

PREFET DE LA GIRONDE

Direction Régionale de l'Environnement, de
l'Aménagement et du Logement
Nouvelle - Aquitaine

Bordeaux, le 14 JUIN 2018

Unité Départementale de la Gironde

Établissement concerné :
STRYKER SPINE
ZI de Marticot
33 610 CESTAS

Réf. : AD-UD33-CRC-18-469
S3IC : 52-05294
Affaire suivie par : Audrey DURUPT et Sonia GUILLOT
Tél : 05 56 24 83 53 – Fax : 05 56 24 83 52
Mél. : audrey.durupt@developpement-durable.gouv.fr

Objet : Modifications des conditions d'exploitation

Rapport de l'Inspection des installations classées
au
Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques
Sanitaires et Technologiques

Par courrier du 24 juillet 2017, la société STRYKER SPINE a porté à la connaissance du Préfet de Gironde, une modification de son site de Cestas.

1. PRÉSENTATION DE L'ETABLISSEMENT

La société STRYKER SPINE, soumise au régime de l'enregistrement, est spécialisée dans l'usinage et la conception d'implants médicaux et des outils de pose.

L'exploitation de l'établissement est réglementée au titre de la législation sur les installations classées par l'arrêté préfectoral du 24 janvier 2003, l'arrêté préfectoral complémentaire du 14 mai 2008 et le récépissé de déclaration du 19 janvier 2015.

2. DEMANDE DE L'EXPLOITANT

Par courrier du 24 juillet 2017, la société STRYKER SPINE demande l'autorisation de transférer l'activité de production d'implants en Nitinol (alliage de Nickel et de Titane dans lequel ces deux éléments sont présents dans les mêmes proportions) de l'usine STRYKER MEMOMETAL anciennement implantée à Bruz (35) vers son établissement de Cestas.

Il est à noter que cette activité est désormais implantée sur le site de Cestas.

3. ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

La production d'implants en Nitinol se décompte en 3 phases :

1. la phase « métal » : durant cette phase, des barres de Nitinol sont transformées en rouleaux puis en plats par laminage à chaud puis à froid. Les plats ainsi obtenus sont mis en rouleaux, décapés à l'acide puis meulés, si nécessaire, pour enlever les éléments de surface restants. Ces rouleaux sont découpés en barrettes qui sont ensuite placées dans un four de recuit afin de détendre la matière. Enfin, ces plats sont polis pour garantir un bon état de surface ;
2. la phase « découpe » : durant cette phase, les plats sont percés puis découpés suivant les formes d'implants voulus. Les éléments ainsi découpés sont nettoyés puis contrôlés ;
3. la phase « finition » : durant cette phase, les formes découpées sont décapées à l'acide puis nettoyées. Certains implants sont cintrés à chaud pour qu'ils aient leur forme finale. Les implants subissent une étape d'éducation grâce à un ou plusieurs passages dans des fours d'éducation ce qui leur permet de développer des propriétés de mémoire de forme ou des propriétés super-élastiques selon la température à laquelle ils sont soumis. Des contrôles sont réalisés afin de vérifier la force ou la capacité de mémoire de forme des implants. Ils sont ensuite décapés à l'acide, polis, nettoyés, sablés, à nouveau nettoyés puis contrôlés.

Les équipements transférés de Bruz à Cestas sont les suivants :

- un laminoir,
- des fours de recuit et des fours d'éducation,
- une salle de décapage acide,
- des polisseuses, une brillanteuse, un poste de meulage, un poste de tronçonnage, une plieuse à agrafes, des machines de découpe par électroérosion (EDM),
- une microbilleuse automatique,
- des bacs à ultrasons,
- des appareils de contrôle (calorimètre différentiel, bains thermostatés, etc.).

Afin d'accueillir cette nouvelle activité, l'exploitant a procédé au réaménagement des bâtiments 1 et 2 de son établissement.

Ces modifications auront les conséquences suivantes sur le classement de l'établissement :

N° de rubrique	Nature des installations	Niveau d'activité actuel	Régime actuel	Niveau d'activité futur	Régime futur
2560.B.1	Travail mécanique des métaux et alliages B. Autres installations que celles visées au A 1. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 1000 kW	1 500 kW	E	1662,5 kW	E
2561	Production industrielle par trempe, recuit ou revenu de métaux et alliages	50 kW	DC	171 kW	DC
2564.A.2	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques A. Pour les liquides organohalogénés ou des solvants organiques volatils 2. Le volume équivalent des cuves de traitement étant supérieur à 200 l, mais inférieur ou égal à 1500 l	1 075 litres	DC	1 096 litres	DC
2565.2.b	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563 2. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium ni de cyanures, et à l'exclusion de la vibro-abrasion) b) Le volume des cuves de traitement étant supérieur à 200 l, mais inférieur ou égal à 1500 l	481 litres	DC	Anodisation : 712 litres	DC
2575	Emploi de matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc. sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565 La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW	Sablage, touret à bande, polisseuse : 70 kW	D	Sablage, touret à bande, polisseuse : 131 kW	D

N° de rubrique	Nature des installations	Niveau d'activité actuel	Régime actuel	Niveau d'activité futur	Régime futur
4110.2.b	Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition, à l'exclusion de l'uranium et ses composés 2. Substances et mélanges liquides b) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 50 kg, mais inférieure à 250 kg	Décapage : 210 kg	DC	inchangé	
4802.2.a	Fabrication, emploi, stockage de gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation a) Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg	560 kg	DC	450 kg	DC
1510	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des entrepôts couverts à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts frigorifiques	< 500 tonnes et 4 750 m³	NC	inchangé	
1630	Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium	-	-	580 kg	NC
2563	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface	Nettoyage : 441 litres	NC	Nettoyage : 382,2 litres	NC
2564.A.3	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques A. Pour les liquides organohalogénés ou des solvants organiques volatils 3. Supérieur à 20 l, mais inférieur ou égal à 200 l lorsque des solvants de mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F ou à phrases de risque R45, R46, R49, R60, R61 ou des solvants halogénés de mention de danger H341 ou étiquetés R40 sont utilisés dans une machine non fermée	Caldène Pro (R60) : 3 litres	NC	inchangé	
2565.4	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563 4. Vibro-abrasion, le volume total des cuves de travail étant supérieur à 200 l	Tribofinition : 27 litres	NC	Tribofinition : 117 litres	NC
2661.1	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.)	Surmoulage : 5 kg/lj	NC	Surmoulage : 8 kg/lj	NC
2662	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	Santoprène, silicone : 2 m³	NC	Santoprène, silicone : 3 m³	NC
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs	23 kW	NC	18 kW	NC
4120	Toxicité aiguë catégorie 2, pour l'une au moins des voies d'exposition 2. Substances et mélanges liquides	Décapage : 300 kg	NC	Décapage : 550 kg	NC
4130	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation 2. Substances et mélanges liquides	63 kg	NC	317 kg	NC

N° de rubrique	Nature des installations	Niveau d'activité actuel	Régime actuel	Niveau d'activité futur	Régime futur
4140	Toxicité aiguë catégorie 3 pour la voie d'exposition orale (H301) dans le cas où ni la classification de toxicité aiguë par inhalation ni la classification de toxicité aiguë par voie cutanée ne peuvent être établies, par exemple en raison de l'absence de données de toxicité par inhalation et par voie cutanée concluantes 2. Substances et mélanges liquides	15 kg	NC	inchangé	
4310	Gaz inflammables catégorie 1 et 2	222 kg	NC	210 kg	NC
4320	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1	30 kg	NC	inchangé	
4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330	2,3 tonnes	NC	inchangé	
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1	50 kg	NC	inchangé	
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	20 kg	NC	inchangé	

Les modifications apportées à l'établissement nécessitent la réactualisation des prescriptions applicables à l'établissement.

Dispositions applicables aux rejets atmosphériques

L'ajout d'une nouvelle activité et l'obsolescence des prescriptions applicables aux rejets atmosphériques de l'établissement nécessite la mise à jour de ces prescriptions.

À la demande de l'inspection, l'exploitant a transmis la liste des points de rejets de l'établissement ainsi que les process, bâtiments et rubriques ICPE concernés.

Dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire joint en annexe au présent rapport, l'inspection propose la réglementation des rejets des installations soumises au régime de la déclaration et plus, au regard des arrêtés ministériels applicables à celles-ci et des anciennes prescriptions encore applicables.

Dispositions applicables aux rejets aqueux

L'ajout d'une nouvelle activité et l'obsolescence des prescriptions applicables aux rejets aqueux de l'établissement nécessitent la mise à jour de ces prescriptions.

Le projet d'arrêté préfectoral complémentaire prévoit :

- une consommation d'eau maximale inférieure à ce qui était autorisé précédemment afin de prendre en compte la nécessité de préserver la ressource et les améliorations apportées à l'établissement dans ce domaine,
- de nouvelles valeurs limites et fréquences de contrôle des eaux résiduaires (eaux industrielles) et eaux pluviales fixées au regard des arrêtés ministériels applicables aux installations, des anciennes prescriptions encore applicables et au regard de l'arrêté municipal de déversement délivré par la Mairie de Cestas.

Dispositions pour prévenir des risques technologiques

La réactualisation de ce titre a permis de mettre à jour notamment les éléments suivants :

- le comportement au feu des bâtiments,
- les moyens de lutte contre l'incendie,
- les moyens de confinement des eaux polluées.

L'exploitant s'est engagé à :

- clôturer l'enceinte de son établissement, au plus tard le 31 décembre 2019,
- à rendre une analyse sur les moyens de confinement des eaux d'extinction incendie en septembre 2018 et à mettre en œuvre les moyens nécessaires avant le 1^{er} mars 2019.

Le projet d'arrêté préfectoral comprend également la mise à jour des dispositions relatives aux déchets, aux produits chimiques, aux émissions sonores, etc. au regard de la réglementation nationale applicable et des évolutions de l'établissement.

Au regard de ce qui précède, ces modifications ont été jugées notables mais non substantielles. Par conséquent, l'inspection propose d'encadrer ces modifications par arrêté préfectoral complémentaire.

4. PROPOSITION DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Considérant les faits suivants :

- les modifications développées ci-dessus ont été jugés notables mais non substantielles,
- l'exploitant a proposé des mesures permettant de maîtriser les risques générés par ces modifications,

l'inspection propose aux membres du CoDERST et au Préfet de la Gironde de se prononcer favorablement sur le projet d'arrêté préfectoral complémentaire joint en annexe, visant à encadrer les modifications d'exploitation de l'établissement STRYKER SPINE situé à Cestas.

Ce projet a été envoyé pour avis à l'exploitant, qui n'a pas émis de remarque.

L'inspectrice de l'environnement
en charge des installations classées,



Sonia GUILLOT

PJ : Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

