

PREFECTURE DE LA REGION PAYS DE LA LOIRE

Direction régionale de l'environnement,  
de l'aménagement et du logement des Pays de la Loire

Nantes, le 25 mars 2009

Groupe de subdivisions de Nantes

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

**Objet** : Société ACB à Nantes

**Mots-clés** : Travail mécanique des métaux

La société ACB a transmis le 2 janvier 2007 à monsieur le préfet de Loire-Atlantique une demande d'autorisation concernant la régularisation administrative et l'extension d'un atelier de travail mécanique des métaux et de ces activités connexes, nécessaires à la réalisation d'équipements matériels utilisés dans le formage des métaux et la stérilisation alimentaire.

**I – Présentation synthétique du dossier du demandeur**

• **Le demandeur**

- **Raison sociale** SAS ACB
- **Adresse** 27 rue du Ranzai – BP 31908 – 44319 Nantes Cedex 3
- **SIRET** 42493298600039

- **Activité** Travail mécanique des métaux
- **Situation administrative**
  - Régularisation

## **2 Le site d'implantation et ses caractéristiques**

Le site se trouve sur la commune de Nantes en zone d'activité industrielle, répertoriée comme telle dans le plan local d'urbanisme (PLU). Le site est desservi par le boulevard Jules Verne et la route du Ranzai. La surface du site est de 10 560 m<sup>2</sup> dont 4 500 m<sup>2</sup> de surface pour les ateliers et 800 m<sup>2</sup> pour la zone de stockage et 500 m<sup>2</sup> pour les bâtiments administratifs. Cette installation occupe la parcelle cadastrée section RV n° 111.

Dans la proximité immédiate du site, sont implantées les installations des sociétés BTT (fabrication d'aéroréfrigérants pour la pétrochimie) et Goss Graphic System (fabrication de rotatives d'impression).

Les premiers bâtiments non-industriels sont situés au sud du site, au-delà du boulevard Jules Verne à environ 200 m des limites de propriété. Il s'agit d'une clinique, d'une école et d'un relais assistance maternelle.

## **3 Le projet et ses caractéristiques**

Les installations de production fonctionneront 6 jours sur 7, de 5 h à 21 h, exceptionnellement en 3 x 8.

ACB a été fondé en 2000 à partir du département " Pressure équipement " d'Alstom Fluides et mécanique, pour devenir une filiale du groupe Altair.

Cette société a pour vocation la réalisation d'équipements industriels en partenariat avec les sociétés Cyril Bath (USA), Sitia et ACB hydrolock à Nantes.

ACB conçoit et réalise les outils de formage, notamment des presses hydrauliques utilisées pour l'étréage, l'élastoformage et le formage à chaud et super plastique. Elle fabrique des prototypes mais aussi des pièces pour l'aéronautique et l'industrie automobile recourant aux mêmes procédés.

L'activité de la société ACB sur le site de Nantes peut être décomposée en 2 ateliers, l'un dédié au montage et à la rénovation de machines (presse de formage pour l'aéronautique) dont les composants proviennent de sous-traitants, l'autre dénommée CEPEN où sont mis en forme des matériaux et réalisés des pièces selon les procédés suivants :

- cintrage par étréage des profilés ;l'étréage consiste à draper ou enrouler un profilé autour d'une forme. Deux mors viennent serrer les extrémités d'une pièce et amener le matériau dans le domaine plastique pour le formage. ACB dispose de 2 machines .
- formage super plastique, ce procédé consiste à former à chaud des alliages d'aluminium et de titane par pression de gaz inerte. Associé au soudage par diffusion des alliages de titane, ce procédé permet en une seule opération d'obtenir des structures alvéolaires composées de plusieurs tôles.
- Thermoformage, c'est une méthode d'emboutissage sur coussin, adaptée à la production de petites et moyennes séries de pièces,

La capacité maximale de production de l'ordre de 1000 00 pièces par an.

Les principaux équipements de production comprendront :

- pour le travail mécanique, des presses, des scies, des tronçonneuses, des cintreuses, des perceuses et des ébavureuses fixes ;

- un four de traitement thermique MACIFOUR ;
- un poste de pulvérisation d'acétone et d'agent de démoulage ou de lubrification ;
- une machine de nettoyage de pièces souillées par des résidus de produits de démoulage ;
- des stockages de bouteilles d'oxygène, d'acétylène d'azote et d'argon ;
- un compresseur
- une tour aéroréfrigérante
- des stockages de bois, papiers, cartons, plastiques et métaux ...

Les installations projetées relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L 512-1 du code de l'environnement, au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous.

Rubrique	Désignation des activités	Grandeur caractéristique	Régime	Rayon d'affichage	Situation administrative *
2560-1	Métaux et alliages (travail mécanique des)	La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement des l'installation est de 900 kW (A-2)	A	2 km	d
2561	Trempé recuit, revenu des métaux et alliages	Un four de traitement thermique	D		c
2565-2	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibroabrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 :	Le volume total des cuves de traitement est de 850 l	D		c
2920-2-b	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à $10^5$ Pa, :	La puissance absorbée de l'ensemble des installations est de 350 kW	D		
2921-1-b	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) :	La puissance thermique évacuée est de 345 kW	D		
2662	Stockage de matières plastiques, caoutchouc	Le volume susceptible d'être stocké est de 33 m <sup>3</sup>	non concerné		
1530	Dépôts de papier, carton	La quantité stockée est 296 m <sup>3</sup>	non concerné		
1510	Entrepôts couverts	La quantité de matières stockées est inférieure à 500 t	non concerné		
2910-A	Combustion	Une installation de combustion d'une puissance de 1,1 kW	non concerné		
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs	La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération est de 17 kW	non concerné		
1418	Acétylène (stockage ou emploi)	La quantité susceptible d'être stockée n'excède pas 18 m <sup>3</sup> (~21 kg)	non concerné		

1220	Oxygène (emploi ou stockage)	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est de 30 m <sup>3</sup> (~43 kg)	non concerné		
2940-2	Vernis, , peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile...), lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le " trempé " (pulvérisation, enduction...).	Une cabine de pulvérisation d'acétone et de produits démoulant : - 540 l/an d'acétone - 200 kg/an de stop-off	non concerné		

\* Au vu des informations disponibles, la situation administrative des installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée est repérée de la façon suivante :

- (a) Installations bénéficiant du régime de l'antériorité
- (b) Installations dont l'exploitation a déjà été autorisée
- (c) Installations exploitées sans l'autorisation requise
- (d) Installations non encore exploitées pour lesquelles l'autorisation est sollicitée
- (e) Installations dont l'exploitation a cessé

La portée de la demande concerne les installations repérées (c) et (d)

#### 4 Prévention des risques accidentels

Une analyse des risques détaillée a été effectuée dans le cadre de l'étude des dangers. Elle a dressé la liste des accidents potentiels et des risques éventuels. Aucun accident grave n'est à redouter, aucun risque inacceptable n'a été mis en évidence. Les principaux scénarii concernent l'incendie des stockages de matières inflammables, le déversement accidentel de produit et enfin une explosion pouvant intervenir sur le réseau gaz de ville.

On remarque que le volume de stockage de matières inflammables le plus important est représenté par le papier des archives avec 170 m<sup>3</sup>. Les stockages de bois, des cartons, des plastiques, des huiles solubles usagées représentent pour chacun environ 50 m<sup>3</sup>.

Il n'existe aucune source de proximité, mais des mesures sont prises pour éviter la formation de situations dangereuses et assurer leur détection préalable. L'hypothèse de calcul retenue a intégré l'incendie de la totalité des stockages. Les flux thermiques résultant n'impactent , ni les tiers, ni les installations industrielles voisines.

Des mesures préventives ont, malgré ce constat, été retenues. Les mesures existantes concernent l'accessibilité des moyens de secours au site, la disponibilité de ressources en eaux d'extinction, la présence de moyens détection, d'alarme et de lutte interne, le respect de la conformité des règles applicables aux installations électriques et de gaz.

Des mesures compensatoires sont à l'étude avec le SDIS afin de limiter le risque incendie et l'installation d'un nouveau poteau incendie boulevard Jules Verne, mais aussi en interne afin de diminuer la quantité des stockages des matières inflammables.

#### 5 Prévention des risques chroniques et des nuisances

##### 5.1. Prévention des rejets atmosphériques

Un seul poste de travail du département Cepem est raccordé à un émissaire de rejets atmosphériques. Avant les opérations de formage effectuées par la presse SPF 500 t des pièces doivent subir un nettoyage à l'acétone et l'application, soit d'agent démoulant, soit une lubrification.

Cette opération est effectuée dans une cabine équipée d'une aspiration et d'un dispositif de captation des vésicules dans un rideau d'eau.

La consommation annuelle sur ce poste représente 540 l d'acétone et 200 kg d'agent démoulant. Ce produit est composé à 50% d'un solvant, l'acétate de méthoxy propyl.

La durée de fonctionnement annuelle est estimée à 500 h ;

Un bilan global des émissions de COV sur le site a été effectué.

La consommation totale de produit est de 1 350 kg par an.

Le Plan de Gestion des Solvants montre que les émissions totales de COV s'élèvent à 1 139 kg/an soit un flux horaire moyen de 0,19 kg/h.

Aucune émission diffuse n'est constatée en cabine concernant l'acétone et le solvant de l'agent de démoulage. Les autres produits utilisés en atelier sont du white spirit, un naphta hydrotraité et un hydrocarbure isoparafinique désaromatisé.

Selon l'exploitant, l'impact sur l'environnement du rejet de COV est très faible, il ne nécessite pas de définir de valeur limite d'émission puisque le flux horaire n'excède pas 2 kg/h conformément aux dispositions prévues à l'article 25.7.a de l'arrêté intégré, ni de limiter les émissions diffuses. La seule contrainte réglementaire reste de réaliser un plan de gestion des solvants tant que la consommation excède 1 t/an.

Il n'existe pas de rejet canalisé de poussières sur le site .

L'évaluation de l'impact sur la santé des populations a été réalisée sur la base des émissions atmosphériques (principale voie de transmission des effets sur la santé). Les polluants retenus sont les solvants, les légionnelles, les gaz d'échappement et les poussières liées au trafic.

Selon l'exploitant, les 5 produits utilisés représentant 99% des émissions atmosphériques, ne contiennent aucun composé cancérigène ou mutagène. Des modélisations ont été effectuées à partir des flux d'acétone et d'agent de démoulage. Les indices de risques obtenus sont de 0,002 pour l'acétone et de 0,00005 pour le solvant de l'agent de démoulage.

Dans ces conditions, l'exploitant considère que l'impact sanitaire de ces activités est faible et qu'aucune mesure compensatoire n'est envisagée.

En ce qui concerne l'utilisation d'une tour aéroréfrigérante susceptible d'émettre, de manière accidentelle, des bactéries de la famille des légionnelles, l'exploitant s'engage à se conformer aux dispositions réglementaires applicables et à maintenir les mesures préventives en place afin de garantir que les circuits d'eau ne soient pas propices aux développements et à la prolifération de légionnelles.

## **5.2. Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques**

Les procédés de fabrication utilisés par la société ACB ne produiront aucun effluents de type industriel.

Le parc machines est raccordé à un système de refroidissement fonctionnant en circuit fermé.

La machine de nettoyage des pièces souillées fonctionne également en recyclage continu. Le lavage est effectué par aspersion d'une solution lessivante et des eaux de rinçage. Les 2 cuves représentent des capacités de 550 l et 233 l, et sont placées sur un dispositif de rétention. Ces baignoires sont traitées, à leur remplacement, dans une filière de traitement de déchets dangereux. Il en est de même en ce qui concerne le circuit de captation des vésicules de la cabine de nettoyage de certaines pièces.

Il est à noter que la quantité de produits liquides inflammables nécessaires au fonctionnement de ces activités est de 7 m<sup>3</sup>, ce qui limite fortement les conséquences éventuelles d'une pollution accidentelle. Les eaux pluviales, quant à elles, seront dirigées vers un bassin de collecte de 400 m<sup>3</sup> commun aux sociétés Goss Graphic System et BTT avant leur rejet au milieu naturel après une décantation et un déshuilage. La gestion et l'entretien de cet ouvrage est à la charge de la société BTT.

### 5.3. Prévention de la pollution des sols

Un diagnostic de pollution des sols a été réalisé en 2001 par Breuil Consultants dans le cadre du rachat de ce site à la société BTT.

Les conclusions de cette étude mettent en évidence que le sous-sol à l'aplomb du site est composé de remblais sur une épaisseur maximale de 1,5 m, reposant sur un horizon limoneux. La présence de quelques métaux lourds et d'hydrocarbures aromatiques polycycliques et d'hydrocarbures y a été détectée pour des valeurs oscillant entre des teneurs faibles ou un état de traces. Un sondage a montré une concentration significative, mais n'a pas été jugé capable d'avoir un impact sur le milieu naturel. Ce diagnostic conclut que cet état de pollution résiduelle, qui résulte d'un passif industriel du site, est compatible avec les activités envisagées par la société ACB.

Cet ancien site de production Creusot Loire a été repris par les entreprises BTT et GOSS Graphic System.

La consultation de la base de données basol met en évidence la proximité d'un site inscrit en 2003 pour des risques de pollution des sols et des eaux, à cause de concentration supérieures aux valeurs guide en arsenic et en plomb.

Un arrêté préfectoral, en date du 14 avril 2003, a prescrit à la société Goss Graphic System de procéder à la réhabilitation de la zone souillée, ce qui a été fait. Aujourd'hui la surveillance et les contrôles des eaux souterraines sont à la charge de cette société.

Les résultats communiqués n'ont jamais montré d'évolution significative .

### 5.4. Production et gestion des déchets

L'activité sera génératrice d'environ 56 t/an de déchets valorisables (tous les métaux, papiers, bois, cartons, plastiques d'emballages et fûts vides), de l'ordre de 40 t de déchets non valorisables devant être dirigés vers des centres de traitement spécifiques.

### 5.5. Prévention des nuisances sonores

Des mesures ont été réalisées sur le site en 3 points en période jour et nuit, conformément aux dispositions réglementaires prévues par l'arrêté du 23 janvier 1997 et selon la méthode prévue par la norme NFS 31010. Les résultats suivants ont été obtenus.

Point	Période	Bruit ambiant			Bruit résiduel			Emergence	
		L <sub>eq</sub>	L <sub>50</sub>	Différence entre L <sub>eq</sub> et L <sub>50</sub>	L <sub>eq</sub>	L <sub>50</sub>	Différence entre L <sub>eq</sub> et L <sub>50</sub>	Emergence sur L <sub>eq</sub>	Emergence sur L <sub>50</sub>
1	Jour	55,0	50,9	4,1	Sans objet			Sans objet	
1	Nuit	49,8	45,5	4,3	Sans objet			Sans objet	
2	Jour	60,9	56,6	4,3	60,3	54,7	5,6	0,6	1,9
2	Nuit	55,1	46,1	9	55,9	48,2	7,7	- 0,8	- 2,1
3	Jour	57,4	49,4	8,0	55,8	47,3	8,5	1,6	2,1
3	Nuit	49,6	43,4	6,2	49,7	43	6,7	- 0,1	0,4

Les activités de la société ACB sont, par conséquent, conformes aux dispositions réglementaires.

L'exploitant a proposé de retenir comme valeurs limites au point 1 de jour 62 Leq et de nuit 57 Leq.

Des mesures spécifiques en vue d'atténuer les émissions ne sont pas envisagées.

## **6 La notice d'hygiène et de sécurité du personnel**

Les installations de la société ACB sont conformes au titre 3 du code du travail relatif à l'hygiène et la sécurité des travailleurs en matière d'aération, de chauffage, d'insonorisation, d'éclairage d'utilisation de machines dangereuses d'engins de levage et de stockage de produits.

Des moyens de préventions et des consignes sont en place en matière de lutte contre le feu et d'évacuation du personnel. Une équipe de première intervention de secouristes a été formée.

Des exercices d'évacuation sont réalisés périodiquement.

## **7 Les conditions de remise en état**

Les mesures envisagées pour la remise en état du site sont l'enlèvement de tous les produits et déchets et leur traitement selon la filière appropriée, la dépollution des équipements et le démantèlement du parc de machines. Le bâtiment devrait être conservé pour une réutilisation éventuelle.

# **III – La consultation et l'enquête publique**

## **1. Les avis des services**

La direction de l'immobilier de la SNCF, la direction départementale du travail de l'emploi et de la formation professionnelle, la DDAF, la direction régionale des affaires culturelles ont fait savoir que ce dossier n'appelait pas d'observation particulière de leur part.

La DDE a rappelé que les terrains, concernés par ce projet, ne sont pas couverts par une protection environnementale de la DTA estuaire de la Loire. Au titre de la police des eaux, elle a pris note que l'entreprise ne rejettera pas d'effluents industriels au milieu naturel, ceux-ci étant traités comme des déchets. En matière de rejets d'eaux pluviales, cette direction rappelle que les conditions de raccordement au réseau de la société BTT devront être cadrées dans une convention. Le bilan du suivi des eaux souterraines devra lui être adressé. En ce qui concerne les risques industriels, cette direction rappelle que les risques présentés par la proximité des 2 établissements voisins devront être pris en considération dans l'étude des dangers. Un avis favorable a été émis sur ce projet.

Le SDIS pour sa part recommande la prise en compte des dispositions suivantes :

- équiper les baies libres de la paroi séparative entre l'atelier et les bureaux, de portes et de fenêtre de degré coupe feu une heure ;
- rétablir le degré coupe feu du mur séparant l'atelier des bureaux, notamment au niveau de la machine à stériliser ;
- augmenter les moyens de désenfumage des exutoires par la mise en place de matériaux fusibles non goutant sous l'effet de la chaleur et présentant une température de fusion inférieure à 70 °C, portant la surface des moyens de désenfumage à 1% au moins de la surface totale de la couverture.
- proscrire tout stockage à proximité immédiate de la vanne de coupure générale de gaz ;

- réorganiser les archives de manière à ce qu'elles ne soient toutes contenues dans le local d'archives existants ;
- s'assurer que les 6 poteaux incendie situés dans la limite de 400 m produisent, par mise en œuvre simultanée, le débit calculé nécessaire pour couvrir le risque considéré ;
- contacter le bureau des opérations du groupement de Nantes afin de convenir du dispositif permettant l'accès au poteau incendie qui sera implanté boulevard Jules Verne,

## **2. Les avis des conseils municipaux**

Aucun avis n'a été produit concernant cette affaire.

## **3. L'enquête publique**

L'enquête publique s'est déroulée du 27 novembre 2007 au 27 décembre 2007.

Aucune observation n'a été consignée sur le registre d'enquête. Il n'a pas été nécessaire de demander de ce fait au pétitionnaire de produire un mémoire.

## **4. Les conclusions du commissaire enquêteur**

Le commissaire enquêteur, considérant l'absence d'observation portée au registre et l'absence d'avis formulé par les communes de Nantes, la Chapelle-sur-Erdre et Carquefou, a émis un avis favorable au projet de la SAS ACB.

# **IV – Analyse de l'inspection des installations classées**

## **1. Statut administratif des installations du site**

L'objet de la présente demande est de régulariser la situation administrative de l'établissement au titre de la législation sur les installations classées et ainsi réglementer les activités de la société ACB, en vue de prévenir les pollutions et les risques.

## **2. Situation des installations déjà exploitées**

Lors de l'acquisition de ce bâtiment, la société ACB a développé les activités de montages de machines, activités qui n'entraient pas dans le champ d'application de la législation des installations classées. Elle a ensuite, et progressivement installé, des équipements permettant de produire des pièces en sous-traitance de l'industrie aéronautique essentiellement. Elle est entrée alors dans le champ d'application de cette législation pour le travail mécanique des métaux, le traitement thermique et la compression pour un niveau d'activité relevant du régime de la déclaration.

Seules ces activités font en fait l'objet d'une régularisation administrative car la présente demande d'extension a été produite avant que la capacité des machines installées ne dépasse les 500 kW et avant qu'une TAR ne soit installée.



### **3. Inventaire des principaux textes en vigueur applicables aux installations objet de la demande**

Date	Texte
13/12/04	Arrêté du 13 décembre 2004 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2921 : Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air
02/02/98	Arrêté du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.
23/01/97	Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement.
10/05/93	Arrêté du 10 mai 1993 fixant les règles parasismiques applicables aux installations soumises à la législation sur les installations classées.
28/01/93	Arrêté et circulaire du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées.
04/01/85	Arrêté du 4 janvier 1985 relatif au contrôle des circuits d'élimination de déchets générateurs de nuisances.
31/03/80	Arrêté du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion.

### **4. Evolutions du projet depuis le dépôt du dossier**

Rien à signaler.

### **5. Analyse des questions apparues au cours de la procédure et des principaux enjeux identifiés en termes de prévention des risques accidentels et chroniques et des nuisances**

L'instruction de ce dossier a révélé plusieurs observations produites par la DDE et SDIS. Elles concernent, d'une part, l'établissement d'une convention de raccordement au réseau des eaux pluviales de la société BTT ainsi que des recommandations visant la prévention contre les risques incendie.

En ce qui concerne le raccordement du réseau eaux pluviales, il faut rappeler que le bâtiment occupé aujourd'hui par ACB faisait partie d'une unité de production de Creusot Loire dont les infrastructures ont été vendues à la cessation d'activité aux sociétés Goss Graphic System et BTT. Le réseau EP de l'ancien site Creusot Loire est toujours opérationnel. Il est difficilement modifiable compte tenu de sa complexité. La partie ACB, pour sa part, n'est raccordée à ce réseau que par un point d'entrée, ce qui facilite sa gestion.

La société ACB nous a communiqué un acte notarié en date du 19 décembre 2001 qui stipule :

“ la société BTT confirme à la société ACB qui l'accepte, que la collecte des eaux pluviales est centralisée sur le site de BTT et que les coûts de maintenance sont partagées au prorata des surfaces. La société ACB prendra toutes dispositions pour éviter toute pollution provenant sur son site. Au cas où celle-ci surviendrait, la société ACB supportera l'ensemble des frais consécutifs à cette nuisance ”.

Si cet acte notarié peut faire office de convention, il doit être complété par l'ensemble des dispositions techniques à mettre en place pour que cet événement ne se produise pas.

Parmi les modalités techniques, nous proposons que la société ACB se dote de son propre système de sectionnement en complément des obturateurs déjà présents et qu'un point de prélèvement soit maintenu opérationnel. De plus, une consigne ou procédure devra définir, d'un commun accord, les modalités conduisant à une intervention.

Cette configuration amène également la société ACB à devoir utiliser ce réseau en tant que capacité complémentaire de confinement des eaux d'extinctions d'un incendie. Suite aux conseils recueillis auprès du SDIS dès 2005 et au regard des conclusions de l'étude des dangers intégrant l'incendie de tous les stockages simultanément, une capacité de collecte de 540 m<sup>3</sup> serait nécessaire. Il faut rappeler tout d'abord qu'avec un stockage de liquides inflammables de 7 m<sup>3</sup>, le site des ACB ne rentre pas dans le champ d'application des dispositions prévues par l'article 12 de l'arrêté du 2 février en matière de bassin de confinement. Un volume de rétention doit dans ces conditions être déterminé au vu des résultats obtenus dans l'étude des dangers en faisant varier les scénarii retenus.

A défaut d'avoir réduit le stockage des archives (170 m<sup>3</sup> de papiers), l'exploitant s'est engagé en juin 2008 à garantir, par des aménagements à réaliser au niveau du bâtiment, notamment aux points de passage, une collecte supérieure à 500 m<sup>3</sup>. Ce volume sera susceptible d'évoluer en fonction de la réduction effective des stockages de matières inflammables sur le site. Une étude est en cours à ce sujet.

L'étude des dangers actuelle a pour sa part bien intégré la proximité de 2 autres sites industriels et mise en évidence l'absence d'impact mutuel.

#### **V – Propositions de l'inspection des installations classées**

Compte tenu des caractéristiques du projet et de son environnement, l'inspection des installations classées propose en particulier :

- pour la prévention des risques de pollution de l'air, de limiter la consommation de solvants et d'établir annuellement un plan de gestion de solvants tant que la quantité consommée annuellement excède 1 t ;
- pour la prévention des risques sanitaires, de veiller à la stricte application des dispositions prévues par l'arrêté type du 13 décembre 2004 concernant l'utilisation d'une tour aéroréfrigérante ;
- pour la prévention des risques accidentels, de terminer les aménagements préconisés par le SDIS dans son avis du 28 janvier 2008 avant le 31 décembre 2009 ;
- pour la prévention des risques de pollutions des eaux et des sols :
  - d'installer un dispositif de sectionnement avant le raccordement au réseau des eaux pluviales de la société BTT ;
  - de maintenir accessible un point de prélèvement sur ce réseau afin de vérifier la qualité des eaux pluviales produites par les activités ACB ;
  - d'établir une consigne définissant la conduite à tenir par chacune des sociétés raccordées à ce réseau des eaux pluviales devant un évènement pouvant conduire à une pollution accidentelle.

## **VI – Conclusions**

Au regard des résultats de l'instruction réglementaire et considérant que les conditions techniques d'exploitation permettent de prévenir les risques et les nuisances pouvant être générées par cet établissement, l'inspection des installations classées émet un avis favorable à la demande présentée par la société ACB, sous réserve de l'application des prescriptions ci-jointes et propose au préfet de soumettre ce dossier à l'avis des membres du conseil départemental de l'environnement, des risques sanitaires et technologiques.