



Liberté • Egalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DES LANDES

DIRECTION REGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT, DE
L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT

NOUVELLE AQUITAINE

UNITÉ DÉPARTEMENTALE DES LANDES

Mont de Marsan, le 07 mars 2019

Société GASCOGNE SACS à Mimizan

Référence établissement : 052.1697 (site P1)

Référence Courrier : SD//ICAQ/19DP- 85

Affaire suivie par : Sophie DELMAS

sophie.delmas@developpement_durable.gouv.fr

Objet : Extension de bâtiment et exploitation d'une nouvelle
imprimeuse

Rapport de l'inspection des installations classées au Conseil Départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques

Par transmission du 5 avril 2018, Monsieur le Préfet des Landes a sollicité l'avis de la DREAL Nouvelle Aquitaine sur le dossier déposé par la société GASCOGNE SACS le 29 mars 2018, relatif à l'extension d'un bâtiment et à l'exploitation d'une nouvelle imprimeuse.

Un complément au dossier a été transmis le 05 juin 2018.

1. PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT ET DU PROJET DE MODIFICATION ENVISAGÉE

1.1. Présentation du site

Raison sociale	GASCOGNE SACS
Forme juridique	Société Anonyme au capital de 27 526 770 €
Adresse siège social	Bel Air – BP 10057 – 40201 Mimizan Cedex
Adresse ICPE	Bel Air – BP 10057 – 40201 Mimizan Cedex
Téléphone établissement	05.58.09.54.54
SIRET	493 467 989 00015
BRCS	MONT DE MARSAN
APE	1721 C
Effectif site	200 personnes
Fonctionnement usine	24h/24h – 365 j/an 2 x 8 h, 3 x 8 h ou horaire de journée

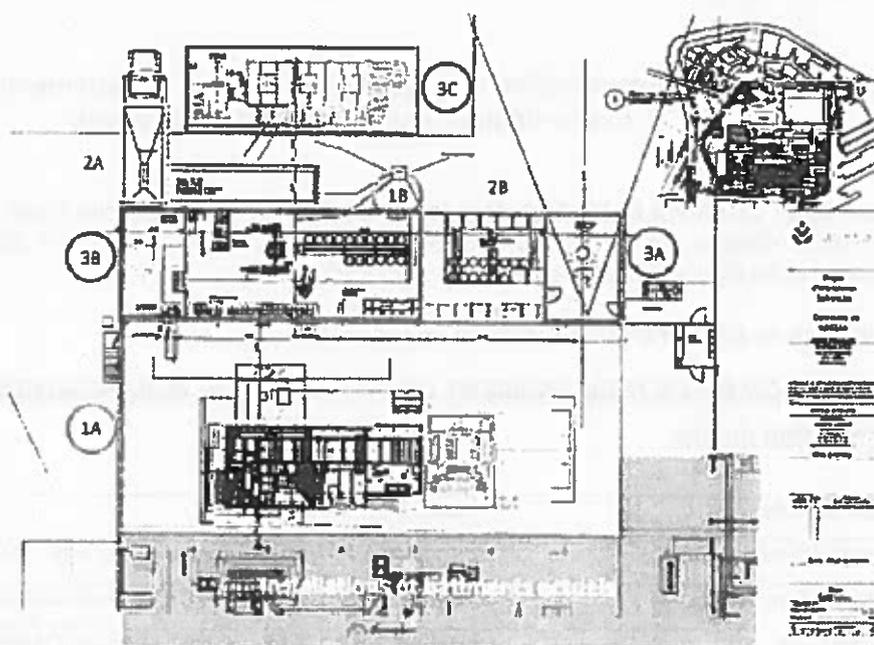
Le site de Gascogne Sacs de Mimizan fait partie de l'activité emballage du groupe GASCOGNE. 80 % de la production du site est consacrée aux sacs papiers, les 20 % restant sont réalisés à partir de matières plastiques ou complexées (triplex). Les sacs fabriqués sont destinés à l'emballage de matériaux, alimentaires et au « pet food » (nourriture animale). Le site a produit en 2017 plus de 140 millions de sacs. Le site est autorisé au titre des installations classées pour la protection de l'environnement par arrêté préfectoral du 14 avril 2011 pour l'activité d'imprimerie ou ateliers de reproduction graphiques sur support tel que bois, métal, plastique,.....

Le site n'entre pas dans le champ d'application de la directive SEVESO ni de la directive IED.

1.2. Modifications envisagées

Dans le cadre de la réponse au marché des sacs plastiques destinés au « pet food », Gascogne Sac doit adapter ses capacités actuelles de production qui sont actuellement limitées. Les technologies d'impression actuellement mises en place par Gascogne Sacs utilisent des encres à base aqueuse avec un rendu qualitatif difficile à maîtriser.

Le site actuel dispose de 3 imprimeuses : 2 sont destinées à l'impression de papier et 1 à l'impression plastique. Pour permettre de répondre au marché du « pet food » en pleine évolution, l'exploitant doit basculer une partie de son activité d'impression actuelle de sacs plastiques sur des encres à base solvant et investir dans une imprimante nouvelle génération à 10 couleurs qui fonctionnera également sur ces encres à base solvant. Dans le cadre de ce projet, une extension du bâtiment relatif à l'activité d'impression est nécessaire afin d'y accueillir la nouvelle imprimante. L'investissement est estimé à 5 millions d'euros.



Les différentes zones sont :

- zone 1A : imprimante PET
- zone 1B : station fabrication des encres
- zone 2A : zone de dépotage de solvant dans une cuve enterrée sous rétention de 15 m³ : une rétention de 15 m³ sera associée à cette zone.
- zone 2B : zone de stockage des encres et solvant de nettoyage : les conditionnements sont des containers INOX de 1m³ et des fûts de 200 litres métalliques. Cette zone est sous rétention pour recevoir 50 % des volumes de stockage.
- Les zones 1B, 2B, 3A et 3B seront sur une rétention commune de 170 m³. Cette rétention sera équipée en point bas d'une détection de niveau avec report d'alarme.
- Zone 3A : distillateur de solvant de nettoyage : le distillateur reçoit les encres sales de l'imprimante, les traite en concentrant les encres et en récupérant les solvants afin de les renvoyer vers la cuve intermédiaire de solvant
- zone 3B : zone de nettoyage des accessoires dans une machine à laver par aspersion (machine ATEX)
- zone 3C : oxydateur thermique collectant les rejets provenant des zones 1A, 3A, 3B et de l'imprimante existante.

Les différents bâtiments constituant cette extension seront construits en murs coupe-feu 2 heures avec porte coupe-feu 2 heures. Toutes les zones seront également sprinklées.

2. CARACTÈRE SUBSTANTIEL DE LA MODIFICATION (APPRÉCIATION AU TITRE DE L'ARTICLE R181-46 DU CODE DE L'ENVIRONNEMENT)

D'après l'article R181-46 du code de l'environnement :

– Est regardée comme substantielle, au sens de l'article L. 181-14, la modification apportée à des activités, installations, ouvrages et travaux soumis à autorisation environnementale qui :

1° En constitue une extension devant faire l'objet d'une nouvelle évaluation environnementale en application du II de l'article R. 122-2 ;

2° Ou atteint des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé de l'environnement ;

3° Ou est de nature à entraîner des dangers et inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L. 181-3.

2.1 Application de l'article R122-2

Le tableau suivant reprend le classement actuel du site et évalue l'impact des nouvelles installations :

Activités	Rubriques	Classe-ment	Observations	Class e-ment	Observations
				Actuel	Après modification
Atelier de reproduction graphique par héliogravure, flexographie, et opérations connexes 2.a) Supérieure ou égale à 400 kg/j	2450-2-a	A	Flexographie et fabrication de complexes par contrecollage Q = 9,3 t/j	A	Flexographie et fabrication de complexes par contrecollage Q = 9,3 t/j
Traitement de surface de matières, d'objets,... à l'aide de solvants organiques... avec une capacité de consommation de solvant organique supérieur à 150 kg/h ou 200 tonnes par an.	3670	NC	0 t/j	NC	Consommation de solvant maximale estimée : 100 kg/h et 168 t/an
Dépôt de bois ou matériaux combustibles analogues	1532-2	D	Palettes 3600 m ³	D	Palettes 3600 m ³ ;
Dépôt de papier, carton matériaux combustibles analogues	1530-2	E	papier 17400 m ³ ; sacs 8700 m ³ Total 27 100 m ³	E	papier 17400 m ³ ; sacs 8700 m ³ Total 27 100 m ³
Transformation du papier, carton La capacité de production étant : 1) supérieure à 20 t/j (A - 1) 2) supérieure à 1 t/j, mais inférieure ou égale à 20 t/j (D)	2445-1	A	Fabrication de sacs Q = 100 t/j	A	Fabrication de sacs Q = 100 t/j
Stockage de polymères 2. Supérieur ou égal à 1000 m ³ mais inférieur ou égal à 40 000 m ³	2662-a	E	V = 1880 m ³	E	V = 2630 m ³
Dépôt de liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3	4331	NC	2 m ³	NC	40 m ³
Nettoyage, dégraissage, décapage de surface par des organohalogénés ou des solvants organiques	2564-2	DC	Solvants et alcool butylique 200 l, dégraissant 220 l	DC	Solvants et alcool butylique 200 l, dégraissant 220 l

Activités	Rubriques	Classe-ment	Observations	Class-e-ment	Observations
Installation de combustion	2910-A2	DC	Chaudière FOL - P = 3,4 MW Brûleurs imprimeuses - P = 822 kW P totale = 4,222 MW	DC	Chaudière FOL - P = 3,4 MW Brûleurs imprimeuses - P = 822 kW P totale = 4,222 MW
Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air Installation du type circuit primaire non fermé	2921-1b	D	Puissance thermique évacuée = 283 kW	D	Puissance thermique évacuée = 283 kW
Stockage, emploi d'acétylène	1418	NC	3 bouteilles de 30 kg	NC	3 bouteilles de 30 kg
Emploi ou stockage d'acide sulfurique à plus de 25% en poids d'acide	1611	NC	Cubitainer de 1 m ³ d'acide sulfurique	NC	Cubitainer de 1 m ³ d'acide sulfurique
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	1630	NC	Cubitainer de 1 m ³ de lessive de soude	NC	Cubitainer de 1 m ³ de lessive de soude
Travail mécanique des métaux	2560	NC	Atelier d'entretien : (découpage, meulage, ...) P _{installée} = 20 kW	NC	Atelier d'entretien : (découpage, meulage, ...) P _{installée} = 20 kW
Colorants et pigments organiques, minéraux et naturels (fabrication ou emploi de), à l'exclusion des activités classées au titre de la rubrique 3410. La quantité de matière fabriquée ou utilisée étant : a. Supérieure ou égale à 2 t/j. (A - 1) b. Supérieure ou égale à 200 kg/j, mais inférieure à 2 t/j (D)	2640	NC	3 à 5% des encres utilisées sont issues du recyclage des pigments des encres usagées, soit environ 115 kg/jour		NC
Atelier de charge d'accumulateurs	2925	D	P = 8 kW		D
Traitement et développement des surfaces photosensibles à base argentique	2950-2	NC	Développement des films utilisés pour l'insolation des clichés photopolymères : 2000 m ² /an		NC

Le projet n'entraîne pas d'évolution du classement actuel du site : le site n'entre pas avec ce projet dans le champ de la directive IED 3670, l'activité d'impression à partir de solvant organique prévu sur le site restant inférieure au seuil de classement pour cette rubrique.

2.2 Atteinte de seuils ou critères fixés

L'exploitant s'est positionné sur les seuils quantitatifs fixés par la réglementation nationale notamment ceux définis par l'arrêté du 15 décembre 2009 fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R. 512-33, R. 512-46-23 et R. 512-54 du code de l'environnement.

Pour les installations dont la consommation de solvants est supérieure à 25 tonnes/jour, la modification de la capacité nominale donnant lieu à une augmentation des émissions de composés organiques volatils de plus de 10 % est considérée comme substantielle.

L'exploitant a estimé ses émissions de COV suite à la mise en place d'un dispositif de traitement prévu d'être installé sur les rejets sortant des 2 imprimeuses plastiques utilisant à l'avenir des encres à base solvant. L'exploitant prévoit de mettre en place une installation reconnue MTD : un oxydateur thermique qui permet de traiter plus de 99 % des émissions de COV. L'exploitant garantit une émission en sortie de l'oxydateur de 15 mg/Nm³ pour un débit de 30 000 m³/h, soit une émission annuelle de 0,757 tonnes. Cet oxydateur traitera les rejets de COV les plus importants provenant des 2 imprimeuses, du distillateur de solvant de nettoyage et de la zone de nettoyage des accessoires. Concernant la zone de fabrication des encres, l'exploitant prévoit de collecter l'air vicié de cette zone (dont les concentrations en COV sont faibles) avec rejet direct à l'atmosphère sans passer par le dispositif RTO : les concentrations en sortie respecteront aussi une valeur limite de 15 mg/Nm³.

En 2017, le plan de gestion de solvant transmis fait état d'une émission annuelle totale (canalisée et diffus) de 9,39 tonnes. La modification de la capacité de production entraîne donc une augmentation de 8,1 % des émissions de solvant : cette dernière est donc jugée non substantielle.

2.3 Analyse des impacts du projet sur l'environnement

Le principal impact de ce projet concerne les émissions de COV dues à l'utilisation d'encres à base de solvant. L'exploitant prévoit la mise en place d'une installation d'oxydation thermique qui traitera les émissions atmosphériques provenant des 2 imprimeuses mais également l'air vicié provenant des zones 3B (station de lavage des accessoires d'impression) et 3A (zone de distillation des solvants de nettoyage).

Cette installation de traitement permettra de respecter les exigences des articles 27 et 30-22 de l'arrêté ministériel du 02 février 1998, qui ont été reprises au sein de l'article 24 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 14 avril 2011, à savoir une concentration de 15 mg/Nm³ inférieure au 20 mg/Nm³ (valeur limite réglementaire fixée pour une oxydation thermique).

Cette installation considérée comme une meilleure technique disponible permet de limiter à moins de 10 % l'augmentation des émissions de COV due à ce projet (Cf.§ 2.2).

Concernant les émissions aqueuses, le passage à l'impression solvant ne nécessite pas d'eau (baisse de la consommation en eau du site). Les encres n'étant plus rejetées dans les effluents aqueux, le flux massique de pollution pourrait être réduit de 15 à 20 % pour la DCO et de 30 % à 50 % pour la DBO5 et MES.

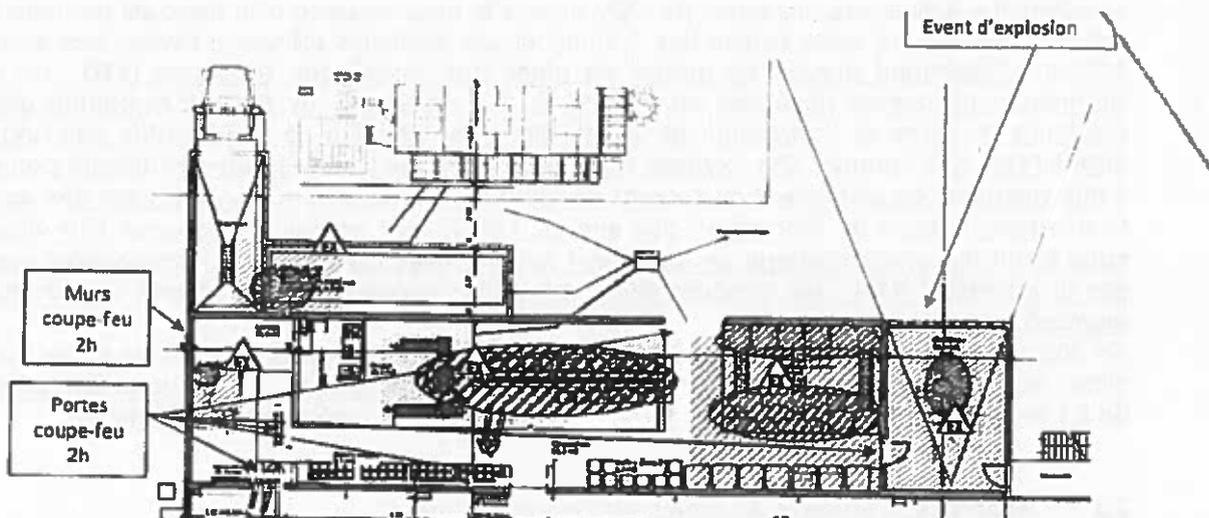
Une mise à jour qualitative de l'étude des risques sanitaires a été menée : les résultats montrent que les quotients de dangers restent inférieurs à 1, la survenue d'un effet toxique est donc peu probable.

2.4 Étude des dangers

Les principaux dangers concernent les risques d'incendie et d'explosion liés à l'utilisation d'encres à base solvant (inflammable).

Des dispositions constructives sont prévues notamment :

- des murs coupe-feu REI120 et porte coupe-feu REI 120 entre l'imprimeuse (zone 1A) et les zones de préparation (zones 1B,2B et 3A),



- l'atelier de distillation (zone 3A) sera construit en murs et portes coupe-feu REI 120 (pour ce qui concerne les deux murs séparatifs et un mur extérieur) et une paroi extérieure simple peau qui fera office d'évent d'explosion.

Toutes les zones sont également équipées de dispositif d'extinction automatique incendie. Les groupes d'impression des deux imprimeuses seront également protégés par un système de détection et d'extinction automatique au CO₂.

Concernant les risques de pollution des sols et des eaux souterraines, l'épandage est limité par la mise en place de rétention sur l'ensemble des zones stockant des produits potentiellement dangereux pour l'environnement.

L'exploitant a modélisé le scénario majorant : incendie des zones de stockage. Les zones d'effets restent principalement contenues à l'intérieur du bâtiment du fait des murs et portes coupe-feu REI120, seul le seuil des 3 kW/m² sort du bâtiment en cas de feu au niveau du local de distillation (entre 2 et 4 m au niveau de la paroi soufflable en bardage simple peau).

3. POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Le projet d'arrêté préfectoral complémentaire a été adressé à l'exploitant par courriel du 18 février 2019. Par réponse du 06 mars 2019, l'exploitant n'a émis aucune remarque sur ce projet.

4. CONCLUSIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Suite à cette analyse, le projet ne constitue pas une modification substantielle du fait de la mise en place d'un oxydateur thermique permettant d'abattre de plus de 99 % les émissions de COV provenant des imprimeuses fonctionnant à encre solvant et entraînant ainsi une augmentation inférieure à 10 % des émissions annuelles de COV. Les mesures de maîtrise des risques envisagées permettent également de réduire notablement la probabilité d'apparition d'un phénomène dangereux, notamment le risque d'incendie.

L'arrêté préfectoral d'autorisation du site du 14 avril 2011 nécessite d'être complété par un arrêté préfectoral complémentaire qui encadre les rejets en COV (notamment la mise en place d'un traitement par oxydateur thermique limitant à moins de 10 % l'augmentation des rejets COV du site) et les mesures de prévention contre les risques d'incendie et d'explosion.

L'inspection des installations classées propose également d'entériner dans le cadre du présent arrêté préfectoral complémentaire la mise en place d'un système de traitement du rejet provenant du distillateur art graphique (rejet actuellement non conforme) au plus tard le 30 avril 2019.

Compte tenu de ces éléments exposés, nous proposons au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques de se prononcer favorablement sur le projet de prescriptions joint à ce rapport.

L'inspectrice de l'Environnement



DELMAS Sophie

Pour validation,

La Responsable de l'Unité Départementale des Landes



CASTAGNEDE-IRAOLA Claire

