



PRÉFET DE LA DRÔME

Valence, le **24 OCT. 2016**

Direction Régionale de l'Environnement, de
l'Aménagement et du Logement
Auvergne-Rhône-Alpes

Unité inter-départementale Drôme-Ardèche
Subdivision 7

Affaire suivie par : Lionel ROUQUET

Tél. : 04 75 82 46 46
Fax : 04 75 82 46 49

Réf. 20161024-RAP-DAEN0795

courriel : lionel.rouquet@developpement-durable.gouv.fr

Direction départementale de la protection
des populations (DDPP)
Bureau de l'environnement
33, avenue de Romans – BP96
26 904 VALENCE CEDEX 9

DEPARTEMENT DE LA DROME

EXTENSION SITE PALISSY

Société GROUPE SCAPA FRANCE à VALENCE

RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Objet : Proposition au CODERST de la Drôme du projet d'arrêté préfectoral autorisant la société GROUPE SCAPA FRANCE à étendre l'exploitation de ses installations situées Allée Bernard Palissy dans la zone industrielle de Valence Sud.

Adresse de l'établissement : Allée Bernard de Palissy
26 000 Valence

Adresse du siège : Allée Bernard de Palissy
26 000 Valence

Activité exercée : Fabrication d'articles en caoutchouc

Code de l'établissement : 61.8372

Priorité DREAL : PR

1. La société SCAPA

Située auparavant rue **Edouard BRANLY**, au cœur de la ville de Valence, la société Barnier, implantée en 1917 est d'abord spécialisée dans la fabrication de papier goudronné. Peu à peu son activité évolue et s'oriente vers la fabrication de rubans adhésifs dans les années 50-55. Rachetée par le groupe **BORDEN CHEMICAL COMPAGNIE**, la société devient membre du groupe SCAPA TAPES en 1993.

En janvier 2002 SCAPA TAPES prend le nom de SCAPA France, Société Anonyme Simplifiée, filiale à 99,98% de la SA Groupe SCAPA France, elle-même filiale à 99,98% de SCAPA TAPES, Société Anonyme britannique cotée au Stock Exchange de Londres.

L'activité sur le site rue **Edouard BRANLY**, soumise à autorisation, se divise en deux parties principales :

- La fabrication de masses adhésives (mélange de matériaux : caoutchouc, résines, de plastifiant et solvants, en vue d'obtenir un produit ayant des propriétés adhésives) ;
- la dépose de cette masse sur des supports plastiques ou métalliques ou tissus (appelée enduction).

En 2007 une activité secondaire est implantée dans un bâtiment existant en zone industrielle situé allée **Bernard PALISSY**. Elle consiste à réaliser la transformation, le stockage et l'expédition de rubans adhésifs pour les clients de SCAPA. Les installations sont soumises à déclaration.

La société SCAPA dépose un dossier de demande d'autorisation d'exploiter le 13 janvier 2014 pour le déménagement et le regroupement de ses activités sur le site de Palissy en zone industrielle. Les nouvelles installations du site Palissy sont autorisées à fonctionner par l'arrêté préfectoral du 07 août 2015.

2. Le projet GOLDIE

2.1 Contexte

Le groupe SCAPA souhaite effectuer le transfert d'activités similaires réalisées jusque-là sur un de ses sites en Suisse. Ce projet, nommé GOLDIE, se traduirait par un surcroît d'activité sur le site de Valence. Ce projet permettrait en outre l'embauche d'une quinzaine de personnes supplémentaires. L'augmentation de la capacité de production est réalisée grâce à l'augmentation des vitesses d'enduction sur l'une des 2 lignes, appelée 102, avec un fonctionnement prévu proche de 24h/24 et 7j/7j.

Elle conduira principalement à mettre en œuvre 1650 tonnes de solvants au lieu de 1050 tonnes par an.

Cette augmentation nécessite une extension du bâtiment de production qui sera destiné aux stockages des matières premières, des semi-finis et des masses. Il est aussi prévu :

- une modification de l'activité d'une cellule déjà existante au bâtiment « Mixing ». Actuellement cette cellule contient le granulateur qui sera supprimé et remplacé par des mélangeurs supplémentaires ;
- l'intégration d'une ligne pilote pour la R&D dans le bâtiment Production ;
- l'intégration de 3 nouvelles machines de découpe dans le bâtiment de Découpe (ou « Converting ») ;

A noter aussi l'achat d'une parcelle mitoyenne pour permettre entre autres la création d'un parking pour le personnel « de production » d'une capacité de 90 places.

2.2 Classement

Le projet n'entraîne pas de changement de seuil des rubriques. En gras, les évolutions liées au projet, quand elles existent :

Rubrique	Désignation	Volume	Seuils	A, E, D, NC
3670	Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation.	500 kg/j 1050 t/an 569 kg/h 1 650 t/an	Capacité de consommation de solvant organique supérieure à 150 kilogrammes par heure ou à 200 tonnes par an	A
2940.2a	Vernis, peinture, colle, ... (application, cuisson, séchage)	10 000 kg/j 14 040	> 100 kg/j	A
4331	Liquides inflammables (stockage)	125 t 161 t	100 < E < 1 000	E
2661.2	Polymères (transformation de)	34 t/j 43,75 t/j	10 < E < 70	E
2662	Polymères (stockage de)	642 m ³	< 1 000 m ³	D
2663.2	Stockage de pneumatique et produits dont 50% au moins de la masse	3 587 m ³ 3 992 m³	< 10 000 m ³	D
4715	Hydrogène (stockage ou emploi)	100 kg		D
1510	Entrepôt de stockage	25 745 m ³ 37 335 m³	< 50 000 m ³	DC
2910	Installations de combustion consommant du gaz naturel	4.394 MW	< 20 MW	DC

A (autorisation), E (Enregistrement), D (Déclaration), C (soumis au contrôle périodique prévu par l'article L 512-11 du CE).

3. Les principaux enjeux environnementaux

3.1 les principaux Risques chroniques

3.1.1 Air

3.1.1.1 Dispositions techniques mises en place en 2015 sur le site de Palissy en vu de la réduction des émissions de COV

- Bâtiment Mixing :
- tous les mélangeurs ont été raccordés à des filtres à charbon ;
- asservissement de l'extraction des mélangeurs à l'ouverture ;
- transfert direct de la cuve enterrée vers les mélangeurs pour les gros volumes ;
- remplacement du groupe froid pour une meilleure réfrigération des mélangeurs afin de réduire la volatilité des solvants (Parois des cuves à 14°C) ;
- transfert direct d'un mélangeur vers des cuves de stockage (référence la plus fabriquée) ;
- condenseurs sur la majorité des mélangeurs et des cuves pour éviter de faire des apponts de solvants ;
- suivi informatisé des volumes dans les cuves enterrées (suppression de la mesure avec la canne et donc de l'ouverture des trous d'hommes) ;
- nettoyage des mélangeurs entre chaque nouvelle masse uniquement si nécessaire.

- Bâtiment Enduction :

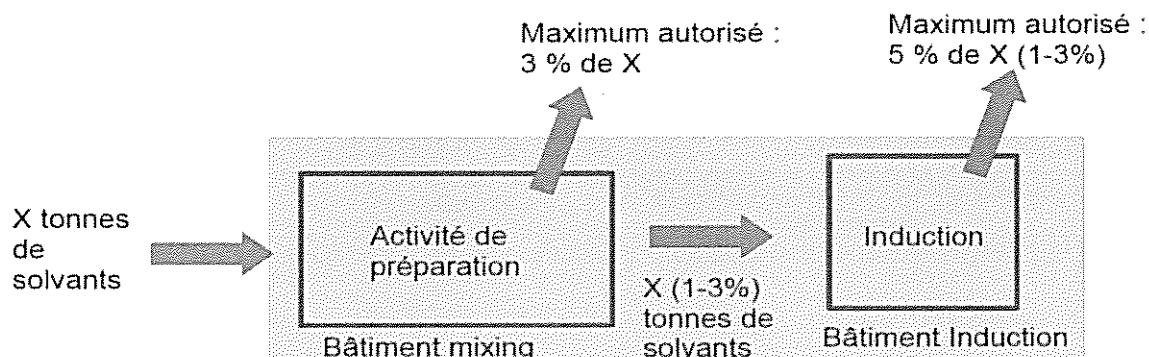
- la cabine d'enduction a été capotée totalement et reliée à une extraction directe haute et basse ;
- les parties Vernis et Accrochage ont également été capotées avec une extraction vers l'incinérateur ;
- le tunnel de la ligne 102, entièrement refait à neuf, a permis d'optimiser le séchage et donc les rejets canalisés.
- mise en place d'une jauge à ultra-sons sur la ligne 102 pour la mesure de l'épaisseur de masse permettant de limiter les pertes ;
- transfert direct de la cuve de stockage vers la ligne d'enduction 103 ;
- extraction directe des fûts (vernis + masse) sur la ligne 103 (similaire à la ligne 102) ;
- optimisation et réglages des extractions des tunnels de séchage.

- Incinérateur :

Les céramiques des lits de régénération de l'incinérateur ont toutes été changées afin d'améliorer encore ses performances.

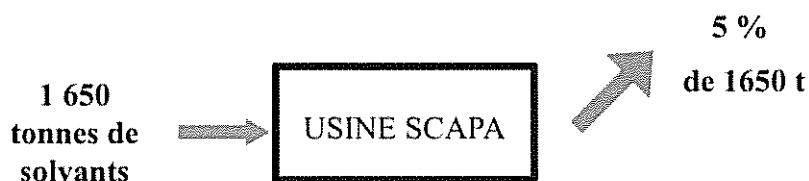
3.1.1.2 Niveau d'émission du site SCAPA

Pour rappel, l'inspection de l'environnement a imposé en 2015, un niveau d'émission globalement inférieur au niveau réglementaire en limitant les rejets à 7 % au total (canalisés + diffus) pour les deux activités : préparation des masses et enduction (Cf. Schéma ci-dessous).



Le maximum autorisé est la somme des deux soit : $3\% \text{ de } X + 5\% \text{ de } X (1-3\%)$
Soit $7,85\% \text{ de } X$

Avec cette contrainte de 7 %, les émissions maximales admises pour ce site étaient de 73,5 tonnes. Depuis, la société SCAPA a poursuivi sa lutte contre les émissions diffuses et a réalisé l'étude portant sur les émissions de COV tel qu'elle s'y était engagé lors du dossier précédent. Cette étude confiée à une société spécialisée, référence en matière d'émissions de COV, démontre que le taux d'émission du site est désormais inférieur à 5 % (diffus+canalisés). L'exploitant peut donc désormais s'engager à respecter ce seuil, afin de limiter l'impact généré par l'emploi de 600 tonnes supplémentaires de solvant. Le niveau d'émission correspond à un maximum de 82,5 tonnes soit un rejet de COV supplémentaires de l'ordre d'un kilogramme par heure.



Au-delà de l'abaissement réglementaire du taux d'émission de COV, de nouvelles actions devraient être mises en place en 2016 tirées des conclusions du bilan COV précité. Des actions d'améliorations sont déjà engagées et fixées dans le projet d'arrêté :

- au niveau de l'incinérateur : autocontrôle du taux d'empoussièvement via un dispositif de mesures en continu en sortie de l'incinérateur. Des nettoyages de l'incinérateur seront réalisés en fonction du taux d'encrassement mesuré ;
- au niveau de l'enduction : mise en place d'une cabine de nettoyage afin de créer une zone de nettoyage unique dédiée aux matériaux et ustensiles et reliée à l'incinérateur. Cette disposition permet de réduire nettement les rejets diffus ;
- Au niveau du miixing : système d'extractions mobiles sur les petits postes de mélanges ou de pesées afin de canaliser les émissions de COV ;

3.1.2 Eau

L'usage de l'eau n'est pas modifié.

3.1.3 Bruit

Dans le cadre du projet, aucun équipement bruyant ne sera ajouté. Notons que les mesures réalisées en juin 2016 montrent que les émissions sont conformes.

3.1.4 Evaluation des risques sanitaires

Les hypothèses de calcul des risques sanitaires sont les suivantes :

- quantité de solvants utilisée de 1 650 t/an ;
- le niveau d'émission diffuse représente 7 % de la quantité totale de solvant mise en œuvre, auquel le bureau d'étude a ajouté les rejets canalisés sur la base d'un rendement de l'incinérateur de 98,4 % arrondis à 1 kg/h au lieu des 0,724 kg/h mesurés ;
- la fréquence d'exposition est de 24h/24, 365 jours/an, sur la zone où les concentrations atmosphériques modélisées sont maximales ;
- les COV rejetés sont assimilés aux COV les plus toxiques utilisés sur le site (composés traceurs) ;

A l'exception de la première, les hypothèses sont majorantes.

L'analyse des différents composés volatiles présents sur le site de SCAPA n'a pas fait apparaître de composés particulièrement toxiques nécessitant d'être étudié individuellement.

D'après les résultats obtenus :

- Les risques à seuil liés aux émissions atmosphériques sont tous inférieurs à 1 (seuil sanitaire), la somme des indices de risque se situe à 0,019 sur la zone la plus impactée située dans les limites de propriété du site ;
- Les risques sans seuil sont tous inférieurs à la valeur repère de risque de 10-5. La somme des ERI sur la maille la plus exposée atteint 3,29.10-7.

L'ARS consultée précise que « l'évaluation quantitative du risque sanitaire est globalement de bonne qualité, complète et cohérente. Toutefois, cette évaluation mériterait d'être réajustée au regard des quantités de COV réellement émises une fois l'extension réalisée... »

Sur ce point, l'inspection de l'environnement indique qu'un complément d'étude avait été demandé à l'exploitant afin de prendre en compte dans les calculs, les flux théoriques maximums autorisés.

Ces flux sont supérieurs aux flux réels émis. Les risques estimés peuvent être considérés comme non préoccupants pour les populations aux alentours du site, en l'état actuel des connaissances.

3.2 Risques accidentels

- Le projet d'extension prévoit les stockages supplémentaires suivants :
 - une zone de stockage des masses en attente de transfert vers l'enduction (8 cuves de stockage et 9 m³ et 20 fûts) et une cellule dédiée au stockage de peroxydes ;
 - une zone de stockage de papiers, cartons, PVC et PE ;
 - une zone de stockage de semi-finis en bobine PVC principalement.
- Six nouveaux scénarios ont été pris en compte dans l'analyse détaillée des risques. Il s'agit de :
 - l'incendie de la cellule Nord-Ouest (nouvelle cellule de préparation des masses adhésives solvantées) du bâtiment « Mixing » actuel ;
 - l'explosion de la cellule Nord-Ouest qui est une cellule de préparation des masses adhésives solvantées du bâtiment « Mixing » existant ;
 - l'incendie de la nouvelle cellule de stockage des masses adhésives solvantées (cellule Nord de l'extension nouvellement créée) ;
 - l'explosion de la nouvelle cellule de stockage des masses adhésives solvantées (cellule Nord de l'extension nouvellement créée) ;
 - l'incendie de l'extension ;
 - la dispersion des fumées toxiques suite à l'incendie de l'extension.

Dans le précédent dossier, les scénarios d'incendie des bâtiments Expédition et Converting présentaient des zones d'effets qui sortaient des limites du site. Le rachat par SCAPA de la parcelle impactée corrige cette situation et permet aussi d'améliorer l'accès des services d'intervention autour du site.

- Mesures de réduction du risque lié à l'incendie
 - afin de limiter les effets thermiques et les quantités de HCl pouvant être dégagées lors d'un incendie, les quantités de combustibles et de PVC ont été réparties dans 9 stockages isolés ;
 - les sources radioactives ont été supprimées sur le site SCAPA car remplacées par un autre moyen de mesure ;

Les zones à risque incendie sont séparées des autres locaux par des murs coupe feu et/ou par une distance de 10 mètres. Grâce à ces dispositions, les modélisations montrent **l'absence d'effets dominos sur les autres installations du site et l'absence de phénomène dangereux à l'extérieur des limites de propriété.**

- Mesures de réduction du risque explosion
 - mise en place de système de détection/alarme spécifique, de ventilation et d'extraction afin d'empêcher la formation d'atmosphère explosive ;
 - mise en place de cuvette de rétention au niveau des mélangeurs afin de limiter la surface d'extension de la nappe ;
 - mise en place de matériel ATEX ;
 - interdiction de surface chaude et de feu sans permis feu, accès limité, tenue adaptées, formation du personnel et identification des zones à risques ;
 - mise en place d'évents en toiture de sorte qu'aucunes zones d'effets ne sortent du site sur le mixing 1 et le mixing 2 en cas d'explosion.

On rappelle sur ce point que le site est doté d'un merlon en périphérie Nord et Est d'une hauteur minimale de 4 mètres qui constitue une barrière physique permettant de réduire les effets d'une explosion et d'un incendie.

Les dispositions de l'arrêté préfectoral de 2015 intégraient déjà les dispositions précitées. A noter que le SDIS consulté sur ce dossier par l'inspection de l'environnement n'a pas formulé d'observation.

4. Conclusions et avis de la DREAL

L'accroissement d'activité du site est accompagné par des mesures de réduction des émissions qui permettent de fixer le taux de rejets à 5 % en masse de la quantité de solvant entrante au lieu des 7 % précédemment autorisés, valeur confirmée par un bureau d'étude spécialisé reconnu par l'inspection. De ce fait, si le volume de solvant mis en œuvre augmente très significativement, le niveau d'émission reste relativement constant. Les études sanitaires confirment par ailleurs l'absence de risque particulier pour la santé lié à ces rejets.

En ce qui concerne les risques incendie et explosion, les effets ne sortent pas du site et aucun effet domino n'est mis en évidence au travers de l'étude de danger.

En conséquence, l'inspection de l'environnement considère que les modifications prévues n'entraînent pas de danger ou inconvenients significatifs. Nous proposons à monsieur le Préfet et aux membres du CODERST de donner un avis favorable au projet d'extension du groupe SCAPA FRANCE sur la base du projet d'arrêté préfectoral qui intègre les dispositions susmentionnées notamment l'abaissement du niveau de rejet de COV à 5 % pour l'ensemble de l'activité du site.

L'inspecteur de l'environnement,



Lionel ROUQUET.

Vu, approuvé et transmis
à monsieur le Préfet du département de la Drôme,
Valence, le **24 OCT. 2016**

Le chef de l'UiD DA,



Gilles GEFFRAYE.