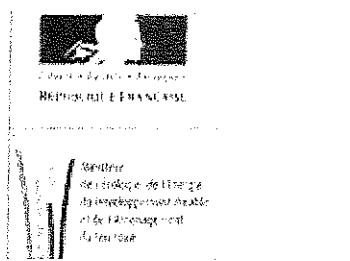


DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE ET
DE L'ENVIRONNEMENT DE BASSE-NORMANDIE

SUBDIVISION DU CALVADOS

CITIS – « Le Pentacle » – Avenue de Tsukuba
14209 Hérouville–Saint–Clair cedex
Web : www.basse-normandie.drire.gouv.fr
Téléphone : 02 31 53 40 80 –Télécopie : 02 31 53 40 99
YQ/GR – 2008 – A 578
Courriel : yvon.quedec@industrie.gouv.fr

Hérouville–Saint–Clair, le 29 septembre 2008



RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSÉES

OBJET : Législation sur les installations classées pour la protection de l'environnement

Déclaration de changement d'exploitant et de remplacement de la centrale d'enrobage

PÉTITIONNAIRE : Centrale d'enrobage à chaud de matériaux routiers exploitée par la **SOCIÉTÉ DES MATÉRIAUX CAENNAIS** sur la zone industrielle de Caen Canal à Blainville–sur–Orne (14550)

MOTIF : Présentation d'un projet d'arrêté actualisant la situation administrative et les prescriptions techniques applicables de l'établissement devant le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaire et Technologique (CODERST)

PIÈCES JOINTES : Projet d'arrêté préfectoral d'actualisation
Plan de localisation
Vue aérienne
Plan de masse

Par transmission du 06 août 2008, Monsieur le Préfet du Calvados nous a fait parvenir un dossier de modification présenté par la société SMC pour l'exploitation de sa centrale d'enrobage de Blainville–sur–Orne.

Les modifications concernent le changement d'exploitant et le remplacement à « l'identique » de la centrale d'enrobage existante qui a une vingtaine d'années.

I – PRÉSENTATION

La société SNEH (Société Nouvelle Entreprise Henry), devenue EUROVIA Basse-Normandie, est autorisée, par arrêté préfectoral du 11 mars 1996, à exploiter une centrale d'enrobage à chaud de matériaux routiers d'une capacité de 200 tonnes/heure sur le territoire de la commune de Blainville–sur–Orne.

.../...

Depuis quelques années, cette centrale est exploitée par la SOCIÉTÉ DES MATÉRIAUX CAENNAIS (SMC), elle-même filiale du groupe EUROVIA.

Ce changement d'exploitant avait d'ailleurs été déclaré par SMC en 2005 et acté par le préfet le 04 mars 2005.

La centrale d'enrobage actuelle, de type ERMONT TSM 17, âgée de plus de 20 ans, nécessiterait des travaux de rénovation (four et dépoussiéreur) pour prolonger sa durée de vie.

SMC a donc décidé d'investir dans une nouvelle centrale neuve de type ERMONT TRF 200 en remplacement de l'ancienne.

L'opération engagée par l'exploitant consiste notamment à remplacer :

- ⇒ le tube sécheur enrobeur,
- ⇒ les six prédoiseurs à granulats et les tapis peseurs,
- ⇒ le silo de fillers et les cuves de stockage de bitume, fioul lourd et émulsion.

Les nouveaux matériels seront neufs et de marque ERMONT comme actuellement. Le sécheur sera de type FRT 200 système Rétroflux (séchage à contre courant) nouvelle génération qui limite les émissions de vapeur. Ce système de séchage à contre courant assure un meilleur échange entre gaz et granulats et est donc plus économique en énergie.

La puissance du brûleur est inchangée à 14,5 MW et la capacité de production est de 200 tonnes/heure pour une production annuelle de 100 000 tonnes.

Le stockage des enrobés, d'une capacité de 250 tonnes, sera alimenté par un convoyeur étanche qui limite les émissions de vapeur bitumineuses par rapport à un système type « benne de skip ». Le stockage d'enrobés permet également de limiter le nombre de démarrage du poste d'enrobage, ce qui est bénéfique en matière d'économie d'énergie.

Le stockage des bitumes et fioul lourd sera remplacé par des cuves avec système de réchauffage électrique au lieu de circuit thermofluide actuel. La chaudière à fluide caloporeur existante, équipée d'un brûleur au fioul domestique, sera supprimée. Seul un petit générateur électrique de fluide caloporeur sera installé pour le réchauffage du convoyeur d'enrobés.

Enfin, il est prévu d'installer l'ensemble des matériels dans un bâtiment couvert et bardé, ceci afin de limiter les niveaux sonores et les émissions de poussières.

II – ÉVALUATION DES MODIFICATIONS ET PROCÉDURE

L'activité de l'établissement est inchangée, elle correspond à la fabrication de 100 000 tonnes d'enrobés routiers par an.

Il n'y a pas d'augmentation de capacité de l'installation et il n'y a pas d'aggravation de l'impact des activités sur l'environnement ou des dangers.

Les activités classables de l'établissement avant et après modification sont les suivantes :

RUBRIQUE CONCERNÉE			ACTIVITÉ CORRESPONDANTE EXERCÉE DANS L'ÉTABLISSEMENT (CAPACITÉ DE PRODUCTION, STOCKAGE)	
N°	Intitulé	A/D	Ancienne installation (AP du 11 mars 1996)	Nouvelle installation
2521-1	Centrale d'enrobage à chaud de matériaux routiers	A	Capacité : 200 tonnes/heure	Capacité : 200 tonnes/heures
2910-A-2	Installation de combustion	D	Brûleur du four au fioul lourd de 14,5 MW	Brûleur du four au fioul lourd de 14,5 MW
1520-2	Dépôt de matières bitumineuses	D	Dépôt de 160 tonnes	Stockage de 240 m ³
1432-2b	Dépôt de liquide inflammable	D	2 cuves de 50 m ³ et 20 m ³	1 cuve de 60 m ³
1434	Installation de distribution de liquide inflammable (émulsion)	NC		Nouveau poste de distribution d'émulsion
2915-20	Procédé de chauffage par fluide caloporteur	D	Quantité d'huile : 2 000 litres	Quantité d'huile : 500 litres
2640-b	Emploi de colorants et pigments organiques minéraux et naturels	D		Quantité journalière utilisée < 2 tonnes

Le dossier de modification présenté par la SMC correspond au changement d'exploitant et au remplacement à « l'identique » de la centrale d'enrobage avec réduction de l'impact de l'activité.

Une telle évolution ne nécessite pas d'engager une procédure de demande d'autorisation mais une adaptation et une actualisation des conditions d'exploitation définies dans l'arrêté préfectoral du 11 mars 1996.

Le dossier constitué comporte notamment un descriptif des nouvelles installations ainsi que des études d'impact et de dangers.

III – L'IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT ET SÉCURITÉ

Dans son dossier de modification, l'exploitant refait le point sur les différents thèmes environnementaux et la sécurité ; il en ressort notamment les points suivants.

III.1 – implantation

Comme la centrale actuelle, la future centrale d'enrobage est implantée dans une zone industrielle et portuaire de plus de 200 hectares.

La nouvelle centrale sera complètement bardée et sa perception visuelle sera celle d'un bâtiment industriel.

III.2 – Rejets atmosphériques

La mise en service d'une installation neuve, plus moderne et plus efficace en terme de limitation des rejets dans l'atmosphère et dotée d'une cheminée de 24 mètres, aura pour conséquence de réduire les émissions atmosphériques.

La dernière mesure des rejets atmosphériques, réalisée le 06 juin 2008 par le bureau VERITAS, fait apparaître que les teneurs en oxyde de soufre et l'indice pondéral (poussières totales) dépassent les taux fixées par l'arrêté préfectoral.

Le dépassement de ces seuils s'explique par le caractère ancien de la centrale d'enrobage actuellement en activité et notamment du dispositif de dépoussiérage.

Ces résultats d'analyse sont l'une des motivations de l'entreprise pour installer une centrale d'enrobage neuve, moderne et performante notamment dans le domaine du dépoussiérage et du traitement des fumées.

Le bardage complet de la future centrale d'enrobage TRF 200 et la mise en service d'un dépoussiéreur rénové auront pour effet une réduction efficace des émissions de poussières.

III.3 – Impact sonore

Des mesures ponctuelles de bruit ont été réalisées à proximité immédiate du TSM 17 actuellement en fonctionnement à Blainville-sur-Orne ; au niveau des trémies d'alimentation des granulats et du point de chargement des camions, le niveau sonore mesuré évolue entre 75 et 80 dB.

Des mesures ont été réalisées sur la centrale ERMONT TRF 200 (identique à celle qui sera mise en service à Blainville-sur-Orne) de la société SME à Bourguenolles (50).

Ces mesures sont intéressantes puisque le 17 mai 2006 les résultats donnent des valeurs élevées de 75 à 77 dB à ces points de mesures avant que le bardage ait été mis en place. Les mesures du 02 mars 2007, réalisées après le pose du bardage, donnent des valeurs beaucoup plus faibles (respectivement de 60,5 et 65,7 dB).

Il apparaît donc très clairement que l'ajout d'un bardage apporte une réduction sonore importante de l'ordre de 15 dB en moins.

Le TRF 200, qui sera prochainement mis en place à Blainville-sur-Orne en remplacement du TSM 17 actuellement en service, aura donc un niveau sonore sensiblement plus faible.

III.4 – Rejet des eaux

Les zones de stockage et de circulation seront réaménagées et l'ensemble des eaux de ruissellement collectées transitera par un décanteur-déshuileur avant rejet dans le milieu naturel.

III.5 – Dangers de l'installation

Les matières premières utilisées sur le site sont principalement le sable et les graviers ne présentant pas de dangers particuliers.

Le bitume et le fioul lourd utilisés présentent, quant à eux, un caractère faiblement combustible.

Les principaux dangers engendrés par ce type d'installation sont liés aux risques d'incendie associés à l'emploi de liquides inflammables.

Les mesures de protection (éloignement des produits, cuvette étanche) et les dispositifs de sécurité notamment sur les systèmes de chauffage ainsi que les consignes d'exploitation et d'intervention permettent de limiter efficacement les départs de feu et les conséquences d'un incendie éventuel.

IV – OBSERVATIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

L'autorisation actuelle est ancienne et nécessite une actualisation afin de prendre en compte les prescriptions appliquées aujourd'hui à ce type d'installation et qui concernent notamment les normes de rejets, les modalités de rejet des eaux de ruissellement, la protection incendie des installations.

Ces nouvelles règles correspondent bien sûr à une sévérisation sensible des conditions d'exploitation en particulier sur les points suivants.

IV.1 – Rejets à l'atmosphère

Les émissions à l'atmosphère, susceptibles d'être provoquées par une centrale d'enrobage, sont essentiellement des émissions de poussières liées au séchage des matériaux et d'oxydes de soufre en provenance de l'installation de combustion fonctionnant au fioul lourd.

Les poussières sont filtrées sur des filtres à manches et recyclées dans la fabrication de l'enrobé qui nécessite une certaine proportion de fines. Les filtres à manches, dont est équipée la centrale, permettent d'obtenir des teneurs en poussières bien inférieures au seuil maximal de rejet en poussières pour les centrales fixes d'enrobage à chaud fixé par l'arrêté ministériel du 02 février 1998 à 100 mg/Nm³.

Les oxydes de soufre résultent de la combustion du soufre présent dans le combustible utilisé, une partie peut également provenir de la roche utilisée, ce qui semble être le cas. Néanmoins, l'exploitant n'apporte aucune démonstration quantifiant et justifiant cet apport, il n'a donc pas été pris en compte pour fixer les normes de rejet.

L'utilisation de fioul lourd à Très Basse Teneur en Soufre (TBTS), telle que prévue par le pétitionnaire, doit permettre d'obtenir des teneurs en SO₂, sur les rejets de la centrale, inférieures à la valeur maximale fixée par l'arrêté ministériel du 02 février 1998 (300 mg/Nm³).

La hauteur de la cheminée de 24 mètres est conforme aux calculs réglementaires.

Considérant ces éléments, nous proposons de fixer des valeurs limites de rejet suivantes, en ce qui concerne les émissions dans l'atmosphère correspondant également aux valeurs retenues ces derniers mois pour des installations similaires :

- ⇒ concentration en poussières : 25 mg/Nm³ ;
- ⇒ concentration en oxydes d'azote : 300 mg/Nm³ ;
- ⇒ concentration en oxydes de soufre : 250 mg/Nm³ (sur gaz humides et rapportés à une teneur en oxygène des fumées de 17 %) ;
- ⇒ concentration en COV : 110 mg/Nm³.

IV.2 – Effets sur la santé

Les principaux risques pour la santé ont essentiellement pour origine les émissions dans l'air liées à l'installation de combustion pour le séchage des matériaux. Ces émissions font l'objet d'une épuration à l'aide d'un filtre à manche et la centrale utilise du fioul à très basse teneur en soufre. De plus, la hauteur de la cheminée (24 mètres) et la vitesse d'éjection des émissions qui doit être au minimum de 8 mètres par seconde assurent la dispersion suffisante des polluants dans l'atmosphère.

Les éléments fournis ainsi que les études réalisées sur des installations du même type tendent à montrer que le respect des normes réglementaires de rejet pour les différents polluants (SO_2 , poussières, NO_2 , COV) permet de limiter l'impact sur la santé des populations alentour à un niveau négligeable.

IV.3 – Nuisances sonores

L'installation ne devrait fonctionner normalement que du lundi au vendredi sur la plage horaire de 06h00 à 18h00.

Les normes d'émergences sonores et de bruit à respecter découlent de l'application de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement.

L'exploitant devra réaliser une campagne de mesures des émergences et niveaux sonores tous les quatre ans.

IV.4 – Risques de pollution des eaux

Une centrale d'enrobage ne consomme pas d'eau et ne produit pas d'effluents industriels en fonctionnement normal. Les seuls risques de pollution des eaux concernent donc les risques de pollution accidentelle et les eaux pluviales.

Les eaux recueillies au niveau des différentes installations, aires de ravitaillement et de circulation dont tous les sols seront imperméabilisés, seront dirigées vers un décanteur-séparateur doté d'une vanne d'isolement.

Ces eaux ainsi que tous les rejets éventuels vers le milieu naturel doivent respecter les valeurs limites suivantes :

- ⇒ MES < 100 mg/litre,
- ⇒ DCO < 125 mg/litre,
- ⇒ Hydrocarbures totaux < 10 mg/litre.

Le décanteur-séparateur devra être régulièrement entretenu.

Afin de prévenir tout risque de pollution accidentelle, les citernes contenant le bitume, le fioul lourd et le fioul domestique utilisées pour le fonctionnement de l'installation seront placées sur rétention imperméable.

En cas de déversement accidentel à l'intérieur de la rétention, il devra être fait appel à une entreprise spécialisée pour le pompage du produit déversé et son élimination par une filière de traitement de déchets appropriée.

Des produits absorbants devront être à disposition sur l'installation pour faire face à une fuite accidentelle.

En cas d'incendie, les eaux d'extinction seront recueillies dans la cuvette de rétention et sur l'ensemble des surfaces imperméabilisées. La fermeture de la vanne d'isolement au niveau du décanteur-séparateur doit permettre d'assurer le confinement des eaux d'extinction.

IV.5 – Risques d'incendie

Les risques d'incendie sont dus à la présence de fluides inflammables et à leur proximité avec des installations de combustion. Le fluide caloporeur, le bitume et le fioul lourd seront réchauffés à une température inférieure à leur point d'éclair.

Afin de limiter les risques, le brûleur du sécheur est équipé de dispositifs de sécurité tels que détecteur de défaut de flamme, sécurité liée à la température des gaz, arrêt « coup de point ».

Pour lutter contre un incendie éventuel, différents équipements sont prévus (extincteurs adaptés aux risques à défendre, réserves de sable avec pelles à proximité). De plus, nous proposons d'imposer à l'exploitant de disposer, sur le site, des ressources en eau correspondant au potentiel hydraulique de 120 m³/litre pendant deux heures. Ces nouvelles ressources correspondent à ce qui est souhaitable et demandé par le SDIS pour ce type d'installation.

De plus, la centrale sera implantée à l'intérieur d'un site entièrement clôturé et dont le portail d'accès est fermé en dehors des heures d'ouverture.

V – CONCLUSION

La nature et le volume des activités, exercés par la SOCIÉTÉ DES MATÉRIAUX CAENNAIS sur son site de Blainville-sur-Orne, n'ont pas évolué notablement depuis l'autorisation initiale en 1996.

Les visites d'inspection réalisées ces dernières années n'ont pas révélé de dysfonctionnement particulier. Le site apparaît correctement exploité et entretenu.

Le remplacement de l'ancienne centrale d'enrobage par une unité neuve totalement bardée est de nature à réduire sensiblement l'impact d'une telle installation notamment en matière de nuisances sonores et atmosphériques.

Compte tenu de cette évolution, il est opportun d'actualiser l'ensemble des prescriptions applicables à l'établissement en imposant les conditions d'exploitation appliquées aujourd'hui à ce type d'installation.

Nous proposons donc aux membres du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaire et technologique d'émettre un **avis favorable** à nos propositions de prescriptions, applicables à la nouvelle centrale d'enrobage de la SOCIÉTÉ DES MATÉRIAUX CAENNAIS à Blainville-sur-Orne, telles qu'elles sont définies dans le projet d'arrêté joint au présent rapport.

Un plan de localisation, une vue aérienne ainsi qu'un plan de masse sont également joints au rapport.

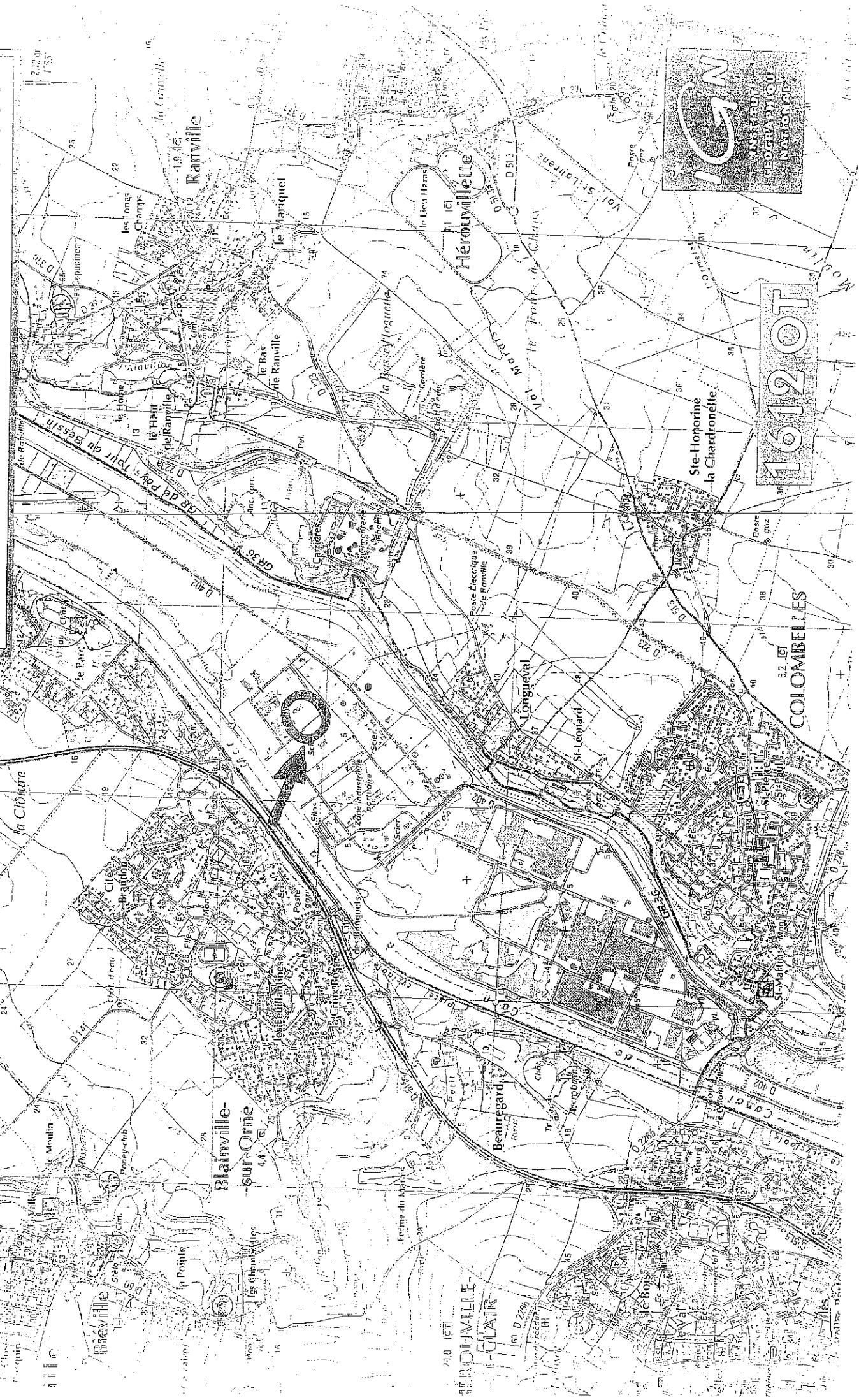
L'Inspecteur des Installations Classées

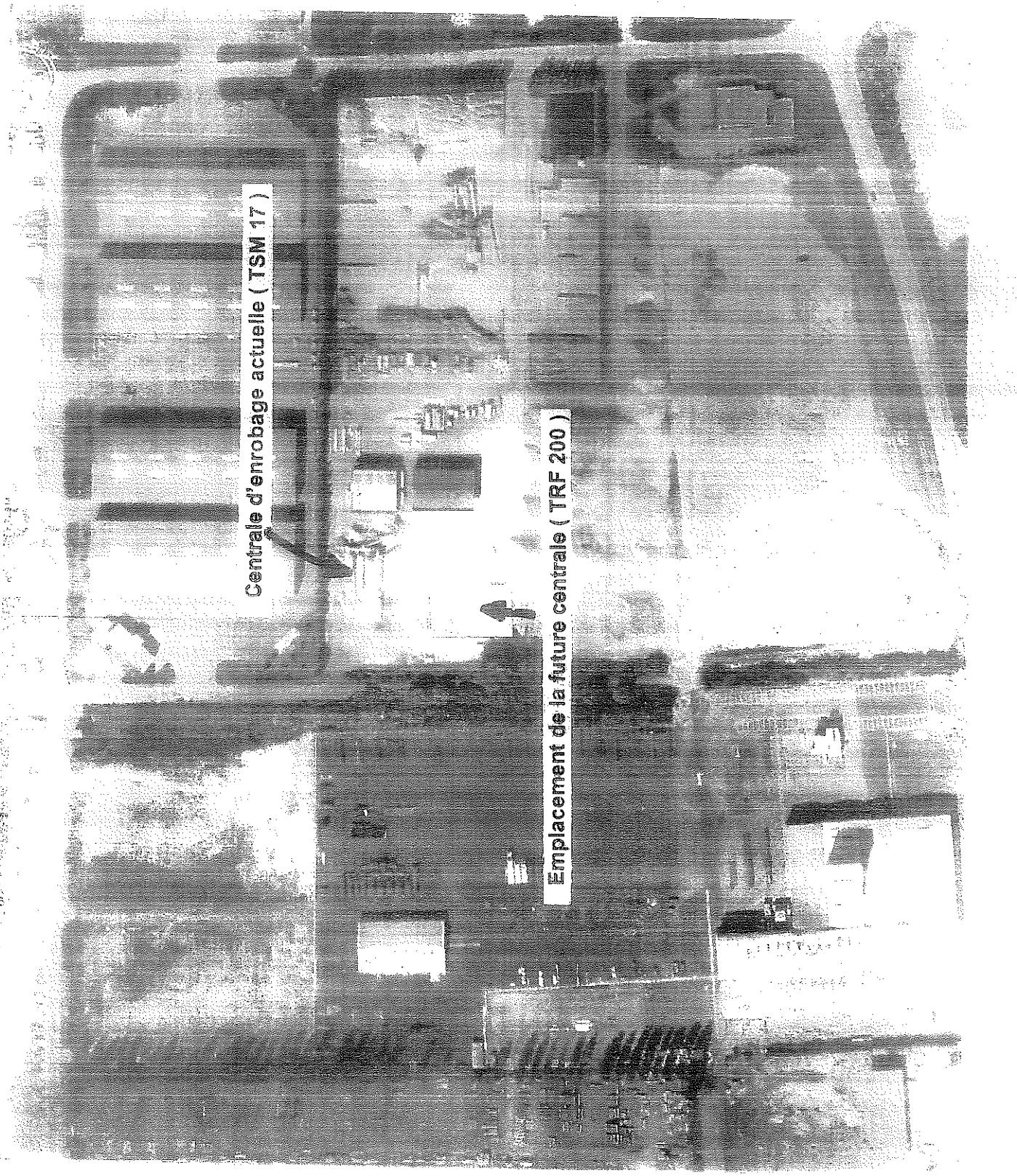
Yvon QUÉDEC

Vu et transmis
L'Ingénieur subdivisionnaire

Jean-Pierre ROPTIN

Plan de localisation au 1/25 000





Centrale d'enrobage actuelle (TSM 17)

Emplacement de la future Centrale (TRF 200)

Plan masse

ech:1/1250 e

