

Nantes, le 4 décembre 2007

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DES PAYS DE LA LOIRE

Groupe de subdivisions d'Angers
Parc d'activités Angers-St Barthélemy
BP 80145
49183 SAINT-BARTHELEMY D'ANJOU

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

[Charte de l'inspection des installations classées - Extrait]

*« L'inspection des installations classées exerce une mission de police environnementale
auprès des établissements industriels et agricoles.
Cette mission de service public, définie par la loi, vise à prévenir et à réduire les dangers
et les nuisances liés à ces installations afin de protéger
les personnes, l'environnement et la santé publique ».*

Objet : Installations classées - Société SAINT GOBAIN ISOVER à Chemillé.

Mots-clés : Fabrication de laines de verres - création

La société SAINT GOBAIN ISOVER a transmis le 16 avril 2007 à monsieur le Préfet de Maine et Loire une demande d'autorisation concernant la création d'une usine spécialisée dans de fabrication de laines de verre, sur la commune de Chemillé - parc d'activités des Trois Routes.

Le projet (C-LEAN) d'implanter une nouvelle usine en France a été élaboré en vue de répondre à la forte demande et aux nouveaux besoins dus aux nouvelles réglementations thermiques plus exigeantes.

Les principaux enjeux identifiés en termes de prévention des pollutions et des risques sont :

- la consommation importante en eau de 267 800 m³/an
- les émissions atmosphériques importantes de CO₂ (estimé à 35 000 T/an) . L'établissement serait soumis aux quotas de CO₂
- les émissions atmosphériques de poussières extrêmement fines (< au micron), de phénol et de formaldéhyde (COV De l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998)

Cet établissement de part sa capacité de production (224 T/j de laines de verre pour les rubriques 2525 et 2530) et la quantité de colles et de liants appliqués sur support (11 T/j rubrique 2940) est soumise à bilan de fonctionnement en application de l'arrêté du 29 juin 2004 modifié en 2006. La périodicité de révision des prescriptions est décennale.

I - Présentation synthétique du dossier du demandeur

1. Le demandeur

- **Raison sociale** SAINT GOBAIN ISOVER
- **Forme juridiques** Société anonyme au capital de 46 millions €
- **Adresse** Parc d'activités des Trois Routes - 49 120 CHEMILLÉ
- **Siège social** 18 avenue d'Alsace- Les Miroirs - La Défense - 92 400 COURBEVOIE
- **SIRET** 312 372 379 076 00168
- **Activité** Fabrication de produits destinés à l'isolation
- **Situation administrative** Pas d'antériorité- création d'une usine
- **Capacités techniques et financières** Certification ISO 9001, certification des matériaux isolants, certification EUCB, chiffres d'affaires 2006 de 304 millions €

2. Site d'implantation et ses caractéristiques

La nouvelle usine de production SAINT GOBAIN ISOVER sera implantée au niveau du Parc d'activités des Trois Routes situé à 1,5 km au Nord-Nord-Est de Chemillé, sur les parcelles 16, 19, 20 et 21 de la section ZY. Au regard du Plan Local d'Urbanisme (PLU), le terrain projeté est situé pour partie Sud-Ouest en zone UYc réservée aux activités économiques (artisanales, industrielle, commerciale, et de bureaux) et pour partie Nord-Est en zone Nc destinée essentiellement à l'exploitation du sol et du sous-sol. Dans le cadre de l'extension du parc d'activité des Trois Routes, une révision simplifiée du PLU est prévue notamment pour le passage de la zone Nc en zone 1AUy1 compatible avec l'implantation future de SAINT GOBAIN ISOVER.

L'accès au site se fera soit par la route d'accès à la zone industrielle des Trois Routes, soit par la RD 160. L'environnement immédiat du site est constitué de :

- au Nord : A87 et terrains agricoles
- à l'Ouest : terrains en culture mais destinés à accueillir les activités futures du Parc d'activités des Trois Routes et voies ferrées à 350 m (Niort-Angers)
- au Sud et l'Est : terrains en culture mais destinés à accueillir les activités futures du Parc d'activités des Trois Routes, une habitation au lieu dit La Caillaudière, un horticulteur le long de la RD 160
- au Sud- Ouest : entreprise existantes (plate-forme logistique, centrale béton), et quelques habitations au lieu dit La Chênaie, La Prussière et une maison familiale rurale Les Verveines

Les servitudes d'utilité publique concernant le site sont notamment un recul de 50 m par rapport à l'axe de l'A87.

Les activités de l'usine SAINT GOBAIN ISOVER occuperont un terrain de 250 000 m² pour une surface bâtie de 29 810 m². La surface imperméabilisée représentera 65 000 m².

Les surfaces bâties se répartissent de la façon suivante :

- un bâtiment de production de 22 867 m² comprenant une zone four, une zone feeder/fibrage, locaux techniques Feeder, une zone étuve, une zone ligne BoutFroid, une zone palettisation,
- des bâtiments de stockage et de préparation des matières premières : atelier COMPOS (954 m²) et stockage de matières premières vitrifiables, atelier LIANTS et stockage de matières premières pour l'encollage (780 m²), bâtiment MPSAE (1320 m²) pour le stockage de matières premières de surfacage, adhésifs et emballages, une zone de stockage de rebuts (1105 m²)
- un bâtiment de maintenance et magasin
- un bâtiment administration et des locaux techniques

D'autres zones seront non couvertes comprenant notamment un stockage de produits finis (11 000 m²) et stockage de palettes neuves (1400 m²), une zone d'attente 96h de produits finis, aires de chargement et déchargement.

3. Le projet et ses caractéristiques

L'usine SAINT GOBAIN ISOVER fabriquera et commercialisera de la laine de verre sous forme de rouleaux et de panneaux destinés à l'isolation thermique et phonique. La Sté SAINT GOBAIN a pour objectif d'atteindre une production maximale de verre de 224 T/j pour une capacité annuelle de production de laine de verre de 80 000 t. L'effectif de l'usine sera de 90 personnes.

Les différentes étapes du procédé de fabrication de la laine de verre peuvent être succinctement décrites comme suit :

- **préparation de la composition** : les matières vitrifiables sont mélangées (calcin, sable, carbonate de soude,...)
- **fusion** : introduction du mélange dans un four électrique
- **fibrage et encollage** : la matière en fusion passe dans un système de panier - assiette percée de plus de 20 000 trous et en rotation rapide. Les fibres produites sont encollées à l'aide d'une résine phénolique.
- **Réception et étuve de polymérisation** : la fibre de verre encollée est réceptionnée sur un tapis puis passe par une étuve où la résine va polymériser et donner l'aspect jaune au produit.
- **Revêtement et mise à dimension** : le produit est éventuellement surfacé avec du papier kraft et découpé en long et en large avant son conditionnement
- **Conditionnement et expédition**

Les installations sont visées par les rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

Rubrique	Désignation des activités	Grandeur caractéristique	Régime	Rayon d'affichage	Situation administrative
2525	Fusion de matières minérales pour la production des fibres minérales La capacité de fusion étant supérieure à 20 T/j	224 T/j	A	1 km	d
2530-2-a	Fabrication et travail du verre 2- pour les autres verres (autre que sodocalcique) a) La capacité de production du four de fusion étant supérieure à 500 kg/j	224 T/j	A	3 km	d
2662-a	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) a) Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 1000 m ³	1400 m ³ (dont 100 m ³ d'adhésifs, 6 cuves de 50 m ³ de résine phénolique, 1000 m ³ de polyéthylène et de polypropylène)	A	2 km	d
2920-2-a	Installation de réfrigération ou	3090 kW	A	1 km	d

	compression 2- utilisant des fluides autres que des fluides inflammables et toxiques) a) La puissance absorbée étant supérieure à 500 kW	(Installations de compression de 3000 kW et installations de réfrigération de 90 kW : groupe froid résines et climatisation locaux)			
2940-2-a	Application, cuisson, séchage des vernis, peinture, apprêt, colle, enduit. 2- Lorsque l'application est faite par tout autre procédé que le trempé (pulvérisation, enduction,...) a) La quantité maximale mis en oeuvre étant supérieure à 100 kg/j	11 000 kg/j (application de produits de catégorie B : résine 12000 kg/j, liants 9000 kg/j, colles et adhésifs 1000 kg/j)	A	1 km	d
1200-2-c	Combustibles 2- Emploi ou stockage de substances ou préparations combustibles. a) La quantité totale susceptible d'être présente étant supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 50 t	30 t de nitrate de sodium	D	-	d
1414-3	Installation de remplissage ou de distribution de gaz inflammables 3- Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes)	1 poste de distribution GPL (propane)	DC	-	d
1510-2	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits, ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t) 2- Le volume des entrepôts étant supérieur ou égal à 5000 m ³ mais inférieur à 50 000 m ³	19400 m ³ (bâtiment MPSAE : 10 560 m ³ et 10 000 t de matières combustibles bâtiment Zone Rebut : 8 840 m ³ et 20 T de matières combustibles)	D	-	d
1530-2	Dépôts de bois, papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues 2- La quantité stockée étant supérieure à 1000 m ³ inférieure ou égale à 20 000 m ³	3500 m ³ (stockage extérieur de palettes)	DC	-	d
2515-2	Broyage, concassage, criblage, ensilage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais, et autres produits minéraux naturels ou artificiels 2- La puissance installée étant supérieure à 40 kW mais inférieure ou égale à 200 kW	90 kW	D	-	d
2910-A	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-c et 322-B-4 A- Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, La puissance thermique maximale de l'installation est : 2- supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	5 MW	D		
2915-2	Procédés de chauffage utilisant comme	1200 L	D	-	d

	fluide caloporteur des corps organiques combustibles 2- Lorsque la température d'utilisation est inférieure au point d'éclair des fluides. La quantité des fluides présente dans l'installation est supérieure à 250 L				
2921-2	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air 1-Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »	2 Tours aéroréfrigérantes de 4200 kW	D	-	d
2925	Atelier de charge d'accumulateurs La puissance du courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	> 50 kW	D	-	d

(d) Installations non encore exploitées pour lesquelles l'autorisation est sollicitée

4. Prévention des risques accidentels

Les phénomènes dangereux ont été déterminés par l'exploitant dans le cadre de l'étude des dangers. Ils ont été caractérisés suite à une analyse de risques et en s'appuyant sur les éléments de l'accidentologie.

L'analyse des risques a fait ressortir 5 scénarios d'accident majeur nécessitant une étude de réduction des risques. Il s'agit des phénomènes suivants :

- Incendie au niveau de l'étuve de polymérisation
- Incendie au niveau de la cellule de stockage MPSAE
- Incendie au niveau du stockage extérieur de palettes
- Coulée de verre en fusion au niveau du four électrique
- Explosion au niveau du stockage GPL

L'étude de réduction des risques a montré que l'ensemble des barrières de prévention et de protection proposées permet de classer ces scénarios à un niveau de risque acceptable.

4.1. Risque incendie

Des dispositions constructives particulières sont prises pour des matériels comme les installations électriques (protection contre l'électricité statique, les courants de circulation ou les effets de la foudre), les appareils à pression de gaz et de vapeur.

Des dispositions particulières sont prises pour des matériels comme les installations électriques (protection contre l'électricité statique, les courants de circulation ou les effets de la foudre), les appareils à pression de gaz et de vapeur, ...Sont retenues également comme barrières permettant d'éviter l'apparition d'un incendie : la rédaction de consignes de sécurité, la formation des personnels à la sécurité, permis feu, interdiction de fumer. Des mesures en ce sens sont prises par l'exploitant.

Des dispositions constructives sont prises. Elles concernent les aménagements des locaux pour la ventilation, le désenfumage, le cantonnement, l'évacuation du personnel et la protection contre les risques inhérents aux stockages ou activités que les bâtiments sont susceptibles d'abriter.

Elles concernent également l'aménagement du stockage extérieur de palettes et les caractéristiques de résistance au feu du bâtiment de production, du bâtiment MPSAE et de la zone Rebuts.

Le stockage extérieur de palettes

En vue de prévenir le risque de propagation d'incendie, une distance d'isolement par rapport au bâtiment de production est fixée à 17 mètres.

Le bâtiment de production :

- séparation de la zone de fibrage du reste de la ligne de production par une cloison de cantonnement du niveau +5 mètres jusqu'au faîtage
- cantonnement des fumées, en partie haute de la jonction entre la zone Ligne et la zone Palettisation descendue de 2 mètres sous la noue
- désenfumage de la zone palettisation porté à 2% de la surface de la toiture
- locaux à risque (salle électrique, local pompe de refroidissement, local transformateur,...) construits avec murs, planchers et plafonds coupe feu
- mise en place d'un mur coupe-feu de degré deux heures autostable séparant le bâtiment administration de la ligne de production.

La cellule de stockage des emballages du Bâtiment MPSAE et de la Zone Rebut :

- structure : poteaux en béton stables au feu de degré 2 h et poutres stables au feu de degré 1h
- murs coupe-feu de degré deux heures pour toutes les faces du bâtiment MPSAE
- mur séparatif Zone Rebut/Bâtiment de fabrication coupe feu de degré deux heures
- portes de communication coupe-feu de degré au minimum 1 heure et munie d'un ferme-porte ou d'un dispositif assurant sa fermeture automatique
- issues de secours correctement balisées dont l'ouverture sera commandée par une barre anti-panique
- exutoires de fumée à ouverture automatique et manuelle dont la surface représentera au moins 2% de la surface de la couverture.

Des dispositions particulières sont prises pour la prévention des risques d'incendie comme la mise en place d'un réseau de détection :

- détection incendie au niveau de la salle informatique, du bâtiment administration, des salles de contrôles et électriques
- surveillance points chauds au niveau de la zone d'attente 96H de produits finis
- détection automatique d'incendie (détection associée au sprinklage) dans les parties de l'établissement suivantes : ligne de production (hors zone étuve), zone de palettisation, zone de rebuts, bâtiment MPSAE et local maintenance, bâtiment administration.

L'établissement disposera de moyens internes de lutte contre l'incendie conformes aux normes en vigueur, notamment :

- extincteurs répartis sur l'ensemble du site
- robinets d'incendie armés répartis sur l'ensemble des bâtiments de production et de stockage
- réserve d'eau incendie de 2000 m³ aménagée en façade Sud-Ouest du bâtiment de production avec une aire de mise en aspiration pour les engins d'incendie
- poteaux incendie en périphérie des bâtiments
- système d'extinction automatique d'incendie au niveau des locaux suivants : ligne de production (hors zone étuve), zone de palettisation, zone de rebuts, bâtiment MPSAE et maintenance, bâtiment administration. Ce système sera alimenté par une cuve sprinkler de 1000 m³
- système de rampes d'aspersion de mousse équipant la rétention associée au stockage extérieur d'ammoniaque,...

4.2. Risque de pollution accidentelle

Ce risque est maîtrisé par :

- la mise en rétention des produits dangereux (mise en rétention de l'ensemble du bâtiment LIANTS, implantation des cuves de stockage sur rétentions étanches, réalisation d'aires de dépotage avec écoulement vers des fosses de rétention étanches, ...)
- le confinement en cas d'incident des écoulements ou des eaux consécutives à la lutte contre l'incendie (bassin d'orage de 8000 m³).

Le volume du confinement des eaux et écoulements susceptibles d'être pollués lors d'un sinistre, y compris les eaux utilisées pour l'extinction d'un incendie a été estimé à 2500 m³.

4.3. Coulée de verre

Le risque est l'usure et la trouée d'un réfractaire de four qui peut engendrer une coulée de verre. L'étude des dangers a montré que sur les 10 dernières années, 10 événements de coulées sur des fours de technologie différente ont été recensés. Ces événements n'ont pas entraîné d'incendie et de dégâts significatifs sur les installations. L'expérience de la Sté SAINT GOBAIN ISOVER montre également qu'aucun des fours utilisant la technologie qui sera appliquée à Chemillé n'a connu de coulées de four.

Les mesures constructives et préventives pour éviter un tel incident ou en réduire les effets seront prises par l'exploitant. Il s'agit notamment :

- zone à risque située à minima à 8 m des parois du bâtiment
- mesures périodiques de l'usure des réfractaires
- rétention sous le four et la gorge, de capacité égale à celle du bain de verre
- présence de RIA à tous les niveaux entre rétention et planchers four et feeder
- procédure relative à la conduite à tenir en cas de coulée de verre.

5. Prévention des risques chroniques et des nuisances

5.1. Prévention des rejets atmosphériques

Les rejets atmosphériques seront constitués par :

- des émissions canalisées issues de la fusion du verre au niveau du four. Les principaux constituants sont des poussières, du CO₂, des oxydes d'azote, des oxydes de soufre, des composés organiques fluorés et chlorés
- des émissions canalisées issues de la ligne de fabrication de la laine de verre pendant les étapes de fibrage, pulvérisation de liants, étuvage, découpe, surfaçage, et conditionnement. Les principaux constituants sont des poussières, du CO₂, des composés organiques volatils tels que le phénol et le formaldéhyde (COV toxiques visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998), l'ammoniac et les composés inorganiques du fluor
- des émissions diffuses issues des événements des cuves de mélange et de préparation des liants (encollage) de même nature que la ligne de fabrication (sauf poussières)
- des émissions diffuses de poussières issues des mouvements et de transferts de matières premières.

Pas d'émissions diffuses au niveau du bâtiment de production car l'air nécessaire au procédé sera prélevé directement dans le bâtiment (580 000 Nm³/h). Le bâtiment fonctionnera en dépression favorisant l'extraction des polluants par les cheminées.

Le formaldéhyde et le phénol proviennent de la résine phénolique utilisée comme liant dans la fabrication de la laine de verre (quantité présente < 10 % formaldéhyde et <1% phénol dans la résine). Le rejet est estimé à 26 T/an.

Les mesures prises pour limiter l'impact seront :

- collecte et traitement des fumées issues du four via un dépoussiéreur type filtre à manches avant d'être rejetées à l'atmosphère par une cheminée. Un rendement épuratoire estimé à 95-99 %
- aspiration et lavage des gaz de la ligne de fabrication au moyen de jets concourants d'eaux recyclées et de cyclones avant rejet à l'atmosphère par une cheminée. Un rendement épuratoire estimé à 95%
- aspiration des poussières émises lors du transport de matières premières, lors de la découpe, du surfacage et de l'emballage et dépoussiérage réalisé au moyen d'un dispositif de type filtre à manches.

Emissions des gaz à effet de serre

La nouvelle usine de SAINT GOBAIN ISOVER sera soumise aux quotas d'émission de gaz à effet de serre tels que définis par le décret du 19 août 2004 relatif au système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre (production de verre supérieure à 20 t par jour). Les émissions de CO₂ sont estimées à 35 000 t/an. Le gaz naturel est la source principale des émissions de CO₂.

Les mesures prises par la Sté SAINT GOBAIN ISOVER pour limiter les émissions de CO₂ est l'utilisation d'un four électrique (absence d'énergie fossile), la mise en place des meilleures techniques d'isolation thermique pour l'étuve, récupération de l'énergie générée sur le circuit de refroidissement du four pour chauffer les locaux,...

Impact sanitaire

L'identification des dangers du site a mis en évidence la nécessité d'étudier les risques sanitaires liés aux émissions atmosphériques canalisés. L'inhalation a été retenue comme la voie d'exposition prépondérante. Les polluants suivants, poussières, dioxyde de soufre, dioxyde d'azote, phénol, formaldéhyde, ammoniac, ainsi que métaux lourds présents à l'état de traces dans les matières premières vitrifiables (plomb, et chrome hexavalent), ont été retenus comme traceurs pour une modélisation de la dispersion atmosphérique. L'évaluation des risques a montré que dans le cas d'une exposition permanente le risque sanitaire est acceptable pour les populations avoisinantes (fonctionnement en continu des installations et temps d'exposition à 100% de la population).

5.2. Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques

La consommation annuelle totale pour l'ensemble du site est estimée à 267 800 m³. Les besoins en eau sont principalement destinés pour les appoints de différents circuits (eaux recyclées, four, circuit de refroidissement), pour le maintien à température des cuves de résines, pour la préparation des liants (encollage), le lavage des filtres à sable. L'eau potable du réseau communal sera utilisée pour les besoins domestiques du personnel et le réseau incendie. L'alimentation en eau brute pour le process et l'arrosage des espaces verts se fera à partir de 2 forages privés capables de fournir un débit total de 30 m³/h. Dans le cas où l'alimentation en eau par forage s'avèrerait impossible, il est prévu que l'alimentation en eau soit réalisée à partir du réseau communale d'eau potable.

Les mesures prises pour limiter la consommation d'eau sont :

- recyclage de l'eau de process pour le lavage des fumées, la préparation des liants pour l'encollage, le maintien en température des résines, et l'eau de calcin.
- mise en service de tours de refroidissement de type circuit fermé

- utilisation des eaux pluviales de toiture en appoint dans le process.

Les rejets sont divisés en 3 catégories et les traitements seront les suivants :

Eaux industrielles : (40 m³/j) constituées principalement des purges des tours de refroidissement, des eaux de régénération des résines d'adoucisseurs et eaux de rinçage des filtres à sable seront rejetées vers la Station d'épuration à boues activées de Chemillé. Elles transiteront via un bassin d'homogénéisation de 60 m³ dont le débit de fuite sera limité à 2 m³/h.

Eaux pluviales

- eaux pluviales de voiries seront collectées dans un réseau séparatif et passeront par un bassin d'orage de 8000 m³ avant rejet vers la fosse hydraulique agricole puis vers le ruisseau Rutord. Un séparateur à hydrocarbures sera implanté en sortie de ce bassin.
- eaux pluviales de toiture seront récupérées et réutilisées pour alimenter un bassin constitué d'une réserve d'eau incendie et d'un bassin d'appoint.

Eaux domestiques : seront dirigées vers le réseau communal d'assainissement.

5.3. Prévention de la pollution des sols

Tous les aménagements nécessaires pour éviter toute pollution du sol et du sous-sol par déversement accidentel sont prévus. Les activités de la Sté SAINT GOBAIN ISOVER se dérouleront sur des surfaces en rétention (rétentions sous stockage de produits liquides et au niveau de l'aire de dépotage associée) avec confinement des liquides déversés en cas d'incident.

5.4. Production et gestion des déchets

La quantité annuelle de déchets, générée par l'usine SAINT GOBAIN ISOVER à Chemillé, est estimée à environ de 6 000 t. Les déchets seront triés par catégories pour favoriser leur valorisation. Ils comprendront :

- déchets industriels banals (calcins non recyclés, déchets fibreux, électrodes en molybdène, papiers, plastiques, palettes de bois usagées, ...)
- déchets industriels dangereux (filtre à manche, déchets huileux, batteries usagées, boues, poussières issues des opérations de transfert de matières,...)

5.5. Prévention des nuisances

Impact odeur

Les émissions d'ammoniac, de phénol, de formaldéhyde au niveau de la cheminée de la ligne de fabrication de la laine de verre sont les principales sources odorantes.

La mesure prise pour limiter l'impact sera le traitement des fumées de la ligne permettant de limiter la concentration des polluants rejetés à l'atmosphère dont ceux sources d'odeurs.

Nuisances sonores

Les principales sources de bruit au sein de l'établissement seront dues :

- à la circulation de véhicules et d'engins transitant sur le site et aux opérations de chargement et de déchargement
- à la fabrication de laine de verre (fibrage, conduite d'alimentation)
- cheminées d'extraction (ventilateurs)
- tours aéroréfrigérantes
- installations d'approvisionnement des énergies (poste détente gaz,...)

Les mesures prises pour limiter l'impact seront la mise en place de cheminées acoustiques et le traitement acoustique des bâtiments par la mise en place de bardage adapté.

Trafic Routier

L'activité génèrera un trafic estimé à 400 mouvements par jour tous véhicules confondus, soit une contribution de 11% du trafic sur la D961 et 6% sur le D160. Il ressort que l'impact de l'activité de la nouvelle usine sur le trafic local sera important. Les mesures prises pour limiter l'impact du trafic seront les suivantes :

- optimisation des tonnages de produits finis transportées : ligne de conditionnement équipées d'empileuse ou enrouleuse à pré-compression permettant de réduire 1/10 volume de la laine de verre
- utilisation du réseau ferré pour le transport des produits finis prévue en 2009
- respect des normes antipollution des véhicules transitant sur le site

6. Notice d'hygiène et de sécurité

Les éléments contenus dans la notice ne révèlent pas de difficulté particulière et soulignent la prise en compte de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs présents sur le site.

7. Conditions de remise en état du site

L'exploitant a prévu une remise en état du site en fin d'exploitation. Les mesures proposées sont notamment :

- élimination des éléments chimiques conditionnés en cuves et en fûts par rapatriement sur un autre site en fonctionnement ou reprise des fournisseurs
- vidange et inertage des cuves de produits dangereux
- élimination de toutes les matières dangereuses
- évacuation des déchets
- élimination du matériel industriel du site par rapatriement sur d'autres sites
- condamnation des accès au site, l'obturation ou comblement des ouvrages de prélèvement d'eau souterraine.

La remise en état doit être compatible avec une utilisation industrielle conforme à la vocation des parcelles classées en zone UY du PLU.

8. Coût des mesures pour protéger l'environnement

L'exploitant a estimé les coûts pour la protection de l'environnement et la sécurité :

Investissements en matière de protection de l'environnement	3 525 000 €
Investissements en matières de sécurité :	2 200 000 €

II - La consultation et l'enquête publique

1. Les avis des services

Au cours de l'enquête administrative, les services ont émis les avis suivants :

La **Direction Départementale de l'Équipement (DDE)** a émis un **avis favorable**.

La **Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales (DDASS)** a émis un **avis favorable** avec les recommandations suivantes :

- si l'établissement prévoit de s'alimenter en eau à la fois par le réseau d'adduction d'eau potable (eau sanitaire) et par deux forages privés (eau réservée au process), ces deux réseaux devront être totalement séparés
- si l'établissement prévoit d'alimenter les réseaux « eau de process » par le réseau d'adduction d'eau potable, il conviendra d'installer un bac de disconnexion.

La **Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt (DDAF)** a émis un avis favorable sous réserve que ces remarques soient prises en compte :

- L'imprécision sur la superficie du site qui conditionne le dimensionnement du bassin de rétention devra être levée
- La qualité des eaux rejetées vers le réseau d'assainissement de la commune de Chemillé devra faire l'objet d'un suivi rigoureux afin de s'assurer que les eaux usées industrielles rejetées, notamment les eaux usées issues de la tour aéroréfrigérante contenant des biocides, ne viennent pas perturber le fonctionnement de la station d'épuration communale de Chemillé
- Une convention de raccordement des effluents industriels vers le réseau communal de Chemillé devra être établie avant la signature de l'arrêté. Elle doit définir les valeurs limites de rejets et les modalités d'autosurveillance
- L'arrêté devra préciser les modalités de contrôle des rejets d'eaux pluviales dans le milieu naturel conformément à l'article 10 de l'arrêté du 12 mars 2003 relatif à l'industrie du verre et de la fibre minérale. Le débourbeur déshuileur devra faire l'objet d'un entretien régulier
- Le plan des réseaux de collecte des effluents (eaux usées, eaux pluviales, eaux industrielles) devra être tenu à jour et faire apparaître les secteurs collectés, les points de branchement, regards, avaloirs, postes de relevage, postes de mesures, vannes manuelles et automatiques conformément aux articles 5 et 14 de l'arrêté du 12 mars 2003.

La **Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours (DDSI)** a émis un avis favorable sous réserve que les prescriptions désignées ci-après soient respectées :

« 1/ de créer une voie échelle longeant la façade Nord-Ouest de façon à pouvoir stationner une ou plusieurs échelles mécaniques pour lutter contre un éventuel incendie de la ligne de fabrication, Sa largeur minimale sera de 8 mètres et elle sera située à 8 mètres au plus de la façade ;

2/ de renforcer les mesures d'isolement entre la ligne de fabrication et l'atelier d'emballage et de palettisation dans l'objectif d'éviter la propagation d'un incendie d'une zone vers l'autre. Si une paroi coupe-feu et des portes ne peuvent être mises en place des moyens équivalents, aptes à limiter la diffusion du flux thermique et des gaz chauds devront être installés (rideaux d'eau par exemple) ;

3/ de créer suffisamment d'issues de secours pour que le personnel n'ait pas plus de 25 mètres à parcourir pour atteindre une issue ;

4/ de recouper les locaux en cantons de désenfumage d'une superficie maximale de 1600 m². Ces cantons seront de superficie sensiblement égales et leur longueur ne devra pas excéder 60 mètres. Ils seront délimités soit par des écrans de cantonnement en matériaux incombustibles et stables au feu de degré 1/4 d'heure, soit par des éléments de structure présentant le même degré de stabilité ;

5/ de regrouper les commandes de désenfumage près d'un accès principal de chacune des zones décrites dans le chapitre I ;

6/ de mettre en place un éclairage de sécurité suivant les mesures fixées par l'arrêté interministériel du 26 février 2003 et le code du travail (article R232-12-7) ;

7/ d'installer dans l'établissement un système d'alarme sonore qui ne devra être confondu avec d'autres signalisations. Il doit être audible de tout point du bâtiment. L'alarme générale devra être donnée par bâtiment si l'établissement comporte plusieurs bâtiments isolés entre eux ;

8/ d'assurer la défense intérieure contre l'incendie de la façon suivante :

- par des extincteurs à eau pulvérisée de 6 litres minimum, à raison d'un appareil pour 200 m² avec un minimum d'un appareil par niveau, judicieusement répartis dans l'établissement,
- par des extincteurs appropriés aux risques existants dans les locaux à risques particuliers (chaufferie, tableau électrique, ...);

Conformément aux normes NF EN 3.1 à 3.5 et DI 97/23, ces appareils devront être immédiatement disponibles et maintenus en bon état de fonctionnement, leurs accès maintenus libres en permanence. Leurs emplacements seront signalés et seront reportés sur un plan tenu à jour ;

9/ d'installer dans l'établissement des robinets d'incendie armés conformes aux normes françaises S 61-201 et S 62-201 de manière que tout point de l'établissement soit atteint par aux moins deux jets de lances.

La pression minimale de fonctionnement du robinet d'incendie armé le plus défavorisé ne doit pas être inférieure à 2,5 bars ;

10/ d'instruire le personnel spécialement désigné à la manœuvre de ces moyens de secours ;

11/ d'interdire tout stockage dans la zone emballage palettisation ;

12/ d'implanter un réseau de poteaux incendie de diamètre 150 mm normalisés et surpressés à partir d'une pomperie secourue de façon à disposer d'appareils en périphérie du bâtiment principal tous les 200 mètres de façon à n'avoir au maximum que 100 mètres à parcourir pour les atteindre.

La pression minimale au poteau devra être de 8 bars. Les hydrants seront situés à 5 mètres au plus d'une voie accessible aux fourgons d'incendie ;

13/ de s'assurer que le réseau de poteaux d'incendie surpressés permettra de fournir en toutes circonstances un débit de 310 m³/heure pendant deux heures ;

14/ d'implanter deux poteaux d'incendie sur le réseau d'eau public, l'un à l'entrée principale, l'autre à l'entrée réservée au secours ;

15/ de réaliser un plan d'opérations internes définissant l'ensemble des mesures à prendre par l'exploitant en cas de sinistre ainsi que les procédures d'alerte des secours ;

16/ de réaliser en collaboration avec le SDIS un plan d'établissement répertorié prévoyant les modalités d'intervention des sapeurs-pompiers. »

L'Institut National des Appellations d'Origine (INAO) n'a formulé aucune objection à l'encontre du projet.

La Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle (DDTEFP) a formulé des recommandations :

- concernant l'établissement d'un plan de circulation explicite permettant notamment de justifier la prise en compte des voies de circulation, des flux, des itinéraires, des zones de croisement, des aires de stationnement et de chargement/déchargement des différents véhicules et de faciliter la caractérisation des dangers susceptibles de générer une cascade d'événements

- concernant la prévention des risques d'accidents à travers des éléments de toitures tels que les matériaux translucides
- concernant la maintenance des installations tours aéroréfrigérantes en toiture
- concernant la prévention des risques incendies et en particulier :
 - les exercices et essais périodiques réglementaires au cours desquels le personnel reconnaît les dispositifs d'alerte, intervient avec les moyens de premier secours et exécute les diverses manœuvres nécessaires doivent avoir lieu au moins tous les six mois et doivent être consignés sur un registre
 - le contrôle contre l'acte de malveillance devant circonscrire l'ensemble du site
- concernant l'aération et l'assainissement des ambiances de travail :
 - l'établissement d'un dossier d'installation incluant une notice d'instruction dès la construction des locaux et d'une consigne d'utilisation en matière de ventilation et de dysfonctionnement des installations de ventilation doit être inscrit dans la notice hygiène et sécurité
 - l'engagement d'une démarche d'évaluation des risques en matière de prévention du risque chimique doit être clairement identifié dans la notice
 - des contrôles destinés à vérifier le respect des valeurs limites de concentration doivent être inscrits dans un programme de prévention
- enfin concernant les instances représentatives du personnel : en l'absence de l'avis du CHSCT sur la présente demande d'autorisation d'exploiter, une réunion exceptionnelle de présentation du dossier doit être réalisée dès que possible après sa constitution.

La **Direction Régionale des Affaires Culturelles** des Pays de la Loire (**DRAC**) tient à rappeler que toutes découvertes de vestiges archéologiques faites fortuitement à l'occasion de Travaux doivent immédiatement être déclarées immédiatement au maire de la commune concernée.

L'avis de la **Direction Régionale de l'Environnement (DIREN)** est réputé favorable.

2. Les avis des conseils municipaux

Les Conseils Municipaux des **communes de Chemillé, Chanzeaux, La Jumellière, Valanjou** concernées par le rayon de l'enquête publique ont donné des **avis favorables** à propos de la demande présentée par la société SAINT GOBAIN ISOVER.

L'avis du conseil municipal de la **commune de Saint-Lézin** sur le projet d'installation de la Sté SAINT GOBAIN ISOVER ne nous est pas parvenu.

3. L'avis du CHSCT

Il est mentionné dans le dossier constitué à l'appui de la demande qu'un CHSCT sera constitué conformément au code du travail. Le CHSCT n'étant pas encore constitué, son avis ne nous est pas parvenu.

4. L'enquête publique

L'enquête publique relative à la demande d'autorisation d'exploiter une usine de fabrication de laines de verre sur la commune de Chemillé s'est déroulée du 12 juin au 13 juillet 2007, pour une durée de 31 jours calendaires. Cette enquête s'est déroulée dans les communes suivantes : Chemillé, La Jumellière, Saint Lézin, et Valanjou, en application de l'arrêté préfectoral D3-2007-n° 271 du 15 mai 2007.

Au cours de l'enquête, le commissaire enquêteur a relevé 6 observations sur le registre d'enquête et a reçu un courrier d'un riverain. Les observations émanent des riverains les plus proches du futur site SAINT GOBAIN ISOVER (plus particulièrement La Caillaudière). Ils s'interrogent sur les nuisances olfactives, sonores, visuelles, trafic...) et en particulier sur les risques de pollution atmosphérique liée à l'installation projetée et les impacts éventuels sur l'environnement (contamination des cultures et des animaux). Les riverains s'inquiètent pour la préservation de leur qualité de vie et de la valeur de leurs biens ou du devenir de leurs terres.

5. Le mémoire en réponse du demandeur

Dans son mémoire, l'exploitant a répondu aux interrogations des riverains en précisant que :

- le niveau de risque est inférieur aux seuils de référence pour la santé des riverains
- les dispositions sont prises pour limiter l'impact sonore des installations
- le site de Chemillé pourra bénéficier du retour d'expérience du site d'Orange sur la réduction des émissions olfactives
- l'impact du trafic de poids lourds est limité par l'implantation du site à moins de 500 m de l'accès à l'A87
- les aménagements sont prévus pour l'intégration de l'usine dans le paysage

Enfin, l'exploitant a répondu aux observations des services administratifs, notamment sur les points suivants :

- l'étude hydrogéologique a conclu pour l'instant à l'absence de nappe d'eau souterraine. Au cas où il n'y aurait pas de forage sur le site, l'alimentation en eau se fera via la récupération des eaux météoriques et le réseau d'adduction d'eau. Les réseaux seront indépendants et protégés contre toute contamination (appoints par chutes d'eau ou dispositifs de disconnexion)
- les risques de perturber le fonctionnement de la station d'épuration sont très faibles. Les biocides et autres réactifs sont introduits à doses très faibles et on des temps de rémanence courts. De plus, les tours aéroréfrigérantes viendront seulement en complément de refroidissement lors d'un mode de fonctionnement dégradé de l'usine (entretiens des installations de fibrage et arrêts de ligne)
- le bassin d'orage a été dimensionné en prévoyant une future extension
- les eaux pluviales de toitures seront intégralement récupérées et réutilisées dans le process et les eaux pluviales de voiries seront traitées par un séparateur d'hydrocarbures dont l'entretien sera assuré de façon régulière et systématique
- les recommandations de la DDSDIS seront pris en compte notamment celles relatives à l'isolement entre la ligne et la zone de palettisation. Il propose la mise en place d'un dispositif permettant de limiter le transfert de chaleur entre la ligne et la zone de palettisation utilisant le principe d'un sprinklage renforcé associé à une retombée en toiture incombustible et stable au feu de 30 minutes.

6. Les conclusions du commissaire enquêteur

Dans sa conclusion, le commissaire enquêteur a émis un avis favorable à la demande d'autorisation présentée par la société SAINT GOBAIN ISOVER assorti d'une recommandation :

« que les proches riverains soient tenus informés des conditions et modalités de réalisation de l'unité industrielle »

Dans cet objectif, une réunion a été organisée le 25 septembre 2007 par la Sté SAINT GOBAIN ISOVER en vue de présenter le projet et de répondre aux questions des élus et du public.

III - Analyse de l'inspection des installations classées

1. Statut administratif des installations du site

Les installations ne sont pas exploitées et font l'objet de la présente demande d'autorisation.

2. Inventaire des principaux textes en vigueur applicables aux installations objet de la demande

Dates	Textes
19/08/04	Décret n°2004-832 du 19 août 2004 pris pour application des articles L229-5 à L229-19 du Code de l'Environnement et relatif au système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre
07/05/07	Arrêté du 7 mai 2007 relatif au contrôle d'étanchéité des éléments assurant le confinement des fluides frigorigènes utilisés dans les équipements frigorifiques et climatiques
29/07/05	Arrêté ministériel du 29 juillet 2005 fixant le formulaire de bordereau de suivi des déchets dangereux
28/07/05	Arrêté ministériel relatif à la vérification et à la quantification des émissions déclarées dans le cadre du système d'échanges des quotas d'émission de gaz à effet de serre
07/07/05	Arrêté du 7 juillet 2005 fixant le contenu des registres mentionnés à l'article 2 du décret n°2005-635
13/12/04	Arrêté ministériel 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.
29/06/04	Arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié
12/03/03	Arrêté ministériel du 12 mars 2003 relatif à l'industrie du verre et de la fibre minérale
24/12/02	Arrêté ministériel du 24 décembre 2002 relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes des installations classées soumises à autorisation
24/08/98	Arrêté ministériel du 24 août 1998 relatif aux installations de remplissage ou de distribution de gaz inflammables liquéfiés soumises à déclaration au titre de la rubrique 1414
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.
28/01/93	Arrêté et circulaire du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées.
10/07/90	Arrêté du 10 juillet 1990 modifié relatif à l'interdiction des rejets de certaines substances dans les eaux souterraines.
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.

3. Evolutions du projet depuis le dépôt du dossier

Les propositions du projet initial ont été complétées notamment par la réduction des risques. L'analyse des risques avait identifié le risque d'explosion (BLEVE et UVCE) comme risques liés au stockage de la cuve de propane. Les modélisations des conséquences d'une explosion sur ce stockage montrent des effets susceptibles de sortir du site, notamment sur l'A87 et des dégâts importants au niveau du bâtiment de production. La société ISOVER SAINT GOBAIN a finalement opté pour un stockage enterré de propane conduisant à la réduction des risques.

Des modifications ont été apportées au projet par la Sté SAINT GOBAIN ISOVER par courrier en date du 11 octobre 2007 et 25 octobre 2007. Elles concernent les points suivants :

- une voie échelle en façade Nord-Ouest déplacée pour se situer à 8 m au plus de la façade et de largeur de 4m permettant ainsi de faire le tour du site.
- le déplacement des cheminées du site (four et ligne) d'environ une vingtaine de mètres. L'évaluation des risques sanitaires qui a été refaite en conséquence a montré que le risque était acceptable.
- l'utilisation du bassin d'eau incendie comme bassin de recirculation des eaux de refroidissement du calcin. Sur ce point, le SDIS a été reconsulté notamment en vue de définir la température limite acceptable par les services de secours pour l'eau du bassin d'incendie.
- l'augmentation de la puissance installée des groupes électrogènes (5 MW). Le régime de l'installation visée par la rubrique 2910 de la nomenclature des installations classées est passé au seuil de la déclaration.

Des modifications ont été apportées au projet par la Sté SAINT GOBAIN ISOVER par courrier en date du 13 novembre 2007. Elles concernent le stockage des résines phénoliques. Le projet initial prévoyait, dans le local LIANTS, le stockage des matières pour la préparation des liants dont 6 cuves de résines phénoliques (stockage soumis à autorisation sous la rubrique 2662). Dans le cadre de la prévention des risques du personnel, l'exploitant a choisi de déplacer les cuves de résines phénoliques à l'extérieur de ce local.

4. 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

Les installations sont soumises à l'arrêté du 12 mars 2003 relatif à l'industrie du verre et de la fibre minérale. Les installations sont aussi soumises à l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié, pour les rubriques 2525 (fusion de matières minérales), 2530 (fabrication et travail du verre) et 2940 (application cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque). Les prescriptions de ces textes sont pris en compte par l'exploitant.

Impact air

La conclusion de l'étude d'impact fait apparaître que les mesures de réduction des émissions atmosphériques proposées par le pétitionnaire permettront de garantir des niveaux inférieurs aux valeurs limites fixées par l'arrêté du 12 mars 2003. Ces mesures permettront également d'atteindre les niveaux d'émissions définis par les meilleures techniques disponibles pour l'ensemble des polluants. Il s'agit notamment des mesures suivantes :

- la fusion électrique limitant les émissions de NO_x, SO_x, CO₂
- les filtres à manche (au niveau du four, au niveau de la découpe jusqu'au conditionnement) avec un rendement d'épuration de l'ordre de 95-99% des poussières
- l'installation de traitement des rejets des émissions atmosphériques reposant sur la circulation d'eau en circuit fermé (jets concourants + cyclones) pour laver les fumées de la ligne de fabrication et traitant à la fois les polluants gazeux et particulaires. Un rendement épuratoire estimé à 95%.

Etant donné les conclusions sur l'absence de risque sanitaire qui en découle, il semble opportun de fixer des valeurs limites en flux reposant sur les hypothèses prises pour l'évaluation des risques sanitaires. Le projet d'arrêté prend en compte les valeurs de l'arrêté ministériel en terme de concentration sachant que deux points appellent une attention plus particulière :

- formaldéhyde + phénol, COV visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, nécessite qu'on recherche un rejet plus faible avec un objectif de 15 mg/Nm³.

- les poussières, dont les flux sont significatifs et pour lesquelles l'objectif de 30 mg/Nm³, qui n'est pas plus sévère que les valeurs prises en compte dans le dossier, semble devoir être une ambition

Par ailleurs, dans l'évaluation des risques sanitaires, il est indiqué que les métaux lourds existent à l'état de traces dans les matières premières vitrifiables. Il semble donc également opportun d'imposer une évaluation des métaux et composés de métaux (Cd + Hg + Tl et leurs composés, As + Co + Ni + Se et leurs composés, Pb, Sb + Cr total + Cu + Sn + Mn + Va) susceptibles d'être émis dans l'atmosphère, sous forme gazeuse et particulaire.

Enfin, compte tenu de la nature des poussières émises dans l'atmosphère (< au micron), il est prévu dans le projet d'arrêté qu'une campagne de caractérisation de la teneur en poussières dans l'environnement soit réalisée dans un délai d'un an après la mise en service des installations.

Plan de gestion de solvants

Le dossier fait apparaître que l'établissement consommera des solvants dans le cadre de ses activités. Par conséquent, le projet d'arrêté préfectoral prévoit en cas de consommation de solvants supérieure à 1 T/an la réalisation d'un plan de gestion des solvants dans les conditions définies par l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

Emissions de CO₂

S'agissant des émissions de CO₂, le projet d'arrêté préfectoral ne prévoit pas la limitation et la surveillance des émissions de CO₂. En effet, l'affectation des quotas de CO₂ et la surveillance de ces émissions font l'objet d'une procédure particulière d'autorisation. En application de l'arrêté ministériel du 15 novembre 2005, l'exploitant devra adresser une demande écrite au préfet, après que celui-ci lui ait notifié le nouvel arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter l'usine de fabrication de laines de verre. Le préfet devra examiner le caractère complet et bien-fondé de la demande avant transmission au ministre chargé de l'environnement. Le ministre chargé de l'environnement, s'il considère la demande de l'exploitant justifiée, affectera par arrêté à celui-ci le montant de quotas pour la période de référence et en fixera la répartition annuelle.

Impact olfactif

Les effluents gazeux odorants, notamment ceux générés lors de la fabrication de la laine de verre (ammoniac, phénol, formaldéhyde, ...) seront captés à la source et canalisés au maximum et traités conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 12 mars 2003 relatif à l'industrie du verre.

Impact sonore

Le contrôle des niveaux sonores est prévu dans les propositions de prescriptions ainsi que des actions de réduction des nuisances en cas de dépassement éventuel des valeurs seuils fixées dans le projet d'arrêté.

Impact rejet aqueux

En l'absence d'étude hydrogéologique transmise par l'exploitant étudiant l'impact du forage sur le milieu, le projet d'arrêté préfectoral ne prend en compte que l'alimentation de l'établissement par le réseau public communal. Conformément au projet d'arrêté préfectoral, la réalisation de tout forage devra être portée à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation de l'impact hydrogéologique.

Les éléments du dossier montrent que l'impact des rejets aqueux est limité, le procédé de fabrication ayant la particularité de recycler les eaux de process. Suite aux remarques de la DDAF, un projet de convention de raccordement des effluents industriels vers le réseau communal de Chemillé a été

transmis à l'inspection. Ce projet de convention définit les valeurs limites de rejets et les modalités de surveillance pour les paramètres DCO, DBO5, MES et débit. Cette convention demande à ce que les rejets vers la station soient exempts d'éléments toxiques, et dérivés halogénés, composés cycliques, ...afin de ne pas perturber le bon fonctionnement de la station d'épuration. Ces conditions de rejets ont été reprises dans le projet d'arrêté.

Enfin, conformément à l'arrêté du 12 mars 2003 relatif à l'industrie du verre et de la fibre minérale, les modalités de contrôle des rejets d'eaux pluviales dans le milieu naturel sont prévues dans le projet d'arrêté préfectoral.

Risques

L'étude des dangers du dossier de demande d'autorisation ne fait pas apparaître de risques qui ne seraient pas maîtrisés. En effet, l'exploitant propose des conditions d'exploitation et des mesures de prévention et de protection contre les risques notamment les mesures constructives particulières précédemment citées pour les bâtiments de production, bâtiments de stockage MPSAE et Zone Rebuts. Ces mesures sont reprises dans le projet d'arrêté.

Au regard de l'analyse des risques faite par la Sté SAINT GOBAIN ISOVER et de la réglementation en vigueur, il est proposé d'intégrer dans le projet d'arrêté des prescriptions particulières relatives à l'exploitation et l'organisation des différents stockages de l'établissement (bâtiment MPSAE, Zone de Rebuts, stockage de nitrate de soude, stockage extérieur de palettes,...). Ces mesures organisationnelles sont de nature à prévenir et maîtriser le risque de propagation d'un incendie.

Enfin, le pétitionnaire a précisé par courrier en date du 11 octobre 2007 qu'il respecterait les prescriptions mentionnées par les services d'incendie et de secours (SDIS). Ces préconisations sont donc reprises dans le projet d'arrêté ci-joint. De même, les préconisations du SDIS relatives à l'utilisation du bassin d'eau incendie comme bassin de recirculation des eaux de refroidissement du calcin sont également intégrées au projet d'arrêté.

IV - Propositions de l'inspection des installations classées

Les conditions de suivi des installations répondent aux conditions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement.

Les propositions d'aménagements ou d'équipements ainsi que les prescriptions du projet d'arrêté préfectoral sont de nature à améliorer l'impact global des installations.

Au vu des propositions de la société SAINT GOBAIN ISOVER, l'inspection des installations propose une suite favorable à la demande d'autorisation de la société qui concerne la création d'une usine de fabrication de laines de verre à Chemillé.

V - Conclusions

La demande présentée par la société SAINT GOBAIN ISOVER a fait l'objet d'un avis favorable du commissaire enquêteur, des Conseils Municipaux et des services administratifs consultés. Les différentes réserves et recommandations émises au cours de la procédure d'enquête ont été prises en compte par l'exploitant ou sont considérées dans le projet d'arrêté préfectoral.

Considérant qu'aux termes de l'article L512-1 du code de l'environnement Livre V relatif aux installations classées pour la protection 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 ;

Considérant que la situation géographique de l'établissement est favorable à l'exercice de l'activité sur le site ;

Considérant les conditions d'exploitation de l'établissement, notamment les mesures de prévention et de protection prises pour limiter les rejets atmosphériques ;

Considérant que les dispositions prises pour limiter la consommation et les rejets d'eaux industrielles sont de nature à préserver la ressource,

Considérant les moyens de lutte contre l'incendie prévus, notamment la capacité d'extinction, répondent aux objectifs fixés par les Services d'Incendie et de Secours ;

Considérant 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 L511-1 du code de l'environnement Livre V, 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 ;

L'Inspection des Installations Classées émet un avis favorable à la demande présentée par la société , sous réserve de l'application des prescriptions ci-jointes proposées dans les délais impartis et propose au Préfet de Maine et Loire de soumettre ce dossier à l'avis des membres du CODERST de Maine et Loire.