

PRÉFET DE LA VENDEE

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement des Pays de la Loire

La Roche sur Yon, le 18 avril 2011

Division territoriale des risques technologiques
Unité Territoire de La Roche Sur Yon

Nos réf: DP

Vos réf: Votre transmission du 18 septembre 2009

MV n° 2008/0666 – Dossier 96/0370

Affaire suivie par Dominique PHARISIEN

dominique.pharisien@developpement-durable.gouv.fr

Tél. 02.51.47.76.00 – Fax 02.51.47.76.10

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

[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 : Société ATLANTIC INDUSTRIE à La Roche sur Yon

Mots-clés : Activité de fabrication de convecteurs électriques, chauffe-eau électriques, thermostats
électriques et cartes de régulation
Objet de l'arrêté : Mise à jour administrative des activités.

La société ATLANTIC INDUSTRIE a transmis le 25 juin 2008 à monsieur le préfet de Vendée une demande d'autorisation concernant l'exploitation, après extension d'une unité de fabrication de chauffe-eau, convecteurs électriques, thermostats électriques et cartes de régulation dans la Zone Industrielle Nord, rue Monge, sur le territoire de la commune de La Roche sur Yon.

Cependant le premier dossier a été jugé non-recevable le 21 août 2008. Un complément a été transmis à l'inspection le 11 septembre 2009. Le dossier ainsi complété a été jugé recevable le 7 janvier 2010.

Les principaux enjeux identifiés concernent le risque incendie et les émissions des composés volatils.

I – Présentation synthétique du dossier du demandeur

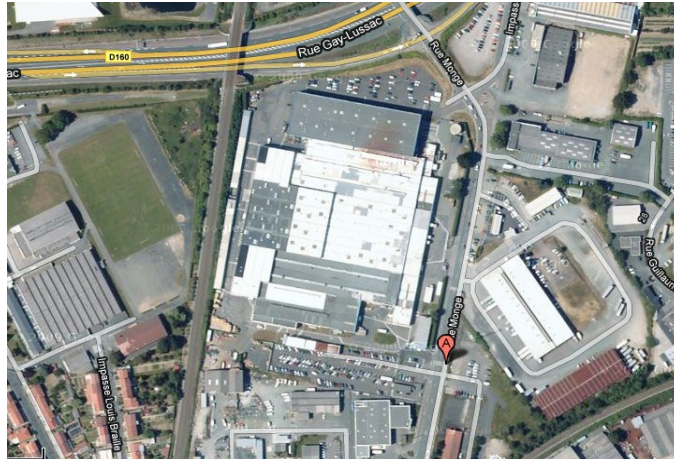
1. Le demandeur

- **Raison sociale** ATLANTIC INDUSTRIE
- **Adresse** Rue Monge – ZI Nord 85002 LA ROCHE SUR YON
- **Siège social** Rue Monge – ZI Nord 85002 LA ROCHE SUR YON
- **SIRET** 352 529 499 00019
- **Activité** Fabrication de chauffe-eaux électriques, de convecteurs électriques et de thermostats
- **Situation administrative** Arrêté d'autorisation du 6 août 1997

Le groupe ATLANTIC INDUSTRIE est spécialisé dans la fabrication de chauffe-eau et convecteurs. Il dispose de 8 sites de production en France. L'entreprise emploie 638 personnes.

2. Le site d'implantation et ses caractéristiques

L'établissement se trouve sur la commune de LA ROCHE SUR YON en zone d'activité industrielle. Le site est desservi par la Rue Monge. La surface du site est de 67 050 m² dont 32 626 m² de surface pour les bâtiments.



Dans la proximité immédiate du site, sont implantés :

- au sud : les ateliers municipaux ;
- à l'ouest : la voie ferrée La Roche sur Yon-Nantes ;
- à l'est : rue Monge, différents établissements industriels : Atlantic Express, Fret line,... ;
- au Nord : Boulevard périphérique et voies d'accès.

Les premières habitations sont situées à 60 m du site, séparées par la voie ferrée.

3. Le projet et ses caractéristiques

L'augmentation de la production et une modification des techniques de production en conformité avec les évolutions réglementaires pour respecter l'environnement ont conduit la société ATLANTIC INDUSTRIE à demander la mise à jour de leur autorisation préfectorale d'exploiter.

L'activité du site est exercée sur des périodes de jour et nuit, 5 ou 6 jours sur 7 suivant le volume d'activité entre le lundi 5 h et le samedi 13 h, fonctionnant 24 h/24 h.

L'établissement assure la fabrication de chauffe-eau électriques, de convecteurs électriques et de thermostats et l'assemblage de produits destinés à la salle de bain et de câbles chauffants électriques.

En 2010, la production a été de 396 360 chauffe-eau électriques, 1 704 219 convecteurs, 3 528 541 thermostats et cartes de régulation.

Les techniques mises en oeuvre sont liées à :

- la métallurgie et au travail des métaux, avec mise en oeuvre de traitement de surface, d'émail et de peinture,
- la plasturgie (production de mousse polyuréthane pour l'isolation des chauffe-eau),
- l'assemblage de cartes électroniques.

Les produits présents sur le site sont essentiellement :

- des matières premières incombustibles (tôles sous forme de bobine) ;

- des matières premières et produits finis dans des emballages combustibles (accessoires , produits finis) ;
- des emballages et accessoires de conditionnement combustibles (bois, polystyrène, cartons ondulés) ;
- des liquides inflammables (diisocyanate, polyol, cyclo-isopentane, huile de remplissage) ;
- des produits chimiques (additifs de traitement de surface et dégraissants, produits pour traitement des eaux usées) ;
- des produits de maintenance (huiles de lubrification, graisses, solvants de nettoyage) ;
- du gaz (gaz naturel sous tuyauterie pour alimenter les chaufferies à partir du réseau public) ;
- les déchets (DIB, palettes, huiles usées, métaux, hydroxydes).

Les principales étapes du processus de travail sont les suivantes :

- Réception des matières (elle se fait par les entrées magasins) ;
- manutention des marchandises (elles sont transportées à l'intérieur des locaux) ;
- ateliers de production (l'établissement est divisé en zones de travail dédiées par types de produits) ;
- expéditions (les produits finis sont transférés vers la zone Expéditions) ;
- locaux techniques – Charge de batteries (les matériels techniques autres que les matériels de production sont dans des locaux ou emplacements distincts des ateliers et magasins).

Les différentes étape du process comprennent :

Production des chauffe-eau :

Les opérations de découpe, formage, assemblage utilisent des procédés classiques du travail des métaux : emboutissage, planage, dérivage, poinçonnage, cisailage, soudage, etc....

Production des convecteurs :

Les principales activités participant à la fabrication des convecteurs sont les suivantes : découpe, formatage, profilage, emboutissage, soudage, pliage, poinçonnage, etc...

Production des thermostats électroniques et cartes de régulation :

- 2 lignes de soudage à la vague,
- 1 ligne d'assemblage et brasage par refusion CMS,
- 2 lignes d'insertion mécanique

Maintenance :

- 1 atelier entretien des installations techniques du hall CHOD (chauffe-eau)
- 1 atelier entretien des installations techniques du hall CEL (Convecteurs)

Atelier outillage

Cet atelier permet la maintenance de l'ensemble des outillages.

Laboratoires

Les deux laboratoires permettent de tester les caractéristiques techniques des produits fabriqués.

Atelier de préparation et prototype

Cet atelier permet la mise au point de nouveaux produits.

Matériels annexes :

- * chaufferies : 2 chaudières,
- * groupe de réfrigération : 1 climatisation, 1 refroidissement machines, 3 groupes de réfrigération
- * production d'air comprimé : 4 compresseurs
- * transformateurs : 7
- * matériel de charge de batteries : les chargeurs sont répartis sur le site en fonction des zones d'activité.

Les installations projetées relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L 512-1 du code de l'environnement, au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous :

Rubrique	Désignation des activités	AP du 6 août 1997		Projet d'arrêté préfectoral	
		Grandeur caractéristique	Régime	Grandeur caractéristique	Régime
1158-B.1	Diisocyanate de diphenylméthane (MDI). Emploi ou stockage. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure à 20 tonnes .	30,4 t	A	63 t	A
2560-1	Métaux et alliages (travail mécanique des), la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW	1000 kw	A	1994 kW	A
2565-2.a	Revêtement métallique ou traitement de surface par voie électrolytique ou chimique , par procédé utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium). Le volume total des cuves de traitement étant supérieur à 1 500 litres.	15 600 l	A	23 800 l	A
2567	Métaux (galvanisation, étamage de) ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par immersion ou par pulvérisation de métal fondu	1 unité de soudure à la vague	A	2 unités de soudure à la vague	A
2660	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (fabrication ou régénération)	3 t/j	A	6 t/j	A
2940-3.a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit sur support quelconque tel que métal Lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques et si la quantité maximale de produits susceptibles d'être mis en œuvre est supérieure à 200 kg/j	1 500 kg/j	A	2 100 kg/j	A
1432	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de). 2. stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 :b) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m³ mais inférieure ou égale à 100 m³	Huiles 30 m³ Diluants 6 m³ Fioul domestique 1 m³	NS	Cyclo-isopentane : 30 m³* Huiles 30 m³ Diluants 6 m³ Fioul domestique 1 m³	DC
2564-2	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques(1). 2. supérieur à 200 l, mais inférieur ou égal à 1500 l	Nouvelle rubrique		600 l	DC
2570-2	Email 2. Application, la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure à 100 kg/j	1,2 t/j	D	1,8 t/j	DC
2663.1.c	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) 1. A l'état alvéolaire ou expansé tels que mousse de latex, de polyuréthane, de polystyrène, etc., le volume susceptible d'être stocké étant : c) supérieur ou égal à 200 m³, mais inférieur à 2 000 m³	-	-	375 m³	D
2910.A.2	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771. 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, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 2. supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	4,06 MW	D	4,06 MW	DC
2925	Accumulateurs (ateliers de charge d') La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW ...	64,2 kW	D	138 kW	D

* le cyclo-isopentane entre dans la composition de la mousse polyuréthane. Cette mousse sert d'isolant des parois des cuves des chauffe-eaux. L'établissement utilise le cyclo-isopentane, comme agent gonflant en remplacement du fréon.

4. Prévention des risques accidentels

Définition des risques

Risque incendie

Le principal risque généré par l'activité est l'incendie. Il est lié à la présence de produits combustibles solides (emballages : cartons, palettes bois, plastiques), de liquides inflammables (diisocyanate, polyols,

cyclo - isopentane, huile de remplissage, huiles pour le travail à froid des métaux, le fioul) et de la distribution de gaz comme combustible (chaudières, fours).

Les risques principaux se résument à ceux relatifs aux incendies : du stockage des palettes, de balles de déchets d'emballages, du stockage extérieur de polystyrène, du stockage MP CEL, de la zone d'expéditions, du magasin EFEL (Thermistats et cartes électroniques), de la cuve d'huile de remplissage et du Polyol et Diisocyanate.

Différents scénarios relatifs à l'incendie ont été étudiés et classés :

- l'incendie du stockage extérieur de polystyrène et du dépôt de palettes à cause de la proximité de la voie ferrée - risque sérieux ;
- l'incendie de la cuve d'huile à proximité d'un axe routier – risque important.

Pour le stockage extérieur, les zones d'effet restent dans les limites de propriétés à l'exception des limites de propriété situées à l'ouest vers la voie ferrée.

Pour le stockage de la cuve d'huile de remplissage, du Polyol et du Diisocyanate, les zones d'effet restent dans les limites de propriété à l'exception des limites de propriété à l'est de la rue Monge.

Les causes liées à ces deux risques sont principalement des risques externes (propagation par la voie ferrée ou malveillance).

Le dénivelé existant entre le niveau de stockage extérieur de polystyrène, du dépôt des palettes et la voie ferrée ainsi que le merlon de 2 m existant permettent d'atténuer les effets d'un incendie.

Des mesures préventives ont été prises : clôture et télésurveillance du site.

Il existe des mesures particulières :

- isolement des unités, compartimentage (les locaux techniques et les stockages de produits chimiques ou inflammables sont dans des emplacements dédiés séparés des zones de production) ;
- organisation de la sécurité : des moyens de lutte contre l'incendie sont installés sur le site. (extincteurs portatifs, RIA, sprinkler)

L'établissement dispose d'un plan ETARE.

Des mesures de maîtrise des risques sont en service :

- Accès pompiers : une voie de circulation permet de faire le tour des constructions,
- Comportement au feu : Murs extérieurs, bardage métallique avec isolation,
- Désenfumage : l'air frais est introduit par les portes et portails,
- Détection incendie : la détection incendie est automatique dans les bâtiments sprinklés,

Des précautions passives (interdiction de fumer, contrôle périodique des installations électriques) permettent de limiter le risque incendie.

Les mesures prises peuvent être considérées comme acceptables au regard de la circulaire du 29 septembre 2005 relative aux critères d'appréciation de la démarche de maîtrise des risques d'accidents.

Besoin en eau et moyens de lutte

En cas d'incendie, le besoin en eau a été évalué à 1 080 m³/h pendant deux heures soit 2 160 m³. L'établissement dispose d'un Plan d'Établissement Répertoire, réalisé avec les services de secours de la Roche sur Yon. Le site dispose d'une équipe de 1^{ère} intervention avec des moyens disponibles (extincteurs mobiles, robinets incendie -RIA-)

Ce besoin en eau est assuré par :

- quatre poteaux incendie internes (répartis autour du site) dont le débit est respectivement de 145, 110, 94, 110 m³/h,
- deux poteaux incendie publics dont le débit simultané retenu est de 395 m³/h.
- d'un système d'extinction automatique de type sprinkler (deux réserves de 30 m³ et 430 m³)
- exutoire des eaux pluviales (600 m³)

Les eaux d'extinction les plus chargées seront retenues sur le site :

- par la fermeture de vannes murales (mises en place sur le réseau d'eaux pluviales au niveau de chaque exutoire) ;
- par la création (au 1er semestre 2011) d'un dos d'âne à l'entrée du site.

Le reste des eaux de ruissellement, les moins chargées, rejoindront le bassin communal par le réseau des eaux pluviales.

Risque explosion

L'établissement ne stocke pas de matières ou de produits explosibles. Les risques d'explosion sont liés à la présence de liquides inflammables (diisocyanate, polyols, cycl-isopentane, huile de remplissage, gaz naturel, huiles pour le travail à froid des métaux, le fioul), à la distribution de gaz en cas de fuite et à l'utilisation de peinture en poudre. Les risques n'apparaissent que dans des conditions particulières de concentration des produits et en présence de point chaud.

Les produits utilisés ne présentent pas de risques d'explosion pouvant avoir une incidence directe sur le voisinage.

Risque foudre

Le site est soumis à l'arrêté du 15 janvier 2008 relatif à la protection contre la foudre.

5. Prévention des risques chroniques et des nuisances

5.1. Prévention des rejets atmosphériques

Les principaux rejets dans l'air sont principalement issus :

- des unités de traitement de surface ;
- de l'unité de moussage ;
- des installations de formage et de poinçonnage ;
- des lignes de soudage.

Les vapeurs issues des unités de traitement de surface sont canalisées.

Pour les composés organiques volatiles (COV), l'exploitant a fait le choix de mettre en oeuvre un schéma de maîtrise des émissions (SME). Ce SME permet de s'exempter du respect des valeurs limites d'émission, tout en garantissant que le flux annuel des émissions de COV ne dépasse pas celui qui serait atteint si les valeurs limites étaient appliquées.

Pour 2009, la valeur des émissions annuelles à respecter s'élevait à 21,7 t, les émissions ont été de 18,9 t.

5.2. Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques

Alimentation en eau

L'établissement est alimenté en eau par le réseau public géré par la ville de La Roche sur Yon. Il dispose d'une alimentation directe en eau potable pour les usages généraux et d'une alimentation spécialisée pour le réseau incendie sprinkler et le réseau incendie.

Des vannes sont installées au niveau de chaque exutoire afin de contenir une partie des eaux d'extinction en cas d'incendie.

La consommation globale d'eau a été pour 2010 de 20 212 m³.

Il existe sur le site 4 types de rejets et 3 circuits de collecte :

Eaux usées industrielles (traitement de surface, aire de lavage des chariots. Les effluents industriels sont collectés par l'intermédiaire de fosses assurant un tampon entre les cuves de produits de traitement et la station d'épuration interne. Celle-ci a été conçue pour traiter un débit horaire de 12 m³/h. Depuis les changements intervenus dans les procédés, cela a permis de réduire les volumes d'eau à traiter. Actuellement, cette station traite 4,5 à 5 m³/h (sur 8 heures).

Les eaux industrielles traitées sont rejetées dans le réseau des eaux pluviales, qui se déverse dans le bassin de stockage avant de rejoindre le bassin de la Brossardière. Le site n'est pas situé sur un bassin versant d'alimentation en eau potable.

Eaux domestiques (eaux sanitaires collectées : 10 631 m³) ces eaux sont collectées et dirigées vers le réseau public des eaux usées, pour un traitement final dans la station d'épuration communale.

Eaux participant aux activités sans pollution spécifique (eaux incendie, eaux d'essai de mise en pression : 2 838 m³) Celles-ci sont dirigées vers le réseau public des eaux pluviales.

Eaux pluviales : (58 000 m² de surfaces imperméabilisée) les eaux pluviales issues des toitures et des zones de parking ou circulation rejoignent le réseau d'eaux pluviales de la zone industrielle. Deux séparateurs à hydrocarbure sont installés.

Les réseaux d'alimentation du site sont équipés de compteur totalisateur avec disconnecteurs.

Les réseaux d'alimentation de l'atelier de traitement de surface sont équipés de disconnecteurs.

Dans le cadre de sa démarche environnementale, le site s'est positionné au regard des MTD concernant son atelier de traitement de surface. Les installations sont conçues pour éviter les pollutions accidentelles et réduire les consommations d'eau et de produits.

5.3. Production et gestion des déchets

L'activité est génératrice d'environ 184,56 t /an de déchets.

L'établissement utilise des filières d'élimination adaptées à chaque type de déchets. Il n'y a pas d'installation de stockage ou de traitement des déchets sur site. L'entreprise fait appel à des entreprises spécialisées pour le traitement final des déchets.

5.4. Prévention des nuisances

bruit

Une campagne de mesures de bruit a été réalisée en février 2008. Sept points de mesure ont été retenus : cinq en limite de propriété et deux zones à émergence réglementée (ZER).

Les niveaux d'émergence limite dans les zones réglementées sont respectés notamment au niveau des maisons les plus proches du site.

Des mesures spécifiques en vue d'atténuer les émissions sont mises en place. L'établissement a installé des pièges à sons sur les aspirations des compresseurs et pompes à vide. Un mur a été mis en place pour protéger les ateliers municipaux.

Trafic routier

Le trafic routier lié aux activités de l'établissement est régulier sur l'ensemble de l'année. Il se limite aux entrées et sorties du personnel soit 500 allers/retours par jour, aux livraisons de matières premières et aux expéditions soit 15 poids lourds par jour.

Les livraisons et expéditions se font essentiellement les jours ouvrables et sont réalisées en période de jour.

Odeur

L'activité de l'établissement est une activité de mécanique. L'activité à caractère chimique se limite à la production de mousse polyuréthane d'isolation à l'intérieur de l'établissement.

L'établissement n'utilise pas de matières putrescibles.

Traitement de surface

L'installation de traitement de surface est soumise aux dispositions de l'arrêté du 30 juin 2006. Ces dispositions sont prises en compte pour ce site. L'atelier abritant l'installation est réalisé en matériaux incombustibles. L'ensemble du site est équipé de moyens de lutte contre l'incendie adaptés aux risques encourus.

5.5. Évaluation des risques sanitaires

L'évaluation de l'impact sur la santé des populations est réalisée par l'inventaire des dangers, sur la base :

- des rejets aqueux : les eaux industrielles ne sont pas rejetées vers la station d'épuration. Elles sont prétraitées.
- des rejets atmosphériques : les principaux rejets sont clairement identifiés dans le bilan annuel de rejet de COV.

L'évaluation a retenu un certain nombre de substances présentes dans les produits utilisés comme traceurs de risque (agent d'expansion, huiles évanescences, alcool isopropylique, acétate de 2 méthoxy-méthylethyle, diisocyanate de diphénylméthane prépolymérisé). Les quantités de substances utilisées ne peuvent engendrer des effets chroniques sur l'environnement.

L'exploitant conclut que les risques pour la santé des populations sont improbables.

6. La notice d'hygiène et de sécurité du personnel

La notice ne définit pas de règle supplémentaire particulière vis à vis de la protection de l'environnement.

7. Les conditions de remise en état

En cas d'arrêt définitif d'une des installations, l'exploitant prévoit les actions suivantes :

- les dépôts de liquides seront vidés et les cuves nettoyées, enlevées ou inertées,
- les magasins seront vidés,
- tous les appareillages électriques seront déconnectés à l'exception de ceux qui présenteraient un intérêt pour la sécurité des bâtiments,
- le réseau sprinkler sera laissé en état,
- le site sera nettoyé, tous les déchets seront évacués en utilisant des filières de transport et d'élimination agréées.

II – La consultation et l'enquête publique

1. Les avis des services

- Le 8 mars 2011 l'ARS a émis un avis favorable, après que la société ATLANTIC INDUSTRIE ait répondu aux remarques émises par l'ARS dans son avis du 2 juillet 2010.
- Le 15 juin 2010, la DDTM n'a émis aucune observation particulière.
- Le 11 juin 2010, le SDIS de Vendée a émis des observations :
 - le projet présenté devra être réalisé conformément aux plans et descriptifs fournis. Les prescriptions précitées devront être respectées ;
 - l'entreprise a établi un plan ETARE, mise à jour de ce plan avant 2010.
- le 6 août 2010, l'Inspection du travail a émis un avis favorable.

2. l'avis environnemental

Le dossier présente une bonne analyse des impacts du projet sur les différentes composantes environnementales. Les impacts sont bien traités et bien identifiés. Il prend bien en compte les incidences directes, indirectes, permanentes ou temporaires du projet sur l'environnement.

Face aux principaux enjeux identifiés, la société ATLANTIC INDUSTRIE a engagé les diverses dispositions suivantes :

- rejets d'eaux industrielles détoxiquées : suite aux non-conformités constatées en 2008 et aux préconisations de l'étude de 2009, mise en place des actions fin 2009 pour améliorer la situation.
- rejets accidentels de liquides pollués : pour le confinement des eaux d'incendie les plus chargées, mise en place des vannes de fermetures murales sur le réseaux d'eaux pluviales au niveau de chaque exutoire (170 m³) ainsi que la création d'un « dos d'âne » (100 m³) à l'entrée du site. Ces dispositifs permettront de retenir 270 m³.

- rejets atmosphériques à base de COV : afin de ramener les émissions diffuses liées aux solvants sous le seuil réglementaire des 20 %, poursuite de son action de remplacement des lubrifiants avec des teneurs moindres en solvant.
- déchets industriels spéciaux : faire appel à des collecteurs agréés qui prennent en charge ces déchets pour une élimination dans les filières spécialisées.
- risque incendie : les conclusions de l'analyse tendent à démontrer que les mesures en place sont satisfaisantes au regard de la réglementation et de l'expérience acquise en la matière par l'exploitant sur son site.

3. Les avis des conseils municipaux

- le 7 juillet 2010, le Conseil municipal de la commune de La Roche sur Yon a émis un avis favorable sous réserve que :
 - les travaux prévus en 2010 au niveau des réseaux internes de l'établissement soient réalisés et vérifiés par les services municipaux : mise en place de 2 séparateurs hydrocarbures sur les réseaux eaux pluviales, pose de vannes murales au niveau de chaque exutoire du réseau interne eaux pluviales afin de réaliser une rétention (270 m³) d'une partie des eaux d'extinction en cas d'incendie et la création de « dos d'âne » à l'entrée du site, la mise en place de 2 disconnecteurs au niveau des arrivées d'eau des lignes de traitement de surface ;
 - l'entreprise poursuive ses actions de perfectionnement de sa station de traitement interne des eaux industrielles afin de respecter les normes de rejet qui lui sont imposées ;
 - l'entreprise tienne les services municipaux informés de tout dysfonctionnement ou toute évolution notamment au niveau du traitement appliqué de sa station interne d'épuration ;
 - des pièges à sons soient installés sur les compresseurs et pompes à vide qui sont à l'origine de dépassement des normes de nuisances sonores ;
 - l'établissement passe une autorisation et convention de rejets concernant les eaux pluviales et les eaux usées avec la ville, la Roche sur Yon agglomération et Véolia Eau.

4. L'avis du CHSCT

Le CHSCT a émis un avis favorable

5. L'enquête publique

L'enquête publique s'est déroulée du 7 juin au 7 juillet 2010 sur le territoire de la commune de LA ROCHE SUR YON. Aucune observation a été mentionnée dans le registre d'enquête publique.

6. Le mémoire en réponse du demandeur

Néant

7. Les conclusions du commissaire enquêteur

Considérant que le projet concerne une mise à jour administrative des activités exercées et qu'aucune autre phase de travaux n'est prévue, le commissaire enquêteur émet un avis favorable au projet de la société ATLANTIC INDUSTRIE.

III – Analyse de l'inspection des installations classées

1. Statut administratif des installations du site

La demande concerne la mise à jour administrative du site suite à l'augmentation de la capacité de production et une modification des techniques de production en conformité avec les évolutions réglementaires. Le site fonctionne actuellement au vu de l'arrêté préfectoral du 6 août 1997 pour l'utilisation de Diisocyanate de diphénylméthane (MDI), travail mécanique des métaux, revêtement métallique ou traitement de surface par voie électrolytique, galvanisation des métaux, fabrication de polymères, installations de réfrigération et l'application de peinture.

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

Date	Texte
02/02/98	Arrêté du 02/02/98 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
23/01/97	Arrêté du 23/01/97 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
15/01/08	Arrêté du 15/01/08 relatif à la protection contre la foudre de certaines installations classées
29/06/04	Arrêté du 29/06/2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié
30/06/06	Arrêté du 30/06/06 relatif aux installations de traitements de surfaces soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées
23/12/03	Circulaire du 23/12/03 relative aux Installations classées. Schémas de maîtrise des émissions de composés organiques volatils

3. Évolutions du projet depuis le dépôt du dossier

Néant

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

A la suite des remarques faites par les services et le Conseil Municipal de LA ROCHE SUR YON lors de l'enquête, l'exploitant indiquent les réponses suivantes :

Observations du SDIS :

Le relevé des hydrants a été réalisé par VEOLIA en décembre 2010. La mise à jour du plan ETARE est en cours.

Observations de l'Inspection du Travail :

Une procédure existe pour l'évaluation des risques et la mise à jour des fiches données de sécurité.

Observations du Conseil Municipal de LA ROCHE SUR YON :

L'exploitant a rencontré le 6 janvier 2011 Mme Taraconat (Directrice des services techniques municipaux) et Mme Grosset (responsable environnement de la ville de LA ROCHE SUR YON) : les actions suivantes ont été mises en place :

- les 2 séparateurs hydrocarbures sont en place ;
- les 5 vannes murales au niveau de chaque exutoire du réseau interne des eaux pluviales sont en place ;
- le dos d'âne prévu à l'entrée du site a été chiffré et sera réalisé au 1er semestre 2011 ;
- concernant la station de traitement des eaux : le manuel de la chaîne de mesure a été élaboré avec la SAUR, la vérification de la chaîne de mesure a été réalisée, les alarmes de détection demandées pour les locaux de la station de détoxification. les cuvettes de rétention des traitements de surface de l'unité chauffage et chauffe-eau sont en place ;
- l'exploitant indique que les services municipaux seront informés de tout dysfonctionnement ou toute évolution de leur station interne d'épuration ;
- concernant le bruit, les pièges à sons sont suffisants. Pour le point de mesure , en dépassement faible, un mur a été mis en place pour protéger les ateliers municipaux. Pour le point de mesure L6, il n'y a aucune habitation dans le voisinage ;
- concernant l'autorisation de déversement des eaux pluviales : M. Mercier de la Direction de l'Environnement de la ville de LA ROCHE SUR YON a indiqué que celle-ci sera délivré après la parution du nouvel arrêté préfectoral. Les eaux usées ne sont pas concernées, car seules les eaux usées domestiques sont déversées dans le réseau public.

IV – Propositions de l'inspection des installations classées

Le projet de prescriptions joint en annexe contient l'ensemble des prescriptions proposées.

V – Conclusions

L'inspection des installations classées émet un avis favorable à la demande présentées par la société ATLANTIC INDUSTRIE, sous réserve de l'application des prescriptions ci-jointes proposées dans les délais impartis et propose au préfet de VENDEE de soumettre ce dossier à l'avis des membres du CODERST de Vendée.

L'inspecteur des installations classées

Dominique PHARISIEN

Le chef de subdivision,
inspecteur des installations classées

Myriam LE NEILLON

Pour le directeur et par délégation,
Le chef de l'unité territoriale
de la Roche sur Yon

Michel ROSE