

NIORT, le 10 juin 2004

R A P P O R T

de l'INSPECTION des INSTALLATIONS CLASSEES

O B J E T : Demande d'autorisation d'exploiter une usine de fabrication de peinture en poudre après extension.
Propositions de prescriptions techniques.

REFERENCE : Transmission du 30 décembre 2003 des résultats des enquêtes administrative et publique de Monsieur le Préfet des Deux-Sèvres, Direction de l'Environnement et des Relations avec les Collectivités Territoriales - Bureau de l'Environnement et de l'Urbanisme.

SOCIETE : **BECKER POUDRE SAS**
(siège social) 2, Rue Jean Devaux
79100 THOUARS

Etablissement concerné : **BECKER POUDRE SAS**
2, Rue Jean Devaux
79100 THOUARS

Par transmission référencée ci-dessus, Monsieur le Préfet des Deux-Sèvres nous a communiqué le dossier d'enquête publique et les avis recueillis dans le cadre de l'instruction administrative de la demande d'autorisation relative à l'activité citée en objet.

Cette demande, présentée le 5 juin 2003 et complétée le 31 juillet 2003 a été jugée recevable le 21 août 2003.

En application du Livre V, titre 1^{er}, du Code de l'Environnement et de l'article 10 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 un rapport sur la demande d'autorisation et les résultats des enquêtes doit être établi par l'inspection des installations classées et présenté au Conseil Départemental d'Hygiène.

I - PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

I.1 – Le demandeur

L'usine de fabrication de peinture en poudre a été créée à THOUARS en 1988 par la société BLANCOMME, spécialisée dans la production de peinture à base de solvants et dont le siège social est situé à GRENOBLE (38).

En 2001, la société BLANCOMME est rachetée par le groupe BECKERS et le site de THOUARS devient BECKER POUDRE le 1^{er} janvier 2002.

L'établissement est implanté dans la zone industrielle de THOUARS-LOUZY, au 2 rue Jean Devaux à THOUARS.

Le site comprend actuellement 4 400 m² de bâtiments couverts dont 3 900 m² en bâtiments industriels et 500 m² en bureaux et locaux sociaux, répartis sur une surface totale de 21 827 m².

L'établissement a fait l'objet d'un arrêté préfectoral d'autorisation initiale en date du 16 juillet 1996.

La société emploie 82 personnes et son chiffre d'affaires pour 2002 était d'environ 18 Millions d'Euros.

I.2 – Le site d'implantation, ses caractéristiques

L'usine BECKER POUDRE est située sur la zone industrielle « Le Grand Rosé » à THOUARS. Cette zone industrielle se situe au Nord de THOUARS en limite des Communes de LOUZY et STE VERGE et à proximité de l'axe NIORT-SAUMUR. Elle accueille des secteurs d'activités très divers (entrepôts, abattoirs, fabrication d'aliments du bétail, mécanique...). Les habitations les plus proches de l'établissement sont implantées au sud-ouest à environ 500 mètres, en limite de l'agglomération de THOUARS (voir plan en annexe).

L'établissement est entouré d'un abattoir de lapins (Ets LOEUL PIRIOT) côté Sud, d'une menuiserie (Sté MENANTEAU) côté Ouest, d'une usine de fabrication d'aliments du bétail (Sté SANDERS) côté Nord et de la voie ferrée « THOUARS-SAUMUR », côté Est, qui surplombe le site.

Le site fait partie de la zone UI du P.O.S. de THOUARS qui est destinée à accueillir les activités industrielles artisanales et commerciales.

I.3 – Le projet, ses caractéristiques

I.3.1 – Justification

La société BECKER POUDRE fabrique des peintures en poudre. Ces poudres de revêtement sont à base d'un mélange de pigments, de charges, de polymères réactifs, de durcisseurs et d'additifs. Elles ne contiennent pas de solvants.

Elles sont ensuite appliquées par les clients, soit par trempage en bain fluidisé, soit à l'aide de pistolets électrostatiques ou triboélectriques ; ces techniques requièrent la préparation de produits finement broyés.

Le développement des activités est lié au développement de l'utilisation de la peinture en poudre dans de nombreux domaines industriels tels que l'automobile. Il engendre une évolution de la production de 20 tonnes par jour actuellement à 60 tonnes par jour. Parallèlement le stockage maximum de produits finis qui est de 550 tonnes passera à 1 300 tonnes.

La demande présentée par la société BECKER POUDRE est relative à l'augmentation projetée de la production et des stockages de peinture en poudre.

L'établissement comprend six lignes de fabrication équipées de mélangeurs (pour le mélange des différents composants), d'extrudeuses (pour la fabrication du produit), de broyeurs (pour le broyage et tamisage).

Le processus de fabrication comprend les étapes suivantes :

- pesée des matières premières,
- pré-mélange,
- contrôle qualité,
- extension puis refroidissement,
- broyage, tamisage,
- post-mélange avec homogénéisation, satinage et métallisation,
- conditionnement,
- contrôle qualité,
- stockage avant expédition.

I.3.2 – Classement dans la nomenclature des installations classées

Numéro de Nomenclature	Activité	Capacité	Classement	TGAP (Coefficient)
2640 a	Emploi de colorants et pigments organiques minéraux et naturels (à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2330 et 2350), la quantité de matière utilisée étant supérieure ou égale à 2 t/j.	15 t/j	Autorisation	2
2660-1	Fabrication ou régénération de polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques). La capacité de production étant supérieure à 1 t/j.	60 t/j	Autorisation	6
2661-1a	Transformation de polymères par des procédés exigeant des conditions particulières de température et de pression, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 10 t/j.	60 t/j	Autorisation	1
2661-2a	Transformation de polymères par tout procédé exclusivement mécanique, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 20 t/j.	60 t/j	Autorisation	1
1450-2b	Emploi ou stockage de solides facilement inflammables à l'exclusion des substances visées explicitement par d'autres rubriques. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant > 50 kg, mais < 1 t.	noir de carbone 700 kg.	Déclaration	
2662 b	Stockage de polymères (matières premières), le volume susceptible d'être stocké étant \geq à 100 m ³ mais < à 1 000 m ³	résines 500 m ³	Déclaration	-
2920-2b	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, pour des fluides non inflammables et non toxiques, la puissance absorbée étant > 50 kW et \leq 500 kW.	300 kW	Déclaration	
2925	Atelier de charge d'accumulateurs. La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant > 10 kW.	50 kW	Déclaration	
1432	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables. Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430. La capacité équivalente totale est < 10 m ³ .	. méthyléthyl- cétone : 1t . fioul : 5 m ³	Non Classé	

2663	Stockage de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères. Le volume susceptible d'être stocké étant < 1 000 m ³ .	Produits finis 900 m ³	Non Classé	
2910	Installation de combustion. La puissance thermique maximale de l'installation est inférieure à 2 MW.	372 kW	Non Classé	

I.4 – Prévention des nuisances

I.4.1 – Prévention de la pollution des eaux

L'établissement est raccordé au réseau eau potable de la ville. Le réseau se sépare en deux pour l'alimentation en eau potable et pour le réseau incendie (diamètre 100 et robinets d'incendie armés). Des clapets anti-retour sont installés sur chacun de ces deux réseaux.

La consommation d'eau est liée à l'usage sanitaire pour le personnel (120 personnes à terme), au lavage des sols et des conteneurs. Le volume estimé serait de l'ordre de 5 à 6 m³ par jour.

Les eaux usées domestiques rejoignent directement le réseau eaux usées de la zone puis la station d'épuration de THOUARS.

Les eaux de lavage des conteneurs, principale source de rejet d'eaux industrielles passent par une unité de recyclage depuis juillet 2002. Compte-tenu de cette organisation, le développement prévu des activités ne créera pas de rejets d'eau supplémentaires.

Le volume maximal d'eaux industrielles rejeté est de 6 m³/j. Il est inférieur au 8 m³/j prévu dans la convention de rejet établi avec le gestionnaire du réseau.

Les eaux industrielles proviennent principalement du nettoyage des sols. Les eaux de lavage entraînent les pigments métalliques contenus dans les peintures. Compte-tenu de la suppression des pigments en plomb dans la fabrication des peintures en poudre (01/01/2003) les teneurs en plomb et éléments associés (chrome, molybdène) devraient diminuer et disparaître.

Des prélèvements et analyses mensuelles permettent de suivre les charges polluantes rejetées au réseau d'assainissement.

Les eaux pluviales de toitures rejoignent directement le réseau « eaux pluviales » public.

Les eaux de ruissellement des zones de circulation sont collectées et dirigées vers le réseau pluvial public après passage dans un décanteur-deshuileur.

Deux déshuileurs sont prévus : un situé au Nord-Ouest du site et le second au Sud.

En cas d'incendie dans les zones de stockage de matières premières ou de produits finis, les eaux d'extinction seront confinées dans les bâtiments et les bouches extérieures de collecte seront bloquées à l'aide de vannes.

I.4.2 – Prévention de la pollution atmosphérique

De faibles envols de poussières, susceptibles d'être chargées en zinc, chrome ou plomb sont générés par l'activité de fabrication de peinture. Ils se situent dans le bâtiment fermé et en zone étanche avec récupération des fines par des extracteurs. Des filtres sont installés sur chaque extracteur.

Un contrôle a été réalisé par l'APAVE en 2001 sur l'ensemble des points de rejets. Le bilan fait apparaître une concentration en poussières de l'ordre de 4 mg/Nm³ et un flux de 0,13 kg/h donc bien inférieur au seuil évoqué dans l'arrêté ministériel du 2 février 1998. En ce qui concerne les métaux le flux horaire en métaux particuliers est de 0,16 g/h, valeur inférieure à 25 g/h, retenue dans l'arrêté précité.

Des contrôles sont effectués tous les ans sur certains points de rejets de manière à assurer un suivi sur 3 ans de l'ensemble des points de rejets.

I.4.3 – Déchets

Une évaluation des quantités de déchets pour une production de 10 000 t/an de peinture a été réalisée. Ces déchets se répartissent de la manière suivante :

- 40 t de boues de décantation,
- 30 t de boues de filtration de la cabine de lavage,
- 450 t de sous-produits de fabrication,
- 15 t de solvants usés,
- 1 t d'huiles usagées
- 350 t de DIB en mélange ou souillés,
- 100 t de papiers-cartons et palettes en bois.

L'exploitant prévoit de réduire la quantité de déchets industriels banals en mélange ou souillés et de mettre en place un programme de recyclage de sous-produits de fabrication.

I.4.4 – Bruit

L'exploitation de l'usine nécessite actuellement 82 personnes avec un objectif de 120 personnes pour une capacité de production de 60 tonnes par jour.

Le travail s'effectue en 3 X 8 heures du lundi 5 h au vendredi 23 h (exceptionnellement le samedi 12 h).

L'usine est en activité 230 jours par an.

Des dépassements des seuils, fixés par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 1996, en 2 points (côté Nord et côté Sud) ont été enregistrés lors des campagnes de mesure de bruit de jour.

Les niveaux sonores enregistrés sont liés aux ventilateurs de broyage, aux extracteurs de poussières, au vibreur et au groupe de production d'eau glacée mais aussi aux activités voisines du site.

Les mesures de bruit réalisées de nuit, hors activité de l'usine BECKER POUDRE révèlent des niveaux de bruit supérieurs à ceux indiqués dans l'arrêté d'autorisation précité. Néanmoins l'activité de l'usine génère en moyenne une émergence de 15 dB au niveau des limites Nord.

Dans le cadre de la réorganisation complète de la zone de production, BECKER POUDRE prévoit :

- l'acquisition de broyeurs moins bruyants,
- le positionnement des ventilateurs sur le toit du bâtiment de production avec une isolation phonique renforcée,
- la mise en place d'écrans acoustiques compatibles avec le bon fonctionnement des groupes froids.

I.4.5 – Trafic

Le trafic actuel est de l'ordre de 8 camions/jour et 70 véhicules légers appartenant aux salariés par jour.

Dans le cadre d'une production de 60 tonnes/jour le trafic passera à environ 15 camions par jour et 120 véhicules légers.

Au regard de la circulation sur les axes proches (D63 et D938) l'évolution de l'activité de BECKER POUDRE ne modifiera pas sensiblement le trafic de ces axes.

I.5 – Les risques et les moyens de prévention

Compte-tenu des produits stockés (résine polyester, résine époxy et emballages plastiques ou carton) les risques d'incendie sont élevés.

Une première simulation a été réalisée sur la base d'un incendie généralisé dans lequel toutes les zones étaient en feu simultanément, la totalité des stocks à l'intérieur des cellules brûlaient en même temps et dans toutes les directions.

Les flux thermiques obtenus de 5 kW/m² sortent du site à l'Ouest (15 m) et au sud (32 m), principalement du fait de la présence des cellules 2 et 6 de stockage de matières premières et de produits finis.

Compte-tenu de l'optimisation des stockages, de la configuration du site, de la mise en place de murs coupe-feu au niveau des cellules 2 et 6, le long des façades Nord et Sud du bâtiment de stockage des produits finis et le long de la façade Est de la zone de stockages des matières premières, de nouvelles simulations ont été réalisées par cellule à l'exception des cellules 1 et 2 qui ont été regroupées.

Les flux de 5 et 3 kW/m² ne sortent plus du site à l'exception du cas de la cellule 7 où les zones d'effets sortent respectivement de 1 m et 4 m de la limite de propriété, côté « voie ferrée » sans atteindre celle-ci qui surplombe le site.

Par ailleurs, compte-tenu de la méthode de fabrication qui consiste à effectuer des opérations de mélange, de broyage sur des produits pulvérulents à base de matières plastiques, il y a un risque potentiel d'explosion.

La société BECKER POUDRE a mis en œuvre des mesures de prévention visant à limiter ces risques. Les principales mesures prises sont :

- équipements et installations adaptés ;
- installations électriques avec degré de protection IP 55 voir IP 65 dans certains cas ;
- chaufferie entourée de murs coupe-feu 2 heures et équipée d'une extinction automatique ;
- permis de feu et plan de prévention ;
- assainissement des ambiances de travail par un renforcement du système d'aspiration ;
- interconnexion des structures métalliques, des gaines et des caissons afin d'éviter de générer des charges électrostatiques et de se protéger contre les risques de foudre ;
- consignes de sécurité et d'exploitation.

L'exploitant dispose des moyens de secours suivants :

- 18 robinets d'incendie armés dont un avec émulseur ;
- 93 extincteurs ;
- des systèmes de détection de fumée sont présents sur l'ensemble de l'usine ;
- 3 poteaux d'incendie sont situés à moins de 200 m de l'établissement dont un à proximité immédiate du site.

II - LA CONSULTATION ET L'ENQUETE PUBLIQUE

II.1 – Avis des services

La Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle (le 6 octobre 2003), l'Institut National des Appellations d'Origine (le 14 octobre 2003) et la Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt (le 29 octobre 2003) déclarent ne pas avoir de remarque à faire sur le dossier.

Le Service Départemental d'Incendie et de Secours (le 4 novembre 2003) indique que les dispositions prises contre le risque incendie semblent satisfaisantes. Toutefois il demande qu'un plan de secours soit élaboré en collaboration avec ses services.

La Direction Départementale de l'Équipement (le 24 décembre 2003) ne fait pas de remarque sur les aspects « application du droit des sols » et « sécurité routière » mais elle émet un avis réservé sur la demande dans l'attente d'un complément de dossier sur le volet nuisances sonores.

La Direction Régionale de l'Environnement (le 31 octobre 2003) et la Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales (le 14 janvier 2004) émettent un avis favorable à la demande.

L'avis de la Mission Interservices de l'Eau sur l'aspect « eau » ne nous est pas parvenu à ce jour.

II.2 – Avis des conseils municipaux

Les conseils municipaux de THOUARS, LOUZY, STE VERGE et STE RADEGONDE DES POMMIERS émettent un avis favorable à la demande.

II.3 – Avis du Comité d'Hygiène de Sécurité et des Conditions de Travail

Le CHSCT de BECKER POUDRE approuve à l'unanimité la demande lors d'une réunion le 21 octobre 2003.

II.4 – Enquête publique

L'enquête publique s'est déroulée du 3 novembre 2003 au 5 décembre 2003 en mairie de THOUARS.

Aucune observation n'a été portée sur le registre d'enquête et aucune lettre n'a été transmise au Commissaire Enquêteur.

M. Victor-Pierre HEDIN, commissaire-enquêteur conclut son rapport par un avis favorable le 15 décembre 2003.

De plus, il atteste de la régularité de la procédure et du bon déroulement de l'enquête.

III - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Suite au développement de l'utilisation de peinture en poudre dans de nombreux domaines industriels, la société BECKER POUDRE projette une augmentation notable de sa production (de 20 t à 60 t/j).

Le dossier de demande est conforme aux articles 2 et 3 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977.

L'enquête publique n'a pas fait apparaître de remarque sur la demande.

Le commissaire-enquêteur est favorable ainsi que les conseils municipaux consultés.

Les services administratifs sont globalement favorable au projet.

Pour ce qui concerne la demande de la DDE relative au bruit, le pétitionnaire apporte le 4 mars 2004 les précisions suivantes :

- Le point de mesure n° 5 de niveau de bruit correspond à la maison d'habitation la plus proche mais tout de même située à 500 m du bâtiment BECKER-POUDRE. Les différentes activités existantes entre ce point et le site concerné créent du bruit qui perturbe le niveau de bruit émis par BECKER POUDRE. Le calcul de l'émergence au niveau de ce point n'est pas représentatif de jour comme de nuit.
- Une nouvelle évaluation des niveaux de bruit a été réalisée à proximité de la société MENANTEAU en considérant que cette entreprise est située dans une zone à émergence réglementée car occupée par du personnel durant une partie de la journée. Cette zone à émergence réglementée est la plus proche du site. Les mesures ont conduit à constater que les émergences réglementées sont respectées de jour comme de nuit dans ce secteur.
- Les travaux proposés dans le dossier seront réalisés afin de réduire les niveaux de bruit. Un programme de mesures de bruit réalisées tous les trois ans pourrait être mis en place afin de suivre les évolutions des nuisances sonores pour mieux les combattre.

Ce programme de mesures de bruit est retenu dans les prescriptions techniques proposées.

IV – PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

Compte-tenu de ce qui précède et considérant :

- qu'aux termes de l'article L 512-1 du Code de l'Environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;
- que les enquêtes publique et administrative n'ont pas soulevé d'opposition au projet ;
- que l'exploitant a mis en place des mesures de prévention et de protection tels que murs coupe-feu, détecteurs de fumée visant à limiter les risques d'incendie.
- que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le présent arrêté permettent de prévenir les dangers et inconvénients de l'installation pour les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du code de l'environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publiques et pour la protection de la nature et de l'environnement ;

nous proposons, en application de l'article 10 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977, une suite favorable à cette demande sous réserve du respect, par l'exploitant, des prescriptions techniques jointes au présent rapport et soumises à l'avis des membres du Conseil Départemental d'Hygiène.