



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE LA MANCHE

Direction régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
de Basse-Normandie

Unité Territoriale de la Manche
1 bis rue de la Libération
CS 41709
50009 Saint-Lô Cedex

Affaire suivie par : Jérôme VANMACKELBERG
jerome.vanmackelberg@developpement-durable.gouv.fr
Tél : 02 50 71 50 54 Fax : 02 50 71 50 59
JV 2013.414

Saint-Lô, le 02 décembre 2013

RAPPORT DEVANT LE CONSEIL DEPARTEMENTAL DE
L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES SANITAIRES ET
TECHNOLOGIQUES

Objet : Législation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
Projet d'arrêté préfectoral visant à autoriser la société HELIOS PERIERS à exploiter un
atelier d'héliogravure à PERIERS

Pétitionnaire : HELIOS PERIERS – Périers

I. Nature de la demande

Par transmission en date du 21 février 2013, Monsieur le Préfet de la Manche nous a demandé de bien vouloir instruire, conformément aux dispositions du Code de l'Environnement, la demande présentée par la société HELIOS PERIERS en vue d'être autorisée à exploiter un atelier d'héliogravure sur le territoire de la commune de Périers.

La demande porte sur la régularisation et l'actualisation de la situation administrative de l'établissement, qui bénéficie à ce jour d'un simple récépissé de déclaration d'activité, et sur l'obtention de l'autorisation d'accroître le niveau d'activité du site.

II. Description des installations et situation administrative

La société HELIOS PERIERS exploite sur la zone industrielle de la route de Carentan à Périers un atelier d'héliogravure, technique d'impression sur des supports souples (plastique et papier). Les produits sont principalement destinés à l'emballage de produits alimentaires, à l'industrie de l'hygiène corporelle, des cosmétiques et des produits ménagers.

Le site emploie 19 salariés. Afin de suivre le développement de ses commandes et d'optimiser le flux de production dans l'usine, d'importants travaux d'extension ont été réalisés en 2012. Un nouvel atelier d'impression a ainsi été construit, ainsi que de nouveaux locaux de stockage des

cylindres, de préparation des encres et de lavage des équipements. L'exploitant a par ailleurs fait l'acquisition d'une nouvelle machine d'impression, venant remplacer la machine d'impression historique.

L'exploitant projette également à court terme (horizon 2015) de faire l'acquisition d'une seconde machine d'impression et de procéder à la construction de nouveaux locaux de stockage des matières premières et de stockage des encres.

Les plans du site en l'état actuel (après la première phase de travaux) et après réalisation du projet d'extension sont joints en annexe au présent rapport.

Le site se composera alors des bâtiments suivants :

- un atelier d'impression,
- un atelier finition comprenant des machines de découpe, débobinage et manchonnage,
- un local de préparation des encres,
- un local de lavage,
- un local de stockage des cylindres,
- un local de stockage des matières premières,
- un local de stockage des encres, vernis et solvants,
- un local de stockage des produits semi-finis,
- un local de stockage des produits finis en attente d'expédition.

Le pétitionnaire dispose à ce jour d'un simple récépissé de déclaration d'activité délivré le 17 janvier 2003 pour l'activité d'héliogravure. L'évolution du process industriel depuis 2003 ainsi que l'extension de la société a et va engendrer un changement notable du classement ICPE de l'établissement, soumis au régime de l'autorisation préfectorale.

Les activités classées exercées sur le site suite au projet d'extension sont reprises dans le tableau ci-après.

Rubrique	Activité	Régime	Description des installations
2450.2.a	Imprimerie sur matières plastiques et papiers en héliogravure, la quantité de produits consommés pour revêtir le support étant supérieur à 200 kg/j	A	<p>- 2 machines d'impression héliogravure : 1600 kg/j maximum d'encres, vernis et solvants consommés</p> <p>Application de colle hotmelt (sans solvant) sur certains supports avant leur utilisation : quantité maximale utilisée de 200 kg/j soit une quantité équivalente de 100 kg/j</p> <p>Soit une consommation maximale de 1 700 kg/j d'encres et de solvants</p>
3670	Traitement de surfaces de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique supérieure à 150 kg/h ou 200 t/an	A	<p>- 2 machines d'impression héliogravure : 1600 kg/j maximum d'encres, vernis et solvants consommés</p> <p>Application de colle hotmelt (sans solvant) sur certains supports avant leur utilisation : quantité maximale utilisée de 200 kg/j soit une quantité équivalente de 100 kg/j</p> <p>Soit une consommation maximale de 1 700 kg/j d'encres et de solvants</p>
1433.B.a	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables, la quantité équivalente étant supérieure à 10 tonnes	A	<p>Station automatique de préparation des encres : quantité totale de liquides inflammables stockés et employés (y compris contenus machines et tuyauteries) : 11 tonnes</p> <p>Soit une quantité totale équivalente de 11 tonnes</p>
1432.2.b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables, la capacité équivalente totale étant supérieure à 10 m ³ et inférieure à 100 m ³	D	<p>- Stockage aérien dans le local stockage des encres : 60 m³</p> <p>- Stockage enterré : une cuve bi-compartmentée de 10 + 5 m³ de mélange acétate d'éthyle 70% alcool isopropylique 30% soit 3 m³ équivalent</p> <p>Total général : 63 m³</p>
2661.2.b	Transformation de polymères par procédé mécanique tel que le découpage, la quantité traitée étant comprise entre 2 et 20 tonnes/jour	D	<p>- Découpe de films plastiques : 8 t/j</p> <p>Quantité maximale transformée : 8 t/j</p>
2564.2	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces métalliques par des	D	- Machine à laver : 2x150 litres

	procédés utilisant des solvants organiques, le volume des cuves de traitement étant compris entre 200 et 1 500 litres		- Bac de lavage manuel : 300 litres Soit un volume total de 600 litres
--	---	--	---

III. Instruction de la demande

III.1. Enquête publique

La demande présentée par la société HELIOS PERIERS a été soumise à enquête publique prescrite par arrêté préfectoral du 13 novembre 2012. Celle-ci s'est déroulée du 17 décembre 2012 au 17 janvier 2013 inclus.

III.1.1 Observations recueillies au cours de l'enquête publique

Aucune déposition ni courrier n'a été déposé lors de l'enquête publique.

III.1.2 Rapport et conclusions du commissaire enquêteur

Le rapport de Mme le commissaire enquêteur rappelle le projet et le déroulement de la procédure d'enquête publique.

Il analyse ensuite le mémoire en réponse du pétitionnaire au regard des questions soulevées portant notamment sur la prévention des risques, le traitement des rejets atmosphériques ainsi que la limitation de la pollution des eaux.

Considérant l'absence d'observation du public et le contenu du mémoire en réponse du pétitionnaire, il émet un avis favorable assorti de 3 recommandations :

- poursuivre les équipements programmés dans le cadre de l'extension du site et dans l'optique de limiter le niveau de risque,
- privilégier les formations à la sécurité du personnel,
- porter à la connaissance du service instructeur le résultat des études conduites par le Service Interprofessionnel de Santé au Travail de la Manche concernant le bruit et les risques chimiques pour les salariés (*réglementation du travail, hors procédure*).

III.2 Consultations

Les différents services administratifs et communes concernées par le rayon d'affichage ont été consultés par Monsieur le Préfet du Département de la Manche.

III.2.1. Avis des conseils municipaux

Les avis des conseils municipaux des 5 communes situées dans un rayon de 2 km autour du site ont été recueillis :

- 4 avis favorables : communes de Périers, Saint Martin d'Aubigny, Saint Sébastien de Raids, Vaudrimesnil
- 1 avis sans objection : commune de Saint Germain sur Sèves.

III.2.2. Avis des services administratifs

Direction Départementale des Territoires et de la Mer

Le dossier n'appelle aucune remarque de la part du service sinon la reprise de la ligne d'effet « cédez le passage » un peu altérée par l'usage.

Service Interministériel de Défense et de Protection Civile

Le Service n'a pas d'observation particulière à porter au titre de ses compétences sous réserve de la mise en place de dispositifs permettant de contenir à l'intérieur du site tout risque.

Service Départemental d'Incendie et de Secours

Le service émet un avis favorable au projet sous réserve du respect des règles de sécurité et de la mise en œuvre de la défense incendie du site.

Institut National de l'Origine et de la Qualité

L'INAO n'a pas d'objection à formuler à l'encontre de ce projet.

IV. Examen de la demande par l'inspection des installations classées

Les principaux enjeux du dossier portent sur la prévention de la pollution de l'air et des risques accidentels que peuvent occasionner les activités exercées sur le site de Périers.

IV.1. Prévention de la pollution de l'air

La majorité des effluents gazeux générés par l'usine HELIOS sont constitués de vapeurs de solvants. Celles-ci sont émises par :

- les machines d'impression héliogravure,
- la préparation et le mélange des encres,
- le nettoyage des outils de production.

Les principaux flux de COV sont émis par les machines d'impression. Leurs émissions sont captées à la source, canalisées et orientées vers un oxydeur thermique afin d'être traitées. Cet oxydeur fonctionne en continu. Son débit nominal de 32 000 m³/h apparaît correctement dimensionné au regard des débits d'air générées par les machines raccordées de l'ordre de 28 000 m³/h.

Les différentes mesures réalisées en sortie d'oxydeur depuis sa mise en service en octobre 2011 mettent en avant la performance de l'installation qui présente un rendement supérieur à 98% sur les composés organiques volatils (COV). Les normes de rejet en vigueur sont également respectées avec des teneurs en COV dans l'air épuré de l'ordre de 30 mg/Nm³.

Les rejets issus du local de préparation des encres et du local de nettoyage sont eux aussi canalisés et rejetés en toiture sans traitement. Le plan de gestion de solvants du site ainsi que la mise en place d'un schéma de maîtrise des émissions (SME) par l'exploitant permet cependant de s'assurer que le flux total d'émissions de COV de l'installation ne dépasse pas le flux qui serait atteint par une application stricte des valeurs limites d'émissions.

Le niveau d'émission pour l'ensemble des COV du site reste ainsi inférieur à la valeur réglementaire pour ce type d'activité de 1 kg de COV par kg d'extraits secs utilisés dans l'année. Il est cependant proposé de fixer une valeur seuil de rejet deux fois plus basse que la réglementation nationale afin de tenir compte du niveau de performance des meilleures technologies disponibles (MTD) mises en œuvre sur le site, et de fixer le niveau de rejet à 0,5 kg de COV par kg d'extraits secs utilisés.

Les émissions diffuses du site (c'est-à-dire non canalisées et non traitées) se montent à 4,2% de la quantité utilisée de solvants et sont donc nettement inférieures au seuil réglementaire fixé à 20%.

Les autres émissions du site sont générées par les installations de combustion fonctionnant au gaz naturel (centrales d'air, brûleurs associés aux machines d'impression). Elles ne génèrent pas d'émission de COV. Ces rejets sont essentiellement composés de CO₂ et oxydes d'azote dont les flux apparaissent négligeables au regard des faibles puissances des installations.

Les dispositions du projet d'arrêté, définissant notamment les normes de rejet à respecter, la fréquence des mesures d'autocontrôle, les caractéristiques des points de rejet à l'atmosphère, les dispositifs de contrôle, d'alarme et de suivi en continu du bon fonctionnement de l'oxydeur, sont de nature à prévenir tout rejet susceptible d'impacter l'environnement et la santé humaine. Elles sont détaillées au titre 3 et article 10.2.1 du projet d'arrêté.

IV.2. Prévention de la pollution des sols et des eaux souterraines

Afin d'éviter toute pollution des sols et des eaux souterraines, les dispositions suivantes sont mises en œuvre sur site :

- les zones de stockage des produits dangereux sont placées sur rétention, en particulier le local de stockage des encres et vernis, le local de préparation des encres et la laverie,
- les produits utilisés dans l'atelier d'impression sont stockés en petit conditionnement sur rétention,
- la cuve enterrée de stockage de solvants (15 m³) est en double peau, équipée d'un dispositif de fuite et placée dans une fosse étanche en béton,
- la zone de dépotage est en pente, sur une zone étanche. Avant toute opération de dépotage, les vannes équipant le réseau pluvial sont manœuvrées de manière à orienter les éventuels écoulements vers le bassin de confinement du site.

Ce bassin de confinement, d'une capacité de 520 m³, apparaît correctement dimensionné au regard du volume d'eau nécessaire à la lutte contre un incendie.

IV.3. Prévention de la pollution de l'eau

La société HELIOS est alimentée exclusivement en eau de ville. La consommation est faible (700 m³/an à l'issue du projet d'extension) et est essentiellement liée aux besoins en eaux domestiques (douches, WC, lavabos, bureaux).

Ces eaux domestiques sont orientées vers la station communale de Périers afin d'être traitées.

Un faible volume d'eau (20m³/an) est assimilé à des effluents industriels. Ils correspondent aux eaux de lavage des sols. Ceux-ci sont orientés vers la station communale ou considérés comme des déchets s'ils proviennent de surfaces souillées par des encres ou des solvants. La station

d'épuration communale apparaît apte à traiter ce faible flux de pollution. Le produit de nettoyage utilisé est décomposable biologiquement et une autorisation de raccordement au réseau public a été sollicitée auprès de la collectivité.

Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées (voiries) sont récupérées par le réseau pluvial du site puis traitées par un déshuileur-débourbeur avant d'être rejetées au réseau pluvial communal.

Les modalités de traitement des eaux et les normes de rejets associées sont définies au titre 4 du projet d'arrêté.

IV.4. Prévention des émissions sonores

Le site est implanté sur la zone industrielle de Périers, les émissions sonores de la zone d'étude sont essentiellement marquées par le trafic de la route départementale 971 reliant Carentan à Coutances et par l'activité des entreprises installées sur la zone industrielle. L'habitation la plus proche se trouve à environ 80 mètres au Sud du site, au-delà de la RD971.

La dernière campagne de mesures des émissions sonores a conclu à la conformité globale des bruits émis par l'installation dans l'environnement, excepté un dépassement de 0,5 dB en limite de propriété de nuit. Une nouvelle mesure a été prescrite à l'exploitant sous 3 mois afin de tenir compte notamment de la nouvelle configuration du site et de la mise en place de l'oxydeur.

Les résultats seront comparés aux niveaux limites de bruit en limite de propriété et aux émergences maximales en zone à émergence réglementée fixés à l'article 6.2 du projet d'arrêté.

IV.5. Gestion des déchets

Les déchets particuliers produits par l'établissement sont composés de déchets industriels non dangereux (plastiques, papiers, cartons, ferraille) qui représentent la majorité des volumes et de déchets dangereux (boues d'encre et de vernis, solvants de nettoyage souillés, fûts souillés,...).

Les filières d'élimination sont connues. Les modalités de gestion des déchets apparaissent satisfaisantes et n'appellent pas de commentaire particulier.

IV.6 Circulation

Le trafic lié à l'activité du site représentera à terme 13 poids lourds par jour et 40 véhicules légers. Ce trafic apparaît négligeable au regard du trafic moyen de la RD971 desservant la zone industrielle de Périers (de l'ordre de 5000 véhicules par jour dont 450 poids lourds).

IV.7. Prévention des risques

L'étude des dangers réalisée par l'exploitant montre que les principaux phénomènes dangereux susceptibles de se produire sur le site sont les suivants :

Système / Installation	Phénomène dangereux
Machine d'impression	1. Incendie
Installation de mélange et d'emploi de liquides inflammables	2. Incendie
Installation de mélange et d'emploi de liquides inflammables	3. Explosion

Stockage de liquides inflammables	4. Incendie
Stockage de liquides inflammables	5. Explosion
Stockage matières premières	6. Incendie
Stockage produits finis	7. Incendie

Ces 7 phénomènes ont ainsi fait l'objet de modélisations qui mettent en évidence des zones d'effet sortant des limites de propriété pour l'incendie de la machine d'impression historique (phD 1), l'explosion du local actuel de stockage des encres (phD 5), l'incendie du futur bâtiment de stockage des matières premières (phD 6) et de l'actuel bâtiment de stockage des produits finis (phD 7).

Les cartographies des zones d'effet sortant des limites de propriété sont annexées au présent rapport.

La nouvelle configuration du site (création d'un nouveau local de préparation des encres accueillant dans un premier temps une partie du stockage des encres, déplacement à l'issue du projet d'extension de l'ancienne machine d'impression dans le nouvel atelier et création d'un nouveau bâtiment dédié de stockage des encres) permet de contenir dans les limites de propriété les zones d'effets résultant des phénomènes dangereux 1 et 5.

En ce qui concerne le phénomène 6 (incendie du futur bâtiment de stockage des matières premières), les zones des premiers effets létaux et des effets irréversibles atteignent la route desservant le site. Le niveau des risques apparaît cependant acceptable au regard des mesures de prévention mises en œuvre et du caractère non passant de la route formant une impasse au niveau du site HELIOS PERIERS.

Pour ce qui est du phénomène 7 (incendie du bâtiment de stockage des produits finis), la démarche de maîtrise des risques réalisée par l'exploitant l'a conduit à revoir l'aménagement de son stockage. Les dispositions prévues (absence de stockage de matières combustibles dans une bande de 4 mètres par rapport au mur mitoyen) permettent de contenir les effets létaux dans l'enceinte de l'établissement et de prévenir toute propagation de l'incendie aux entreprises voisines. Les dispositions constructives mises en place (mur coupe feu 2 heures dépassant en toiture et en façade) apparaissent par ailleurs conformes aux exigences réglementaires.

Compte tenu de l'aménagement de dispositifs coupe-feu 2 heures (murs, plafond, porte) dans le futur local de stockage des encres, il est proposé d'accéder à la demande de l'exploitant de ne pas équiper ce bâtiment de faible superficie d'un dispositif d'extinction automatique de type sprinklage.

Il est en outre demandé à l'exploitant, dans une optique de prévention des risques, de faire réaliser sous 1 mois par un organisme compétent un bilan de la conformité des équipements utilisés en zone ATEX et de faire vérifier les dispositions de protection contre la foudre existantes sur le site.

En ce qui concerne les ressources en eau, les poteaux incendie présents à proximité du site sont de nature à assurer un débit suffisant afin de lutter efficacement contre un incendie (débit requis de 210 m³/h pendant 2 heures).

V. Conclusions

L'instruction de la demande d'autorisation présentée par la société HELIOS ne fait pas apparaître d'impacts ou de risques qui ne puissent être encadrés par des prescriptions réglementaires rendant compatible son exploitation avec les enjeux environnementaux du secteur d'étude.

Les prescriptions du projet d'arrêté sont de nature à répondre aux recommandations du commissaire-enquêteur ainsi qu'aux remarques émises lors des consultations. Il prévoit des contrôles, vérifications et actions à réaliser dans des délais définis qui permettront d'aboutir à un niveau de protection de l'environnement satisfaisant.

En conséquence, nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable à la demande de la société HELIOS PERIERS aux conditions définies dans le projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.













Pour la Directrice et par délégation
L'adjoint au chef de l'unité territoriale
Inspecteur de l'environnement

Jérôme VANMACKELBERG

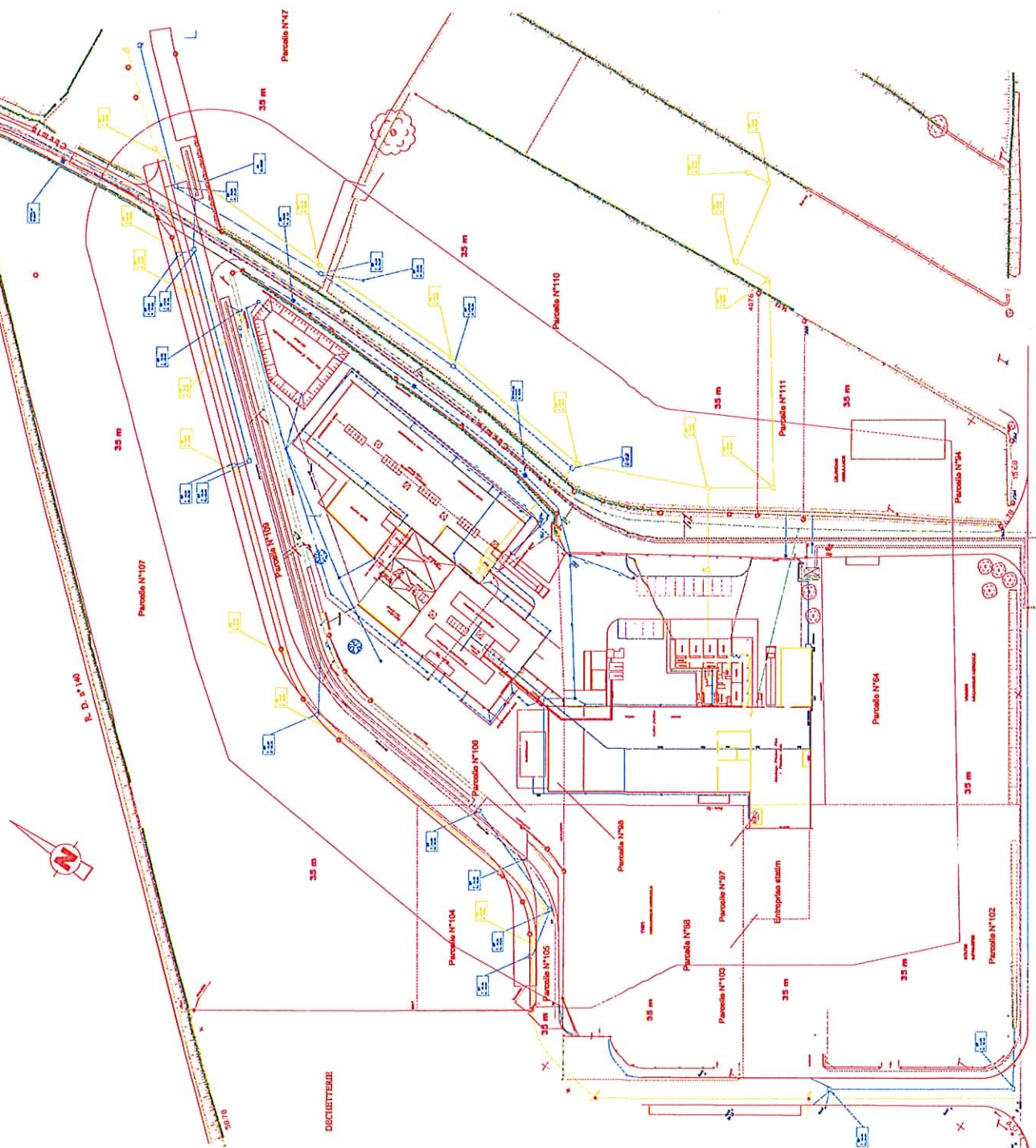


Annexe 2: plan du site - phase 2

LEGENDE













-  REGARD EAU PLUVIALE
-  REGARD A GRILLE EAU PLUVIALE
-  RESEAU EAU PLUVIALE
-  REGARD EAU USEES
-  RESEAU EAU USEES
-  RESEAU EDF
-  RESEAU GAZ
-  LIMITE PROPRIETE ET LIMITE 35M
-  RESEAU AEP
-  COFFRET EDF HELIOS
-  COFFRET GAZ
-  RESEAU SOLVANT

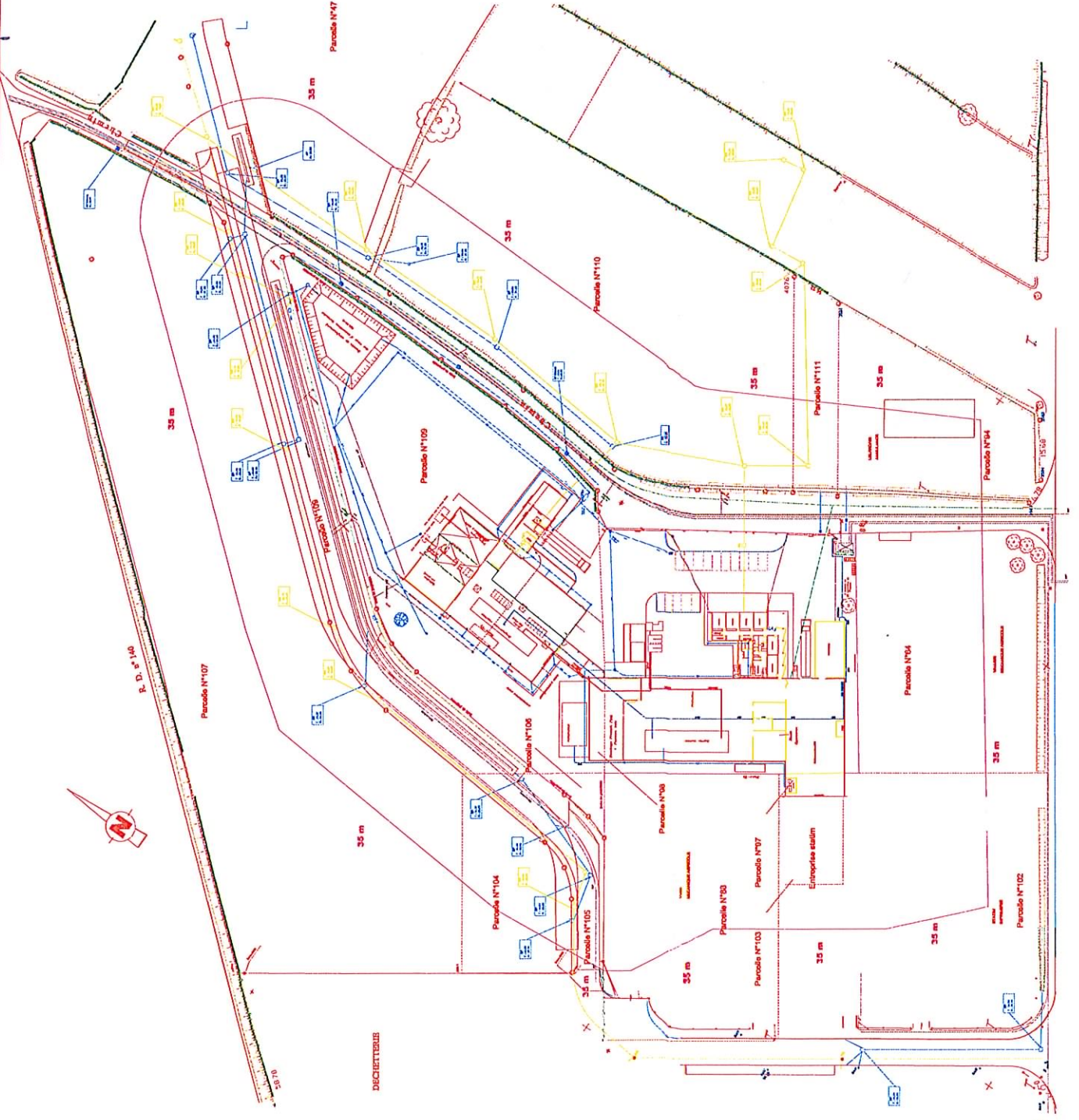
F:\Blaumont Industrie\Blaumont\Blaumont\Blaumont - plan des abords - cote page 2.jpg

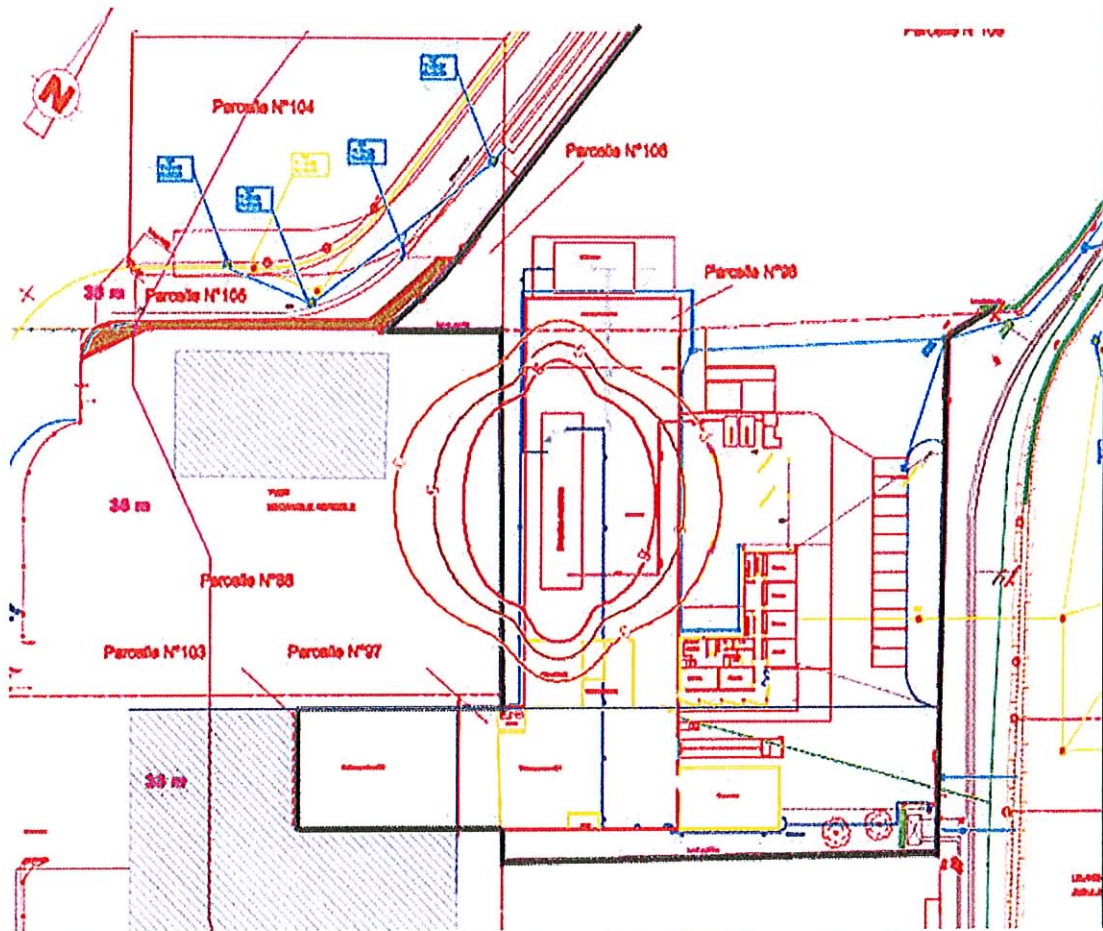


Annexe 2: plan du site - plan 1

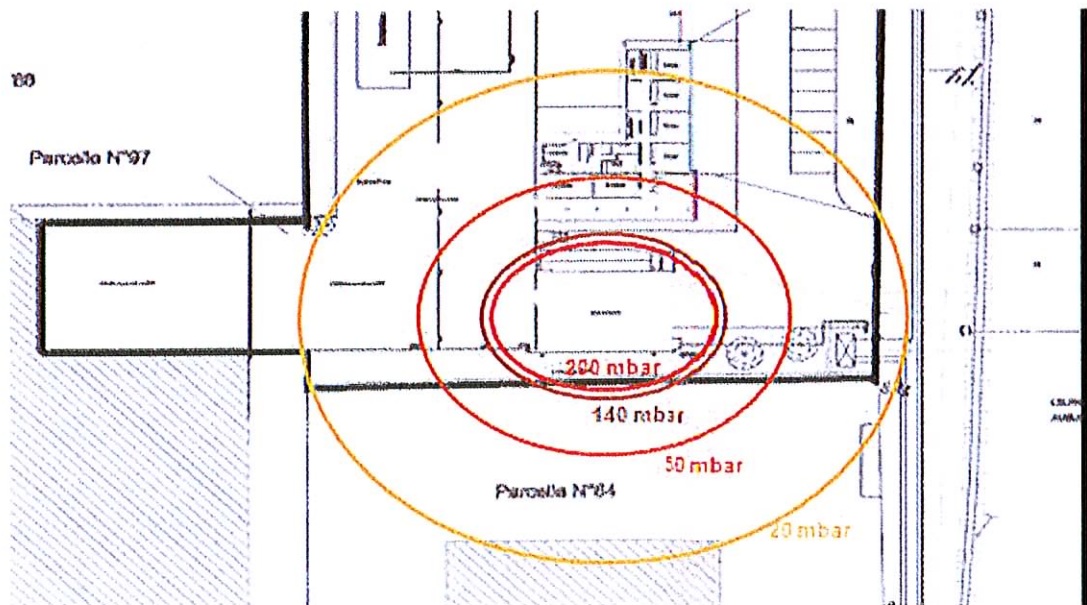
LEGENDE

-  REGARD EAU PLUVIALE
-  REGARD A GRILLE EAU PLUVIALE
-  RESEAU EAU PLUVIALE
-  REGARD EAU USEES
-  RESEAU EAU USEES
-  RESEAU EDF
-  RESEAU GAZ
-  LIMITE PROPRIETE ET LIMITE 35M
-  RESEAU AEP
-  COFFRET EDF HELIOS
-  COFFRET GAZ
-  RESEAU SOLVANT

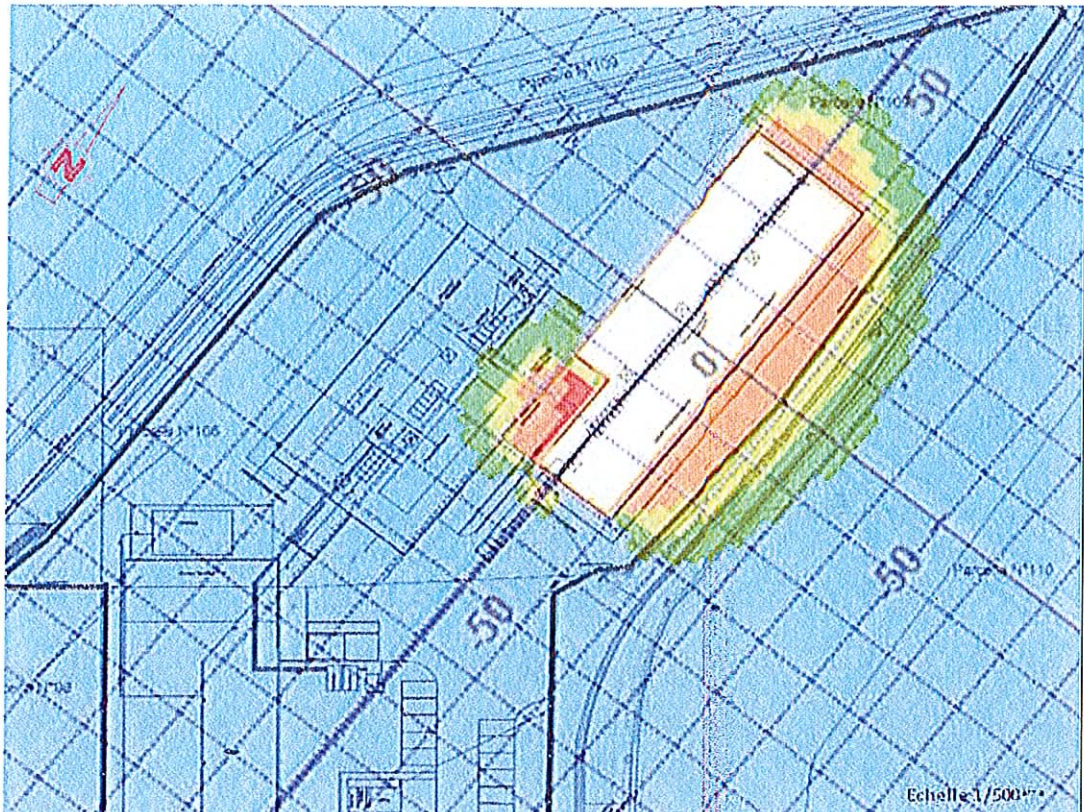




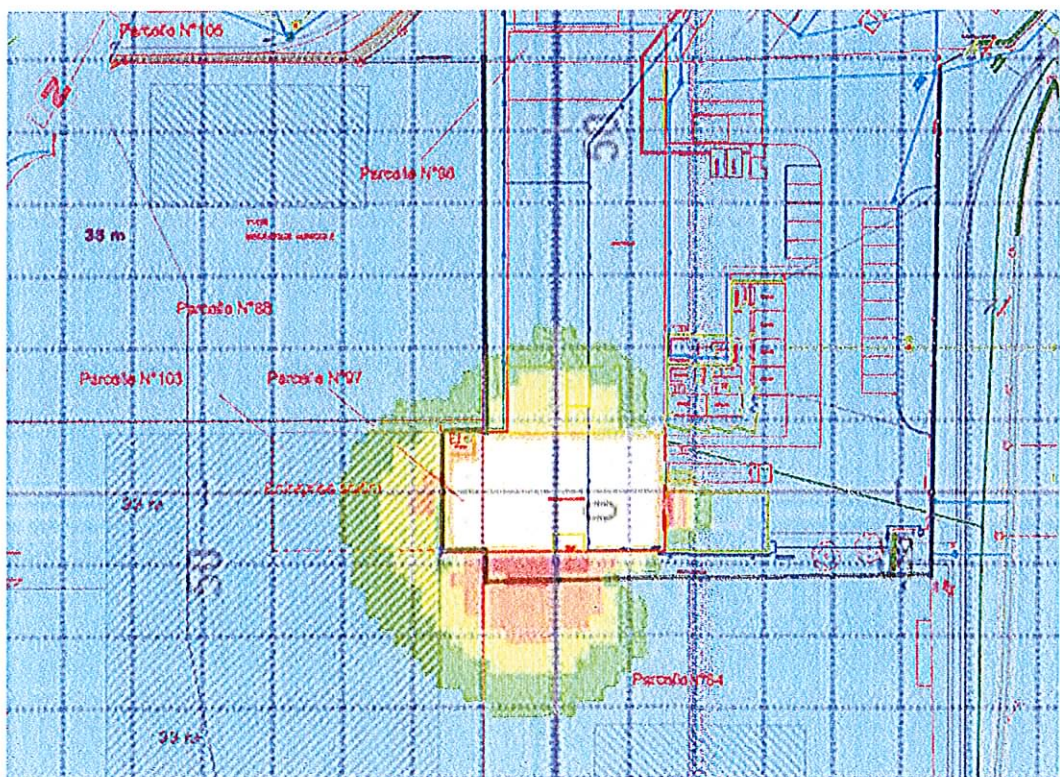
phD 1 : Cartographie des zones d'effets - incendie de l'actuelle machine d'impression



phD 5 : Cartographie des zones d'effets - explosion du local actuel de stockage des encres



phD 6 : Cartographie des zones d'effets - incendie du futur bâtiment de stockage des matières premières



phD 7 : Cartographie des zones d'effets - incendie de l'actuel bâtiment de stockage des produits finis