

La roche sur yon, le 13 novembre 2002

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

GROUPE DE SUBDIVISIONS DE LA ROCHE SUR YON

Z.I. Nord - 135 rue Philippe Lebon
85000 LA ROCHE SUR YON
Téléphone : (33) 02 51 47 76 00
Télécopie : (33) 02 51 47 76 10
Internet : <http://www.pays-de-la-loire.drire.gouv.fr/>

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

Conseil Départemental d'Hygiène

Objet : Installations classées pour la protection de l'environnement
Société CHANTIERS BENETEAU SA à Challans

Vos réf : Transmission 2002/0192 du 8 avril 2002 de Mr le Préfet de la Vendée

La demande porte sur la mise à jour des prescriptions techniques applicables au site par arrêté préfectoral complémentaire. Cette demande ne remet pas en cause les autorisations antérieurement délivrées.

I. - PRÉSENTATION SYNTHÉTIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

I.1. - Exploitant

Raison sociale : CHANTIERS BENETEAU SA

Établissement : ZA Chemin du Parois
85 300 CHALLANS

Siège social : Zone Industrielle des Mares
BP 66
85270 SAINT HILAIRE DE RIEZ

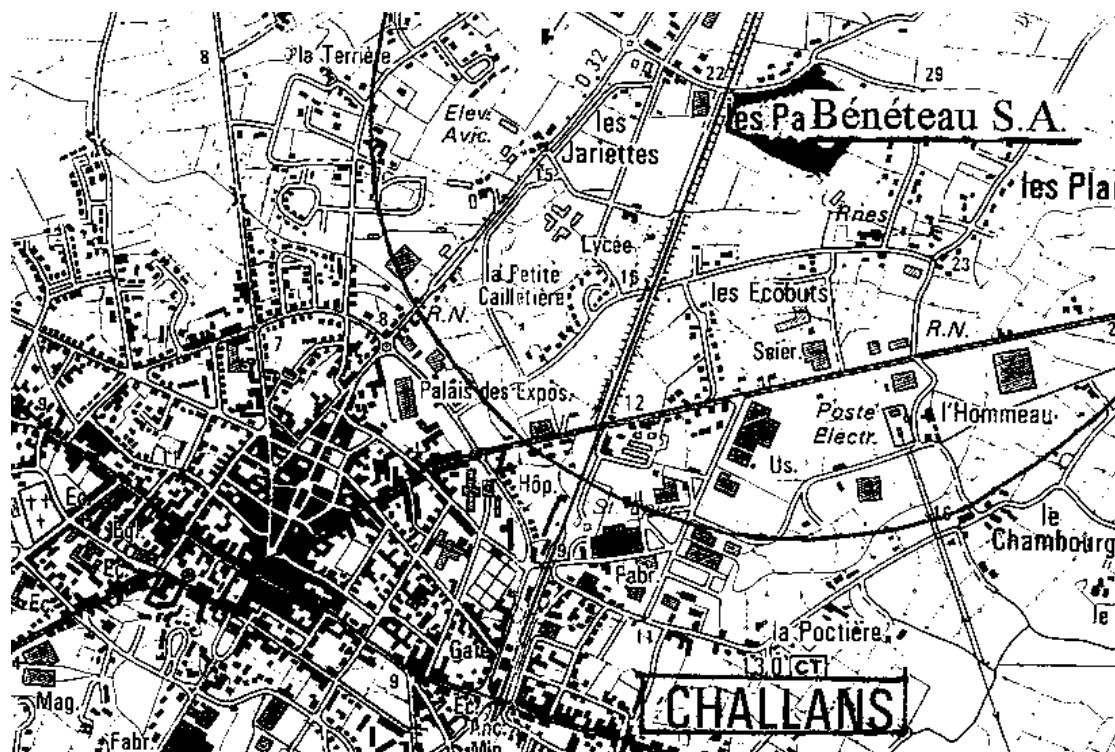
SIRET : 487 080 194 00094

Pétitionnaire : Mr CATHELINAIS Bruno

Situation administrative : arrêté préfectoral n°85-Dir.1/815 du 22 juillet 1985

I.2. - Le site d'implantation

Le site de Challans se situe en zone industrielle. Des maisons individuelles sont à proximité du site à quelque 200 mètres de la limite de propriétés. Le site comporte 4 bâtiments de production, des bâtiments de stockage des matières premières et un bâtiment accueillant les locaux sociaux.



I.3. - Description et caractéristiques des activités

Les activités de Challans sont tournées vers la fabrication de voilier de 9 et 12 mètres et de bateaux à moteur de 7,5 et 11 mètres. La production s'élève à plus de 1000 bateaux par an.

Le site accueille également un magasin de matières premières pour l'ensemble des sites de production du département :

- ☞ Un magasin de liquides inflammables contenant des résines polyester, vinylester, polyuréthanes, des colles MDI
 - ☞ Des cuves de résines synthétiques stockées dans 2 cuves de 25 m³ chacune qui se vidangent gravitairement vers les ateliers de production.
 - ☞ Stockage de réactifs contenant une cuve d'acétone de 5000 litre enfouie et des peroxydes organiques sous bunker (classe R3S3).

Les principaux ateliers sont les suivants :

- ⇒ Atelier moulage où est appliqué le gel coat, les tissus de verre et les résines. Ces opérations sont essentiellement manuelles ;
 - ⇒ Atelier d'ébarbage en 2 séries de 6 cabines ;
 - ⇒ Coupe des tissus ;
 - ⇒ Montage et essai en piscine ;
 - ⇒ Stockage et expédition. 120 bateaux peuvent être stockés sur parc avant expédition ;

I.4. - Impacts de l'exploitation

I.4.1. - Impact sur l'eau

Le site est alimenté par le réseau communal pour les usages sanitaires, la défense incendie et les tests sur les circuits d'eau des bateaux fabriqués. Il n'y a pas de rejet d'eau industrielle.

Les eaux sanitaires rejoignent le réseau communal et représentent une charge d'environ 73 eq/hab.

Les eaux pluviales sont collectées et envoyées dans le réseau communal après passage dans un bassin d'orage. La surface imperméabilisée est de l'ordre de 21 000 m². L'eau utilisée en piscine est vidangée une fois par an pour environ 800 m³ à travers un bassin d'orage servant de régulateur de débit.

I.4.2. - Impact sur l'air

Les principaux rejets à l'atmosphère sont liés à l'utilisation de solvant contenu dans les résines. Les principaux composés sont les suivants :

- ⇒ Styrene
- ⇒ Alpha-méthyl styrène
- ⇒ Méthacrylate de méthyl
- ⇒ Acétone
- ⇒ Méthyléthylcétone
- ⇒ Acétate d'éthyle

Certains de ces composés dont le styrène et le méthacrylate de méthyl servent de solvant mais jouent également chimiquement à la polymérisation. L'exploitant a mis en place, conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 à un schéma de maîtrise de ses émissions de solvant, et ce, sur tous ses sites.

La quantité de solvant émis à l'atmosphère est de l'ordre de 200 t/an. Des composés de Méthacrylate de méthyl sont visés à l'Annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998. Une analyse des impacts sanitaire élaborée dans le dossier conclut à l'absence d'impact sur la population.

L'exploitant a mis en place un suivi de la consommation d'accétone et l'a intégré dans des indicateurs qualité.

I.5. - Les risques et moyens de prévention

Le risque principal pour cette activité reste l'incendie. Certaines matières premières utilisées contiennent des peroxydes qui sont de puissants oxydants, et les fumées de leur combustion peuvent s'avérer toxiques.

Dans les ateliers de moulage, des mesures d'explosibilité ont été réalisées pour vérifier le risque. Des précautions particulières de stockage des matières premières, notamment les peroxydes, ont été prises.

Le site dispose d'un Plan d'Opération Interne qui décrit les moyens de lutte contre un éventuel incendie :

- ⇒ 2 réserves d'eau de 200 m³ pour le réseau d'extinction automatique et la borne incendie ;
- ⇒ des R.I.A, et une réserve de mousse ;
- ⇒ deux poteaux incendie.

II. - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

II.1. - Situation administrative des installations du site

Les installations classées projetées sur le site sont les suivantes :

| N° de la rubrique | Désignation de l'activité | Capacité réelle | Régime de classement |
|-------------------|---|--|----------------------|
| 2940.2.a | Application de colles, résines, etc...lorsque l'application est faite par tout autre procédé autre que « le trempé », la quantité maximale de produits susceptible d'être mis en œuvre est supérieur à 100 kg/j | 165 kg/j de quantité équivalente | Autorisation |
| 1158.3 | Stockage et emploi de MDI, la quantité susceptible d'être présente étant supérieure à 2 t et inférieure à 20 t | 3 800 kg de MDI | Déclaration |
| 1212.5.b | Emploi et stockage de peroxydes organiques de catégorie R3S3, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 120 kg et inférieure à 2 000 kg | 1 990 kg | Déclaration |
| 1432.2.b | Stockage de liquides inflammables de capacité équivalente supérieure à 10 m ³ et inférieur à 100 m ³ | 12 m ³ équivalent | Déclaration |
| 2662.b | Stockage de polymères supérieur à 100 m ³ et inférieur à 1 000 m ³ | 100 m ³ de résines gel-coats synthétiques | Déclaration |
| 2661.1.b | Transformation de polymères par moulage, pulvérisation à froid, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure à 1 t/j et inférieure à 10 t/j | 8,5 t/j de mise en œuvre de résines polyester | Déclaration |
| 2661.2.b | Transformation de polymère par tout procédé exclusivement mécanique, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure à 2 t/j et inférieure à 20 t/j | Meulage, ébarbage de résines : 8 t/j | Déclaration |
| 2920.2.b | Installation de compression d'air de puissance absorbée supérieure à 50 kW et inférieure à 500 kW | Puissance de 173 kW | Déclaration |

II.2. - Situation des installations déjà exploitée

Le site bénéficie d'une autorisation préfectorale pour une activité similaire. Toutefois, les différentes modifications survenues dans les ateliers conduisent à cette mise à niveau des prescriptions techniques.

II.3. - Inventaire des textes en vigueur applicables

Les principaux textes applicables sont les suivants :

- ⇒ Arrêté ministériel du 2 février 1998
- ⇒ Arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif aux bruits

III. - PROPOSITION DE L'INSPECTION

Le dossier présenté ne constitue pas une modification notable des installations déjà autorisées, nous proposons de reprendre par voie d'arrêté préfectoral complémentaire un ensemble de prescriptions techniques.

IV. - PROPOSITION

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène d'émettre un avis favorable à la demande présentée par la Société CHANTIERS BENETEAU SA, pour la mise à jour de ses prescriptions techniques applicables à son établissement situé à Challans.

Un projet d'arrêté préfectoral d'autorisation est annexé au présent rapport

L'Inspecteur des Installations Classées

Alain BOQUET

Vu et transmis avec avis conforme le 15 novembre 2002
le Chef de Groupe de Subdivisions

Michel ROSE