la quantité de produits dangereux entreposés sur le site selon les dispositions du paragraphe V B de l'annexe I de la note DGPR du 20 novembre 2013, référencée BSSS/2013-265/EF.

Type de produits	Quantité maximale stockée sur le site	
Produits dangereux	1,2-Dichloroéthane (DCE)	30 tonnes
	Ethanol	40 tonnes
	Acide sulfurique 96 %	5 tonnes
	Potasse 50 %	15 tonnes
	Soude 30 %	5 tonnes
Déchets dangereux	Eaux de lavage	30 m ³
	Déchets chlorés	20 tonnes

Par courrier du 30 décembre 2015, l'exploitant complète ces informations par la présentation du contrat de constitution des garanties financières auprès de la SOCIETE GENERALE suivant l'échéancier suivant :

- 113 526,96 € pour la période du 10/12/2015 au 30/06/2016 ;
- 170 290,44 € pour la période du 01/07/2016 au 30/06/2017 ;
- 227 053,92 € pour la période du 01/07/2017 au 30/06/2018 ;
- 283 817,40 € pour la période du 01/07/2018 au 30/06/2019.

reprenant les conditions définies au paragraphe II B de l'annexe I de la note DGPR du 20 novembre 2013.

9. Caractérisation des impacts des modifications

L'analyse menée sur la base des considérations de la circulaire du 14 mai 2012 sur l'appréciation des modifications substantielles au titre de l'article R. 512-33 du code de l'environnement permet de considérer que ces nouvelles installations relèvent de l'analyse au cas par cas compte tenu de l'absence de dépassements des seuils aux différentes directives mentionnées dans cette circulaire.

L'analyse au cas par cas nécessite de vérifier si les dangers ou inconvénients nouveaux sont significativement accrus.

Cette analyse concerne les installations du système de régénération des eaux par traitement en milieu supercritique, de l'installation du procédé de distillation moléculaire KD 300, celle avec utilisation du MIBK et la compatibilité de la demande d'approvisionnement en eau avec le SDAGE et le SAGE Nappe de Beauce.

9.1 Système de régénération des eaux par traitement en milieu supercritique

L'objectif visé est le traitement des eaux résiduaires pour permettre une réutilisation sur site après élimination de la matière organique présente. La capacité de traitement est évaluée à 100 kg/h d'eau résiduaire, soit 804 tonnes/an. Il convient de noter que la consommation d'eau sur le site s'élève en moyenne à 76 000 m³/an pour l'ensemble des besoins.

L'eau ainsi purifiée sera dans un premier temps réutilisée partiellement sur le site, le reste sera rejeté dans le réseau d'assainissement collectif qui alimente la station intercommunale du Loreau. Dans une seconde étape, dont le délai n'est à ce jour pas présenté, la totalité de l'eau recyclée sera réutilisée sur le site dans le process de fabrication. Pour cela, des aménagements restent à réaliser pour permettre cette réutilisation. Ils seront réalisés progressivement en fonction également des résultats de performance de ce traitement.

Le traitement des eaux industrielles se décompose en 2 flux principaux :

- un premier flux issu du bâtiment B2 (chimie) qui transite dans la STEP du site pour le traitement physico/chimique avant rejet vers la station du Loreau,
- un second flux issu du bâtiment B4 (cosmétique) qui contient notamment les concentrations les plus fortes en tensio-actifs. Ce flux transite par le traitement physique de la STEP puis il est dirigé vers le système de régénération par traitement supercritique et il est ensuite évacué en aval de la STEP, sans

passer par le traitement chimique, en direction de la station du Loreau, via le réseau d'assainissement communal.

Ainsi, l'exploitant indique que l'ensemble des flux des rejets industriels ne sera qu'augmenté que par l'accroissement de la consommation d'eau prélevée. Une convention de rejet applicable à compter du 1^{er} avril 2016 pour une durée de 5 ans, a été établie avec le syndicat des eaux d'assainissement d'Epernon, le SIARE, qui porte l'autorisation du débit de rejet à 300 m³/j (12,5 m³/h) en lien avec les projections d'augmentation de capacité de production. L'arrêté préfectoral est ainsi modifié de ce nouveau débit de rejet.

Par ailleurs, Les rejets de tensio-actifs dans la convention de rejet font l'objet d'une actualisation de la concentration admise dans la convention. Ils sont désormais décomposés en 3 familles : les tensio-actifs anioniques (VLE < 10 mg/l), les tensio-actifs cationiques (VLE < 10 mg/l) et les tensio-actifs non ioniques (VLE < 60 mg/l). C'est cette dernière catégorie qui voit son seuil de rejet réévalué passant de 10 à 60 mg/l.

Lors de la dernière inspection du site, la concentration de rejet des tensio-actifs non anioniques a présenté une concentration de 16 mg/l pour la période d'avril 2015. Depuis le début de l'année, les déclarations GIDAF montrent un pic à 28,4 mg/l en mai 2016.

L'objet de la mise en place du projet de traitement des eaux par procédé supercritique vise à éliminer les tensio-actifs des rejets industriels. Par conséquent, la concentration en tensio-actif admise dans l'arrêté préfectoral n'a pas lieu d'être relevée au niveau du seuil de la convention puisque l'objet du projet vise à supprimer ce rejet.

Concernant le procédé de régénération des eaux par traitement supercritique, le bilan des autres matières utilisées pour la régénération des eaux est le suivant :

- apport entre 121 et 201 tonnes/an d'oxygène gazeux selon la DCO initiale ;
- rejet d'oxygène gazeux, évalué entre 10 et 20 % des rejets de l'installation ;
- rejet de CO₂ gazeux, évalué entre 80 et 90 % des rejets de l'installation ;
- rejet d'autres gaz (N₂, vapeur d'eau,...) évalué à moins de 5 % ;
- récupération de condensat composés de minéraux et métaux inertes, sous forme de sels minéraux, destinés à être éliminés en déchets. L'exploitant indique que ces déchets de faible quantité feront l'objet d'une évaluation pour déterminer la filière d'élimination, déchets dangereux ou non.

Au regard des critères définies par la circulaire, le projet s'inscrit dans une logique de réduction des rejets et des nuisances par d'une part la réduction des effluents aqueux et d'autre part la régularité des rejets vis-à-vis des concentrations en tensio-actifs. L'installation ne modifie pas le régime d'autorisation et l'installation n'induit pas de phénomène dangereux significatif autre que le risque explosion lié à un dysfonctionnement d'un équipement sous pression.

Le caractère substantiel de cette modification n'est pas matérialisé.

9.2 Procédé de distillation moléculaire par utilisation d'un nouveau solvant

La mise en place de cette ligne de distillation moléculaire est destinée à tester l'utilisation d'un nouveau solvant le MIBK dans l'optique de remplacer le DCE 1,2. Le remplacement de solvant est un processus long qui se valide étape par étape compte tenu de la nécessité d'aboutir à une autorisation de mise sur le marché (AMM) pour la commercialisation du produit final la Piascédine.

Pour cela, l'exploitant doit être en mesure de vérifier par une installation semi-industrielle la faisabilité de cette substitution afin qu'elle n'impacte pas le produit final. Le fonctionnement s'effectue par test de batch, c'est-à-dire de façon périodique, mais en fonctionnement en continu une fois le lot à tester engagé.

La fiche de données de sécurité du MIBK classe le produit H225 (liquides et vapeurs très inflammables), H332 (nocif par inhalation), H319 (provoque une sévère irritation pour les yeux), H335 (peut irriter les voies respiratoires). Le caractère cancérigène présent dans le DCE 1,2 (H350) est supprimé.

Les conditions de fonctionnement de l'installation sont les mêmes que celles de la distillation moléculaire par le DCE 1,2. Notamment les opérations de lavage, d'évaporation du solvant, de désolvantation et de désodorisation sont réalisées à l'identique dans les mêmes installations afin de séparer le solvant des concentrats d'insaponifiables pour permettre la récupération du solvant et sa réutilisation dans le process. Les vapeurs de COV résiduelles sont traitées par un condenseur de

solvants et les rejets liquides sont collectés dans un GRV puis traités comme déchets par un prestataire.

Les évolutions de traitement de la distillation conduisent à faire augmenter la capacité de traitement de 8 t/j, pour atteindre 22 t/j sur la rubrique 2240. A ce titre, il faut vérifier l'impact des vapeurs de solvants générés par cet accroissement d'activité afin de vérifier les conditions fixées par l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009 fixant certains seuils et critères fixés à l'article R.512-33 du code de l'environnement, notamment dans son annexe I.

Dans un complément présenté le 3 juin 2016, EXPANSCIENCE a réalisé un bilan de ses émissions de solvants en lien avec la rubrique 2240. Le bilan dresse l'inventaire suivant :

La mise en place du procédé MIBK génère une émission totale annuelle de 311,75 kg de solvants, selon l'estimation de l'exploitant établie sur les lots de tests prévus. Par ailleurs, les émissions du site sans le procédé MIBK ont été estimées à 8 550 kg. Par ailleurs, selon le plan de gestion des solvants établi pour l'année 2015 par courrier du 30 mars 2016, l'exploitant avait évalué ces émissions à 8 284,2 kg, ce qui est cohérent.

Cette augmentation des émissions des solvants représente donc une augmentation de 3,65 % $(311,75/8\,550)$. Dans ces conditions, la modification générée par la mise en place de ce nouveau procédé reste inférieure au seuil défini au point Ib de l'article 1 de l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009, égal à 10 %. De ce fait, cette modification n'est pas considérée comme substantielle.

S'agissant d'un procédé fonctionnant de façon identique, les déchets générés seront de même nature, principalement constitués de mélange regroupant des concentrats de matière végétale et de solvants. Selon la phase de produit, ils seront traités selon les mêmes filières que les autres déchets du site et les quantités seront en rapport avec l'augmentation de la production du site.

Le condenseur de solvant fera l'objet d'une surveillance de ses émissions atmosphériques en COV selon les prescriptions applicables au titre de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, à savoir une VLE fixée à 110 mg/Nm³ si le flux horaire total dépasse 2 kg/h.

9.3 Impact sur le SDAGE des modifications d'usage de l'eau

L'exploitant souhaite disposer d'une autorisation de consommation d'eau à 100 000 m³/an toute provenance confondue. Sa consommation d'eau provient de façon prédominante du réseau d'eau potable communale afin de garantir une stabilité dans les paramètres physico-chimique de l'eau consommée. Notamment, le puits du forage est utilisé de façon intermittente en fonction des années et concourt à répondre aux fluctuations de la production. La consommation moyenne annuelle s'établit ainsi à 13 673 m³ d'eau du forage et 62 460 m³ du réseau AEP. Afin de préserver les ressources en eau et ainsi mieux préserver les objectifs du SDAGE, notamment concernant les prélèvements dans le milieu naturel, il est proposé de modifier la répartition des apports d'eau du site par la configuration suivante :

- consommation d'eau provenant de la nappe phréatique : 25 000 m³,
- consommation d'eau provenant du réseau AEP : 75 000 m³

Ces changements conduisent à répondre aux besoins d'eau du site, notamment en redéfinissant l'origine des eaux prélevées avec la réalité de la situation pratiquée actuellement par l'exploitant. Notamment, cette nouvelle répartition des besoins en eau n'impacte donc pas directement les objectifs et les enjeux du SDAGE, et du SAGE Nappe de Beauce associé, dans la mesure où le prélèvement direct dans la ressource est diminué. En revanche, il conviendra de recueillir l'avis du maire ou du service en charge de la gestion des eaux communale pour voir si les besoins de prélèvement demandés par la société EXPANSCIENCE restent compatibles avec les capacités d'approvisionnement publiques, alimentation des ateliers par le réseau AEP de la commune

Il est rappelé que le forage est soumis à autorisation Loi sur l'eau. Il conviendra ainsi d'informer la CLE de la nouvelle répartition prévue afin d'adapter les documents de planification de la gestion de l'eau en conséquence, notamment concernant la réduction du prélèvement de la nappe pour le forage.

Au niveau des rejets, le nouveau procédé de régénération des eaux par traitement supercritique conduit à d'une part à abaisser les concentrations en tensio-actifs actuellement rejetés et à d'autre part à réemployer une partie des eaux dans le process. De plus, il convient de noter qu'une partie des effluents traités seront également rejetés dans le milieu. Ces conditions conduisent également à une

amélioration de la gestion globale des eaux du site. Ces effets positifs vont dans le sens de l'amélioration des rejets aqueux et s'intègrent dans les objectifs généraux du SDAGE.

10. Analyse de l'inspection des installations classées

Le caractère substantiel de ces modifications s'apprécie au regard de la circulaire du 14 mai 2012 qui fixe les critères à prendre en compte. Notamment, le premier critère porte sur le dépassement des seuils de la nomenclature ICPE. Les modifications que ce soit par l'implantation des nouvelles installations ou par les changements apportés par la directive SEVESO 3 ne modifient pas les seuils actuels du site sous l'angle SEVESO ou sous l'angle IED. Le second critère de la circulaire concerne l'augmentation des seuils visés par l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009. Au regard des estimations présentées par EXPANSCIENCE basée sur le prévisionnel du plan de gestion, ou sur les consommations utilisées par les lots testés, l'augmentation des émissions restent maîtrisées en dessous du seuil de 10 %. Enfin, le troisième critère porte sur l'examen au cas par cas de la situation, afin d'apprécier si ces évolutions sont de nature à entraîner des dangers ou des inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1 du code de l'environnement. L'avis au cas par cas porte sur les points suivants :

- nouvelle rubrique/activité

Dans le cas de la présente demande, aucune nouvelle rubrique n'est à considérer dans la mesure où les rubriques 4000 remplacent certaines rubriques 1000 supprimées. De plus, les changements proposés ne sont pas de nature à augmenter significativement les impacts du site dans la mesure où l'augmentation de la consommation d'eau ne porte que sur le tirage du réseau AEP, les rejets d'eau visent à supprimer les impacts en tensio-actifs et la ligne de distillation avec le MIBK conduit à substituer un solvant bientôt interdit,

- Extension de capacité d'une activité d'une même rubrique

Seule la rubrique 2240 fait l'objet d'une augmentation notable du niveau d'autorisation demandé par l'exploitant, passant de 7 t/j à 22 t/j. Ces évolutions sont liées d'une part à l'augmentation constante de l'activité économique et d'autre part à la mise en place du nouveau procédé de distillation KD 300. Comme indiqué dans la circulaire, les seuils SEVESO et IED ne sont pas franchis. La modification peut ainsi être considérée comme non substantielle. Les prescriptions nécessaires pour la mise à jour de l'arrêté préfectoral sont reprises ci-dessous,

- rejets et nuisances

L'étude d'impact présentée par l'exploitant ne recense aucun impact en augmentation significative. Les impacts chroniques de l'installation restent maîtrisés selon cette étude. Il convient néanmoins de noter que l'augmentation de consommation d'eau demandée dépasse le seuil de 10 % puisque l'on passe de 82 200 m³ à 100 000 m³. En revanche, l'exploitant au travers de sa démarche RSE s'attache à optimiser la consommation d'eau de son site. Il relève un gain de 4 % dans cette optimisation. De plus, la mise en place du procédé de régénération des eaux vise également la réutilisation d'eau dans le process industriel pour réduire sa consommation d'eau. En ce sens, l'inspection des installations classées considère que l'augmentation reste maîtrisée à ce stade.

Concernant la vulnérabilité des milieux, selon la liste des communes du SAGE Nappe de Beauce, la commune d'Epernon n'est pas considérée comme faisant partie des communes où la pression de prélèvement des eaux souterraines est au-dessus de la moyenne. En ce sens, l'augmentation de consommation d'eau resterait acceptable. Les rejets d'eaux industrielles, quelque soit leur origine du processus de fabrication chimie ou cosmétique, font l'objet d'un traitement par la STEP de l'usine avant rejet vers le réseau d'assainissement qui dirige les eaux vers la station du Loreau. La convention de rejet vient de faire l'objet d'une actualisation en avril 2016 négociée avec le SIARE. Elle prévoit d'augmenter les débits de rejet de 240 m³/j à 300 m³/j rendant ainsi le rejet compatible avec la consommation d'eau. D'autre part, les paramètres des composés rejetés sont ceux de l'arrêté préfectoral avec une différenciation des tensio-actifs : anioniques, cationiques ou non ioniques. Notamment, les concentrations des tensio-actifs non ioniques admises par la convention passent de 10 mg/l à 60 mg/l,

- Extension géographique

Aucune extension géographique hors site n'est prévue dans le cadre de ces évolutions,

- Risques accidentels

L'étude de dangers produite ne met pas en évidence de risque accru des installations. Notamment, le scénario majorant est déjà présent sur le site et les évolutions projetées ne concourent pas à sa dégradation,

- Modification temporaire

Ce point ne concerne pas le projet présenté.

Ainsi, au regard de ces différents critères, il apparaît que les évolutions présentées ne sont pas substantielles au sens de l'article R.512-33 du code de l'environnement.

Toutefois, l'arrêté préfectoral d'autorisation du 28 novembre 2006 mis à jour le 9 décembre 2010 nécessite d'être actualisé suivant les évolutions demandées dans le dossier déposé par EXPANSCIENCE et les courriers associés.

Il est proposé de modifier cet arrêté avec les prescriptions suivantes :

10.1 Au niveau des conditions générales de l'autorisation

Le tableau de classement ICPE est remplacé par le tableau présenté ci-dessus au point 6.

Les garanties financières relevant de l'article R.516-1 du code de l'environnement sont à ajouter dans l'arrêté préfectoral selon le planning de constitution défini dans le point 7 précédent.

10.2 Au niveau des ressources en eau

Les besoins annuels de consommation en eau sont augmentés et passent de 82 200 m³ à 100 000 m³ dont les sources d'approvisionnement sont plafonnées à 25 000 m³ provenant du forage de la nappe phréatique, et 75 000 m³ provenant du réseau d'AEP communal.

10.3 Au niveau des conditions de rejets des eaux

Une partie des eaux retraitées par le procédé de régénération des eaux par traitement en milieu supercritique va être récupérée pour être réutilisée dans le process industriel. Le reste sera directement rejeté en aval du traitement physique de la STEP de l'usine puis vers le réseau d'assainissement raccordé à la station du Loreau. Pour cela, les valeurs limites fixées pour ce rejet seront les mêmes que celles des autres rejets de même nature. Le mécanisme de l'autosurveillance et des informations transmises dans l'application GIDAF est applicable à ces nouvelles installations. Le cadre GIDAF fera l'objet d'une mise à jour pour tenir compte des nouveaux paramètres de rejet.

L'arrêté préfectoral intégrera les modifications de conditions de rejet suivantes :

- Le débit maximal de rejet est fixé à 300 m³/j soit 12,5 m³/h
- les tensio-actifs sont décomposés en :
 - tensio-actifs anioniques : VLE fixée à 10 mg/l
 - tensio-actifs cationiques : VLE fixée à 10 mg/l
 - tensio-actifs non ioniques : VLE fixée à 10 mg/l

L'arrêté préfectoral n'est pas modifié même si les conditions de la nouvelle convention de rejet établie avec le SIARE en avril 2016, selon l'exigence de l'article L.1331-10 du code de la santé publique ont été modifiées concernant la concentration admise sur les tensio-actifs non ioniques. En effet, l'objet de l'installation de traitement des eaux vise à supprimer ce paramètre des rejets de l'exploitation.

10.4 Au niveau des émissions atmosphériques

L'installation du procédé de distillation moléculaire par le procédé KD 300 n'est pas de nature à modifier les conditions prescrites dans l'arrêté préfectoral d'autorisation en vigueur.

Le recours à un condenseur à solvant sur la ligne de test du procédé MIBK fera l'objet d'une surveillance des rejets atmosphériques. La VLE applicable est fixée selon les articles 27-7-a et 30-25 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

Si la consommation de solvants totale du site est supérieure à 50 tonnes/an, la VLE de COV non méthanique dans les rejets canalisés est de 20 mg/Nm³, hors solvants à phrases de risques (VLE fixée à 2 mg/Nm³).

Dès lors que le solvant MIBK, en phase de test à ce jour, fera l'objet d'une oxydation par le traitement thermique lors de son intégration au process industriel, cette VLE pourra être portée à 50 mg/Nm³ si le rendement de l'épuration est supérieur à 98 %.

Les flux annuels des émissions diffuses sont également limités à 5 % de la quantité des solvants utilisée.

Les mesures de surveillance périodiques doivent être maintenues et l'établissement d'un plan de gestion des solvants, associé le cas échéant à des mesures de réduction, reste applicable. Il permettra d'évaluer l'évolution de la consommation de solvants et le cas échéant de vérifier la performance des installations.

10.5 Au niveau de la prévention des risques technologiques : sur les moyens mis en œuvre pour la récupération des eaux en cas d'incendie

La réalisation d'un bassin de stockage d'une capacité de 750 m³ réalisé à proximité du bassin déjà existant afin de doubler la capacité de stockage des eaux en cas d'incendie à 1 500 m³ et répondre ainsi au dimensionnement des capacités d'eau d'extinction d'incendie récupérées pour éviter leur diffusion dans le milieu établi sur la base des règles du CNPP dans le document technique D9a. Les règles applicables en matière de contrôle des eaux avant rejet sont également mises en place et seront identiques à celles prescrites pour le bassin de 750 m³ actuellement en service.

10.6 Implantation du nouveau procédé de régénération des eaux par traitement en milieu supercritique

L'installation du procédé nécessite la mise en place d'une réserve d'oxygène d'une capacité de 33 m³ qui modifie au régime de déclaration pour la rubrique ICPE n°4725 les conditions d'exploitation. En ce sens, les prescriptions applicables dans l'arrêté ministériel du 10 mars 1997 sont à respecter, notamment en ce qui concerne la distance d'implantation de la citerne avec les limites de propriété, son aire de dépotage, les moyens de défense en cas d'incendie ou encore les consignes de sécurité et d'exploitation nécessaires au bon fonctionnement de l'installation.

11. Conclusions et propositions de l'inspection des installations classées

Au regard des différents éléments présentés, l'inspection des installations classées considère que les modifications présentées dans le dossier de modifications des conditions d'exploitation n'est pas substantielle au sens de l'article R.512-33 du code de l'environnement. En ce sens, il est proposé de modifier l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploitation en intégrant les exigences applicables aux nouvelles installations. Cet arrêté mettra également à jour les exigences réglementaires portant sur les garanties financières ou le nouveau classement ICPE lié à l'entrée en vigueur de la directive SEVESO 3. Un arrêté préfectoral complémentaire est joint à ce rapport afin d'intégrer l'ensemble des prescriptions présentées.

En application de l'article R.512-31 du code de l'environnement, le projet d'arrêté fait l'objet d'une présentation préalable pour avis auprès du CODERST.