



PRÉFET DE LA SOMME

Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement de Picardie

Unité territoriale de la SOMME

Subdivision 1

Pôle Jules Verne

12, rue du Maître du Monde - 80440 GLISY

Tél. 03.22.38.32.00 – Fax. 03.22.38.32.01

Glisy, le 23 août 2012

Affaire suivie par : M. GABREAU

03.22.38.32.11

Mél : mathilde.gabreau@developpement-durable.gouv.fr

Réf. : MG-IC/RP/2012-846

S:\REPERTOIRE_COMMUNES\MOREUIL\Ugepa\affaires\regularisation\Nouvelle DAE\120705 Ugepa RAPAUTO.doc

OBJET : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement

S.A. UGEPA à MOREUIL

Demande de régularisation de la situation administrative d'une usine de fabrication de papiers peints

REFER : Code de l'Environnement – Livres V des parties Législative et Réglementaire

Transmission DCSDD/BEDD/CF n°1984/0064 des services préfectoraux du 10 septembre 2009 et DAJAL/BAGUP/CF n°1984/0064 du 10 novembre 2011 (compléments), du 1^{er} juin 2012 (retour d'enquête publique)

P. J. : Annexe 1 : projet d'arrêté préfectoral d'autorisation

Annexe 2 : projet de lettre "porter à connaissance" au Maire

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Par transmissions citées en référence, les services préfectoraux nous ont adressé, les dossiers d'enquête publique et de consultation administrative relatifs à la demande de régularisation administrative déposée par la société UGEPA pour ses installations de fabrication de papiers peints qu'elle exploite sur le territoire de la commune de MOREUIL, parcelles cadastrées sections AB n°118, 119, 122, 124 et section Z n°260, 261, 712 à 714.

L'objet du présent rapport consiste à exposer les projets de la société requérante, à analyser les observations émises au cours des enquêtes publique et administrative ainsi qu'à inviter le Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques à se prononcer sur le projet d'arrêté préfectoral destiné à réglementer les installations concernées.



Activités de la DREAL en matière de risques industriels, de véhicules, de financement des politiques territoriales ainsi que de gestion de la connaissance

1. RENSEIGNEMENTS GENERAUX

1.1. Identification

- <u>Raison sociale :</u>	UGEPA
- <u>Forme juridique :</u>	S.A. à conseil d'administration
- <u>Siège social et établissement :</u>	Zone Industrielle – 6, Route de Thennes - 80110 MOREUIL
- <u>Téléphone – Fax :</u>	03.22.35.32.32 – 03.22.35.32.49
- <u>Code APE :</u>	1724 Z
- <u>N° SIRET :</u>	741 720 262 00012
- <u>Signataire de la demande :</u>	M. LAMMERTYN - Directeur Général
- <u>Suivi du dossier :</u>	M. Jean-Yves TOMAS - Directeur Technique
- <u>Activité :</u>	Fabrication de papiers peints
- <u>Rythme de fonctionnement :</u>	Du lundi 5h au samedi 21 h
- <u>Nombre d'employés :</u>	141 personnes

1.2. Situation administrative actuelle et objet de la demande

Créée en 1974 sous la dénomination GALERIE DU PAPIER PEINT, la société UGEPA est implantée en zone industrielle sur le territoire de la commune de MOREUIL. Elle est spécialisée dans la fabrication de papiers peints. Elle a vu ses activités se développer successivement en 1982, 1994 puis 2003 avec l'extension du bâtiment de production, la création de l'atelier décor et enfin la construction d'un entrepôt de stockage de matières premières et produits finis. En 2008, sa production annuelle a été de l'ordre de 9 millions de rouleaux de papiers peints.

La société UGEPA dispose à ce jour de deux récépissés de déclaration :

- ☞ du 6 juin 1984, pour la mise en œuvre d'un dépôt de gaz combustible liquéfié de 12,5 tonnes,
- ☞ du 31 juillet 1986, pour l'exploitation de deux transformateurs contenant 897 litres de polychlorobiphényles (PCB). Ces transformateurs ont été éliminés depuis.

Toutefois, l'usine accueille également des activités relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 2450 et 2915 de la nomenclature, relatives respectivement aux procédés d'imprimerie et de chauffage. Les installations concernées n'ont pas fait l'objet d'une procédure administrative au moment de leur mise en service ni de déclarations d'antériorité lors des modifications de la nomenclature.

A la demande de l'Inspection des Installations Classées, la société UGEPA a engagé en 1987 une procédure visant à régulariser la situation administrative de son établissement. Cette démarche a abouti au dépôt en octobre 1992, septembre 1997 puis novembre 1999 de plusieurs dossiers qui se sont avérées être incomplets sur la forme et présenter de nombreuses carences de fond.

Dès lors, par arrêté préfectoral du 15 janvier 2002, la société UGEPA a été mise en demeure d'adresser aux services préfectoraux de la Somme une demande d'autorisation conforme aux dispositions des articles R 512-2 à R 512-9 du Code de l'Environnement, prenant notamment en compte les dernières évolutions du site. L'exploitant a répondu à cette injonction le 11 février 2002. Après analyse, le dossier ainsi transmis a été jugé complet et recevable puis soumis à enquête publique du 22 juillet au 24 août 2002. Cependant, un incendie est survenu sur les installations de production de papiers peints le 10 septembre suivant, mettant en lumière d'importantes lacunes dans l'étude de dangers jointe à la procédure de régularisation de la situation administrative du site. Divers échanges sont alors intervenus entre l'Inspection des Installations Classées et la société UGEPA qui n'ont pas permis de lever ces manquements. Aussi, par lettre du 23 décembre 2008, le pétitionnaire a demandé l'abandon de la procédure en cours, annonçant le dépôt d'un nouveau dossier pour le courant de l'année 2009.

En conséquence, la présente demande constitue le point de départ d'une nouvelle procédure visant à obtenir la régularisation de la situation administrative des installations actuellement exploitées sans l'autorisation requise au sein de l'entreprise de MOREUIL.

➤ Situation vis à vis de la directive IPPC :

Les activités de l'établissement sont recensées notamment sous les rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées :

- 2450.2.a : « *Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support* - Héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contre-collage ou le vernissage si la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est supérieure à 200 kg/j. ». La quantité totale de produits consommés par la société UGEPA sur les lignes d'impression héliogravure/flexographie est de 1,5 t/j (3 t/j de produits contenant moins de 10% de solvants organiques).
- 2450.3.a : « *Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support – Autres procédés*, si la quantité totale d'encre consommée est supérieure à 400 kg/j. ». La quantité totale de produits consommés

par la société UGEPA sur l'ensemble des groupes de sérigraphie est de 7 t/j (14 t/j de produits contenant moins de 10% de solvants organiques).

L'impression relève de la rubrique 6.7 de la Directive n°2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution (dite « Directive IPPC ») :

- rubrique 6.7 : « Installations destinées au traitement de surface de matières, d'objets ou de produits, et ayant recours à l'utilisation 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 d'une capacité de consommation de solvant de plus de 150 kg par heure ou de plus de 200 tonnes par an. ». Selon le Plan de Gestion de solvants joint au dossier de demande d'autorisation, la consommation de solvants pour l'année 2010 serait de 231 tonnes.

Ces activités sont donc visées par la directive et l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement pour la rubrique 2450 : « Imprimerie ou ateliers de reproduction graphique, à partir d'une capacité de consommation de solvant de plus de 150 kg par heure ou de plus de 200 tonnes par an. »

Dans l'attente d'une régularisation administrative, un arrêté préfectoral a été pris le 4 octobre 2010 afin d'imposer à la société UGEPA des mesures conservatoires sur la base des meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF du secteur d'activité exercé, notamment l'actualisation des prescriptions relatives aux valeurs limites d'émissions et aux conditions de surveillance des rejets atmosphériques. Ces mesures conservatoires sont reprises dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation ci-joint.

Les données relatives au bilan de fonctionnement sont globalement intégrées dans le dossier de demande de régularisation administrative complété par une analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport à l'efficacité des meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF STS (Industrie de traitement de surface utilisant des solvants) et CWW (Systèmes communs de traitement et de gestion des eaux et des gaz résiduels dans l'industrie chimique).

1.3. Capacités techniques et financières

La société UGEPA est partie intégrante du groupe VALDECO. VALDECO Ltd est une société Holding qui détient 75 % d'UGEPA depuis Novembre 2010. Les 25 % restant sont détenus par le FIP Entrepreneur Venture (16,7 %) et Codepar (8,3 %) engagé depuis 1992 chez UGEPA. VALDECO a vocation à accompagner UGEPA dans son développement et sa modernisation.

L'effectif du site comprend 6 cadres et 29 techniciens et agents de maîtrise. L'entreprise UGEPA dispose d'un responsable environnement.

Le tableau ci-dessous présente le chiffre d'affaires, le résultat d'exploitation ainsi que le bénéfice réalisé par la société UGEPA lors des 2 derniers exercices :

Montant (en k€)	2009	2010
Chiffre d'affaires	20 759	21 140
Résultat net	78	104

1.4. Coût des investissements

La demande présentée par la société UGEPA reprend le détail des investissements associés aux mesures mises en œuvre ou prévues pour réduire l'impact et les dangers générés par l'établissement depuis 2001. On retient en particulier ces dernières années :

- En 2009, l'installation d'une unité d'oxydation thermique de type récupératif d'un montant de 1 150 k€,
- En 2010, la mise en rétention de la plate-forme de stockage proche de l'entrepôt couvert (bâtiment 4) pour 100 k€ ;
- En 2011, la mise en place d'une unité de traitement des eaux de lavage par flocculation / centrifugation pour un montant de 150 k€, et la création d'un bassin de stockage étanche de 600 m³.
- Fin 2011, la mise en place, sur les deux alimentations en eau potable du site, de dispositifs de protection du réseau d'alimentation public (10 k€).

Les principaux investissements prévisionnels suivants sont annoncés :

- En 2013, la mise aux normes des cheminées en ce qui concerne la hauteur et la vitesse d'éjection (30 k€) et le raccordement de la partie haute au réseau d'assainissement public via pompe de relevage (25 k€) ;
- En 2013, en fonction des résultats de l'étude en cours, installation d'une ou plusieurs machines à laver aux solvants des cylindres de sérigraphie rotative et des portes lames
- En 2013, la clôture du site.

1.5. Condition de remise en état du site

En cas de cessation complète d'activité, l'exploitant affirme qu'il s'attachera à remettre le site dans un état tel qu'il ne présentera aucun dangers ou inconvénients pour le voisinage et l'environnement. Seront ainsi mises en œuvre les dispositions visant à :

- évacuer et éliminer les produits dangereux ainsi que les déchets présents dans l'entreprise,
- supprimer les risques d'incendie ou d'explosion. A l'issue du démantèlement de l'établissement, seuls persisteront sur les terrains d'emprise, le bâtiment et les équipements contribuant à son exploitation (transformateur électrique et générateurs d'eau chaude),
- interdire ou limiter l'accès au site. Tous les locaux seront maintenus fermés afin de limiter les risques de dégradations externes,
- surveiller les effets de l'installation sur l'environnement,
- prendre les mesures de maîtrise des risques liés aux sols, aux eaux souterraines ou superficielles éventuellement polluées.

La société UGEPA est propriétaire des terrains d'emprise de l'établissement. Après mise à l'arrêt définitif de ses installations, elle se propose de mener la future réhabilitation du site jusqu'à permettre un usage industriel. Bien qu'il ne s'agisse pas d'une implantation d'installation sur un site nouveau, la société UGEPA, dans un souci de clarté et de simplification de la procédure, a sollicité d'ores et déjà l'accord du maire de MOREUIL sur l'état dans lequel devra être remis le site en cas de cessation d'activité. Ce dernier a émis un avis favorable pour la proposition d'usage futur de type industriel qui est repris dans le projet d'arrêté ci-joint.

Suite à la parution du décret n° 2012-633 du 3 mai 2012 et à l'arrêté ministériel du 31 mai 2012, les installations classées soumises à autorisation au titre de la rubrique 2450 consommant plus de 200 kg/j (héliogravure et flexographie) et plus de 400 kg/j (autres procédés) sont soumises à l'obligation de constituer des garanties financières à compter du 1^{er} juillet 2012. Ces garanties financières sont destinées à assurer la dépollution et la remise en état du site en cas de cessation d'activité.

L'Inspection propose conformément à la circulaire du 2 juillet 2012 d'imposer à l'exploitant à l'article 1.5.2 du projet d'arrêté préfectoral ci-joint de présenter, au plus tard le 1^{er} octobre 2012, une proposition du montant des garanties financières nécessaires à la mise en sécurité des installations répondant aux dispositions de l'article 3 de l'arrêté du 31 mai 2012 et aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012.

Le montant des garanties financières pourra ensuite être fixé par arrêté complémentaire. L'exploitant devra présenter au plus tard le 31 décembre 2012 le document attestant de la constitution des garanties financières.

2. CLASSEMENT DES INSTALLATIONS

Les activités et installations faisant l'objet de la présente demande d'autorisation sont visées par les rubriques suivantes :

(1)	Rubrique	Capacité totale	Régime	Libellé simplifié	Détail des installations ou activités concernées par la demande
R	2450.2-a	1,5 t/j	A	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique utilisant un procédé d'héliogravure ou de flexographie sur tout support tel que papier, carton, matières plastiques, ainsi que les opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient, la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support étant supérieure à 200 kg/j	<p>Les lignes de production mettant en œuvre des groupes d'impression par héliogravure et flexographie sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ IMP1 avec 6 groupes d'héliogravure et 1 de flexographie ➢ IMP5 avec 8 groupes d'héliogravure ➢ ID1 avec 5 groupes d'héliogravure et 1 de flexographie (colle) ➢ EP1 avec 6 groupes d'héliogravure ➢ HEAFORD1 avec héliogravure tambour et 1 groupe de flexographie ➢ HEAFORD2 avec héliogravure tambour ➢ IG1 avec 7 groupes d'héliogravure ➢ IG2 avec 7 groupes d'héliogravure ➢ IG3 avec 8 groupes d'héliogravure ➢ IG4 avec 5 groupes d'héliogravure ➢ IG6 (en projet) avec 6 groupes d'héliogravure <p>La quantité de produits consommés par ces installations s'élève à 3 t/j. Les produits concernés (pigments, colles, vernis) étant constitués à moins de 10% de solvants organiques, la quantité équivalente totale consommée représente 1,5 t/j</p>
R	2450.3-a	7 t/j	A	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support tel que papier, carton, matières plastiques, utilisant des procédés autres que l'offset à séchage	<p>Les lignes de production mettant en œuvre des groupes de sérigraphie avec séchage thermique sont les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ IG1 avec 3 groupes de sérigraphie rotative pour plastisol ➢ IG2 avec 3 groupes de sérigraphie rotative pour plastisol ➢ IG3 avec 3 groupes de sérigraphie rotative pour plastisol

(1)	Rubrique	Capacité totale	Régime	Libellé simplifié	Détail des installations ou activités concernées par la demande
				thermique, l'héliogravure et la flexographie, la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support étant supérieure à 400 kg/j	<ul style="list-style-type: none"> ➤ IG4 avec 1 groupe de sérigraphie rotative pour plastisol ➤ IG6 (en projet) avec 1 groupe sérigraphie rotative pour plastisol ➤ la production d'échantillons par sérigraphie à plat ➤ IG6 (en projet) avec 1 groupe sérigraphie rotative pour plastisol ➤ la production d'échantillons, de frises ou panoramiques par sérigraphie à plat <p>La quantité de produits consommés par ces installations s'élève à 14 t/j. Les produits concernés (plastisols et encres) étant constitués à moins de 10% de solvants organiques, la quantité équivalente totale consommée représente 7 t/j</p>
R	2915.1-a	15 000 L	A	Procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles, lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair, la quantité totale de fluides présente dans l'installation étant supérieure à 1 000 litres	<p>Présence sur le site d'un procédé de chauffage mettant en œuvre un fluide caloporteur :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ dont le point éclair est égal à 250°C ➤ dont la température d'utilisation s'élève à 260°C <p>La charge en fluide thermique dans l'installation est de 15 000 L</p>
R	1432.2-b (1430)	62 m ³	DC	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m ³ mais inférieure ou égale à 100 m ³	<p>La quantité totale de liquides inflammables, constitués de solvants divers (solvant de mise à viscosité du plastisol, solvants de nettoyage neufs ou régénérés) et stockés sur la dalle béton proche de l'entrepôt, de capacité équivalente maximale de 62 m³</p>
R	1510	21 600 m ³	DC	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans des entrepôts couverts, le volume des entrepôts étant supérieure ou égale à 5 000 m ³ mais inférieure à 50 000 m ³	<p>L'entrepôt est constitué d'une unique cellule de stockage présentant un volume de 21 600 m³</p> <p>Sont stockés dans ce bâtiment :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ des bobines de support ➤ des bobines de films plastiques ➤ des cartons à plat, ➤ des produits finis <p>pour une quantité maximale de matière combustible de 2 400 tonnes stockée en palettier et en masse</p>
R	2564	420 L	DC	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques, le volume des cuves de traitement étant supérieur à 200 litres mais inférieur ou égal à 1 500 litres	<p>Sont employés sur le site :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ un fût de 20 litres d'acétate d'éthyle pour le nettoyage au chiffon ou au pinceau ➤ une machine à laver fermée d'une capacité de 200 litres de solvant pour le nettoyage des cadres à plat ➤ En projet : une ou des machines à laver fermée associée à un volume de cuve n'excédant pas 200 litres de solvant pour le nettoyage des cylindres de sérigraphie et des portes lames <p>Soit un volume total des différentes cuves de traitement de 420 L</p>
R	2910.A-2	4,16 MW	DC	Installations de combustion, lorsqu'elles consomment exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel et du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la	<p>Utilisation sur le site des installations de combustion suivantes alimentées au gaz naturel :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ un générateur de fluide thermique de 2,05 MW ➤ deux chaudières de puissances respectives de 0,3 MW et 1,51 MW ➤ six aérothermes d'une puissance globale de 0,3 MW <p>Soit une puissance thermique totale de 4,16 MW</p>

(1)	Rubrique	Capacité totale	Régime	Libellé simplifié	Détail des installations ou activités concernées par la demande
				biomasse, la puissance thermique maximale des installations étant supérieure à 2 MW mais inférieure à 20 MW	
-	1172.3	75 t	DC	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques liquides, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 20 t et inférieure à 100 t	Un stockage de plastisol d'une quantité maximale de 75 tonnes
-	1220	0,03 t	NC	Stockage ou emploi d'oxygène, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 2 t	Présence d'un poste de soudure oxyacétylénique dans l'atelier de maintenance, la quantité d'oxygène stockée et mise en œuvre représentant 30 kg
-	1412	0,65 t	NC	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés, la quantité totale susceptible d'être présente étant inférieure ou égale à 6 t	Un stockage de 650 kg de propane en bouteilles
-	1418	0,014 t	NC	Stockage ou emploi d'acétylène, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 kg	Présence d'un poste de soudure oxyacétylénique dans l'atelier de maintenance, la quantité d'acétylène stockée et mise en œuvre représentant 14 kg
-	1433 (1430)	1 t	NC	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables, autres que les installations de simple mélange à froid, la quantité totale équivalente susceptible d'être présente étant inférieure ou égale à 1t	Présence sur site d'installations employant des liquides inflammables, la quantité totale équivalente mise en jeu étant inférieure ou égale à 1 t
-	1530	40 m ³	NC	Dépôts de papier, carton ou matériaux combustibles analogues, le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1 000 m ³	Les balles de papier stockées à l'extérieur des bâtiments représentent un volume de 40 m³
-	1532	50 m ³	NC	Dépôts de bois sec ou matériaux combustibles analogues, le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1 000 m ³	Les palettes de bois stockées sur le site représentent un volume de 50 m³
-	2650	< 50 kW	NC	Travail mécanique des métaux et alliages, la puissance installée de	Un atelier de mécanique mettant en œuvre des machines dont la puissance cumulée est inférieure à 50 kW

(1)	Rubrique	Capacité totale	Régime	Libellé simplifié	Détail des installations ou activités concernées par la demande
				l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant inférieure ou égale à 50 kW	
-	2663	254 m ³	NC	Stockage de pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères à l'état non alvéolaire et non expansé, le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1 000 m ³	Les différents stockages présents au sein de l'établissement sont les suivants : <ul style="list-style-type: none"> ↳ 11 m³ de bobines plastiques réparties dans l'usine ; ↳ un dépôt de 138 m³ de pâte de PVC (plastisols) en citernes extérieures ; ↳ un dépôt de 130 m³ de plastisols en containers sur la dalle béton contiguë à l'entrepôt (pâtes spéciales et pâtes en retour de production et en attente de réutilisation dans l'usine, pâtes déclassées pour une utilisation à l'extérieur de l'usine). <p>Soit un volume total de produits dont au moins 50 % de la masse est composée de polymères de 254 m³</p>
-	2560	< 50 kW	NC	Travail mécanique des métaux et alliages	La puissance des machines associées au travail mécanique des métaux représente moins de 50 kW
-	2925	13 kW	NC	Atelier de charge d'accumulateurs, la puissance maximale de courant continu utilisable étant inférieure ou égale à 50 kW	Les dix chargeurs de batteries présents sur le site totalisent une puissance de courant continu de 13 kW
	2920	316 kW	NC	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, comprimant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW	Utilisation sur le site de : <ul style="list-style-type: none"> ➤ cinq groupes frigorifiques fonctionnant avec des fluides frigorigènes d'une puissance cumulée de 316 kW

(1) Situation : R = régularisation

(2) Régime : A = Autorisation (rayon d'affichage) – D = Déclaration – DC = Déclaration avec Contrôle – NC = Non Classé

Suite à la transmission dans les derniers compléments des fiches de données de sécurité des plastisols, l'inspection a constaté que celles-ci mentionnaient les phrases de risques R50/53 "très toxiques pour les organismes aquatiques". Les plastisols relèvent donc de la rubrique 1172 et non 1131. Les quantités inscrites dans le tableau de classement du dossier de demande d'autorisation sont erronées. La quantité maximale présente sur le site est de 75 tonnes. Les installations relèvent du régime DC.

3. ENQUETE PUBLIQUE et ADMINISTRATIVE relatives à la demande d'autorisation

Ordonnée par arrêté préfectoral du 29 février 2012, l'enquête publique s'est déroulée du 26 mars au 28 avril 2012 inclus sur le territoire des communes de Moreuil, Morisel, Thennes et Hailles. Le commissaire enquêteur désigné par le tribunal administratif d'AMIENS était Mme Daniel BAZIN.

3.1. Avis exprimés au cours de l'enquête publique et du commissaire enquêteur

Au cours de l'enquête publique, aucune observation n'a été portée sur le registre.

Le conseil municipal de la commune de Moreuil a émis lors de la délibération du conseil municipal du 18 avril 2012, à l'unanimité, un avis favorable au projet de régularisation administrative.

Le commissaire enquêteur a donc proposé de donner une suite favorable à la demande du pétitionnaire tout en recommandant d'apporter les éléments de réponse attendus de l'inspection.

3.2. Avis des services et réponses apportées par l'exploitant

- *La Direction Départementale des Territoires et de la Mer*

Par courrier du 24 avril 2012, la DDTM, service Connaissance des Territoires Urbanisme et Riques, indiquait que les installations étaient situées en zone UE réservée à l'accueil d'activités économiques à vocation industrielle, artisanale, commerciale et de services. La zone d'étude n'est concernée par aucune servitude.

Le 29 mai 2012, le service de l'Environnement, de la Mer et du Littoral a émis les remarques suivantes :

- l'assainissement des eaux usées doit respecter le zonage de la commune, en particulier le raccordement partiel des eaux usées au réseau collectif et persistance d'un assainissement non collectif pour les ateliers situés en bas du site. En cas de maintien de cette solution mixte, le zonage d'assainissement devra être modifié pour se conformer à la réalité ;
- le rejet à l'extérieur du site industriel des eaux de toiture non polluées est contraire à l'orientation du SDAGE Artois Picardie.

Réponses de l'exploitant du 9 juillet 2012 :

- Le projet de convention de rejet d'eaux usées est en cours de signature ;
- Les travaux nécessaires seront réalisés ensuite en ce qui concerne le raccordement des eaux usées au réseau collectif de Moreuil pour la partie haute de l'usine (incluant les eaux de flocculation) et la réalisation d'un assainissement non collectif pour les ateliers de la partie basse.

Les autres éléments de réponse se situent par ailleurs dans le présent rapport.

- *Le Bureau Interministériel Régional de Défense et de Sécurité Civile :*

Par message du 19 avril 2012, le chef du BIRDSC n'émettait aucune remarque particulière sur le dossier.

- *L'Agence de l'eau Artois-Picardie*

Par courrier en date du 28 mars 2012, le chef du service « Aménagement des Milieux Naturels Aquatiques » a indiqué qu'il n'avait aucune remarque particulière sur le dossier.

- *L'Agence Régionale de Santé*

Par courrier en date du 27 avril 2012, la directrice générale de la protection et de la promotion de la santé a émis un avis favorable à la demande sous réserve de l'installation de dispositifs anti-retour agréés sur le branchement au réseau public d'adduction d'eau de consommation humaine et du raccordement des rejets de COV à l'oxydateur thermique.

- *La Direction Régionale des Entreprises, de la Concurrence, de la Consommation, du Travail et de l'Emploi (DIRECCTE) :*

Par courrier en date du 22 mai 2012, le service d'inspection du travail a émis plusieurs remarques relatives au Code du Travail, indiquant que ces informations ne figuraient pas dans le dossier ICPE.

L'exploitant a été informé de cet avis et devra en tenir compte dans le fonctionnement de ces installations. Ces remarques ne peuvent être reprises dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation au titre de la législation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, hormis la vérification annuelle des installations électriques habituellement imposées dans les arrêtés préfectoraux d'autorisation.

- *Le Service Départemental d'Incendie et de Secours de la Somme :*

Le SDIS, par courrier du 7 mai 2012, a émis un avis favorable à la demande d'autorisation. Cet avis est assorti de prescriptions techniques à mettre en œuvre pour assurer la sécurité des usagers du bâtiment et permettre l'intervention des secours dans les conditions minimales requises à leurs missions. Toutes ces prescriptions sont imposées dans le projet d'arrêté préfectoral joint. On note en particulier

- S'assurer que la desserte des bâtiments s'effectue par des voies répondant à certaines caractéristiques;
- Disposer d'un plan de masse à l'entrée,
- Prévoir un dispositif d'accès simple, efficace et rapide au site et aux bâtiments,
- Mettre en place des aires de mise en station des échelles aériennes au droit des murs coupe-feu du bâtiment principal répondant à certaines caractéristiques reprises à l'article 7.3.3 ;
- Prévoir par bâtiment, un dispositif de coupure des fluides facilement accessible et signaler les commandes de coupure,
- Signaler les installations équipées d'un système d'extinction par CO₂ (four des machines d'impression et gaines), signaler l'emplacement des murs coupe feu sur les façades des bâtiments, prévoir une ouverture simple des portes,
- Concernant la défense incendie, s'assurer que la réserve d'eau de 540 m³, commune avec la société PPG, soit accessible depuis l'entreprise et équipée de 3 plates-formes d'utilisation afin de permettre la mise en œuvre aisée des engins de sapeurs pompiers.

4. EXAMEN DE LA DEMANDE ET DE SES EFFETS POTENTIELS

4.1. Localisation de l'entreprise

L'établissement est installé au cœur de la Zone Industrielle située au Nord de la commune de MOREUIL, et plus précisément sur les parcelles cadastrées sous les n°118, 119, 122 et 124 de la section AB ainsi que les n°260, 261, 712 à 714 de la section Z. L'emprise des terrains est de 50 180 m².

L'environnement immédiat du site est constitué :

- au Nord par la société PPG AC France, spécialisée dans la fabrication de peinture,
- à l'Ouest par la ligne de chemin de fer joignant Amiens à Compiègne et au-delà par les marais de l'Avre,
- à l'Est par la RD 54 puis des établissements à caractère commercial dont le supermarché CARREFOUR MARKET,
- au Sud par les terrains d'emprise de l'entrepôt GEDIS.

Les premières maisons sont distantes d'environ 400 mètres au Nord de l'entreprise. L'établissement recevant du public le plus proche, le supermarché CARREFOUR MARKET est éloigné d'une soixante de mètres.

La société UGEPA est localisée en zone UE du Plan Local d'Urbanisme de la commune de MOREUIL « *affectée aux établissements industriels, artisanaux et à usage de dépôt, présentant peu de nuisance, et aux établissements commerciaux et de service* ».

4.2. Description de l'activité et des installations

En 2010, la société UGEPA a produit 8 millions de rouleaux de papiers peints et frises essentiellement commercialisés sous les marques LUTECE PAPIER PEINT, CHANTEMUR, HEYTENS, 4-MURS et TEXDECOR.

Afin de répondre aux exigences du marché, l'établissement de MOREUIL réalise de nombreuses gammes de papiers peints mettant en jeu des matières premières diverses. Les produits finis peuvent être scindés en deux principaux types :

- les papiers peints « classiques » qui intègrent les simplex (monocouche de papier), duplex (bicouche de papier), contre collés (collage de 2 simplex) ou intissés,
- les papiers peints vinyleux compacts ou expansables.

4.2.1. Fabrication des papiers peints classiques

Pour générer cette production, l'entreprise dispose de trois techniques d'impression d'encre :

- la flexographie : le support papier ou intissé défile entre un premier cylindre muni de clichés constituant des formes en relief et un second assurant une contre-pression. Les formes à imprimer sont préalablement recouvertes d'encre par un cylindre encreur lui-même en contact avec un encier. Cette pratique n'est quasi plus utilisée sur le site ;
- l'héliogravure : l'image à reproduire est gravée en forme d'alvéoles à la surface d'un cylindre dont l'encre se fait par trempage. L'encre contenue dans les cavités est appliquée sur le support par l'action d'un cylindre de pression. Ce procédé confère au tirage un rendu photographique ;
- la sérigraphie à plat : cette technique repose sur le principe du pochoir. L'encre y est déversée à plat sur un cadre maillé dont certains trous sont obstrués. Elle s'imprime ainsi sur le support à la forme voulue.

Le site emploie pour la production des papiers peints classiques exclusivement des encres en phase aqueuse contenant moins de 3% de solvant. Le cas échéant, un agent mouillant à base d'alcool isopropylique peut y être intégré.

Hormis pour les lignes HEAFORD 1 et 2, le séchage de l'encre appliquée par les différents groupes d'impression est assuré soit à l'aide d'enceintes dans lesquelles circulent de l'air chauffé, soit par rayonnement infra rouge.

4.2.2. Fabrication des papiers peints vinyleux

Les papiers peints vinyleux sont obtenus par enduction de plastisols, à base de polychlorure de vinyle en poudre dissout dans un plastifiant et auxquelles sont ajoutés diverses charges (craie, oxyde de titane), agents gonflants ou catalyseurs permettant d'en contrôler l'expansion. Préalablement à leur utilisation, les plastisols sont mis à la viscosité escomptée par mélange à froid avec un solvant.

L'application des plastisols sur les papiers peints est effectuée par sérigraphie rotative dont le principe est identique à celui de la sérigraphie à plat. La matière plastique contenue à l'intérieur d'un cylindre perforé est ainsi poussée à l'aide d'une racle à travers les ouvertures présentes en surface et vient se déposer sur le support maintenu par un second cylindre de pression. L'expansion du plastisol est ensuite obtenue sous l'effet de la chaleur par passage dans un four. Selon l'effet recherché, les papiers peints peuvent être soit

pré-imprimés par héliogravure avant d'être enduits de plastisol, soit sur-imprimés après enduction de la matière plastique.

4.2.3. Traitement de finition

- La société UGEPA met en oeuvre trois types de traitement de finition :
- ↳ le duplexage qui consiste à « contrecoller » deux papiers imprimés ou blancs. Il est réalisé au niveau de la machine ID1, le séchage de la colle étant assuré dans un four chauffé par fluide calorifique,
 - ↳ le gaufrage qui donne un aspect gaufré au papier préalablement imprimé par passage à froid entre deux cylindres,
 - ↳ le grainage qui apporte aux papiers peints vinyliques un aspect structuré mat ou brillant. Le principe est similaire à celui du gaufrage mais s'effectue à chaud, le support enduit de plastisol passant préalablement soit sous des infra rouges électriques, soit dans un four.

4.2.4. Installations et activités annexes

- Stockage des matières premières et produits finis :

Les plastisols neufs sont stockés dans six cuves de capacité unitaire de 23 m³. Les retours de production, conditionnés en fûts ou containers, sont entreposés sur une plate-forme extérieure bétonnée avec les encres, vernis et divers solvants. Les encres en retour machines sont conservées dans deux locaux spécifiques du bâtiment 1.

Les supports pour papier peint, les articles de conditionnement (cartons, films plastiques...) ainsi que la majeure partie des produits finis sont stockés dans un entrepôt.

- Nettoyage des équipements d'impression :

Le nettoyage du matériel souillé par les encres est réalisé à l'aide d'eau recyclée après traitement sur site dans un local spécifique situé dans le bâtiment 1. Le lavage des cadres de sérigraphie à plat est effectué à l'aide d'un solvant dans une machine fermée de 350 litres.

Actuellement, les racles de sérigraphie de plastisol, les ustensiles et les cylindres sont nettoyés aux chiffons et goupillons imprégnés d'acétate d'éthyle. L'exploitant projette de mettre en place une ou plusieurs machines à laver fermée en 2013.

- Locaux techniques :

- L'établissement dispose également :
- ↳ d'une chaufferie abritant un générateur de fluide thermique pour les besoins du process ainsi qu'une chaudière pour la production d'eau chaude. Un second générateur d'eau chaude est implanté dans un local dédié à proximité de l'atelier d'échantillonnage. Ces équipements sont alimentés au gaz naturel ;
 - ↳ d'un local abritant trois compresseurs d'air et deux groupes froids. Trois autres installations frigorifiques sont exploitées sur le site. Ces installations fonctionnent avec des fluides frigorigènes R404A, R407C et R134A ;
 - ↳ de dix postes de charge pour les engins de manutention développant une puissance de courant continu d'environ 13 kW.

Le chauffage de l'entrepôt se fait, depuis 2010, à l'aide d'échangeurs à eau chaude produite par la station d'oxydation thermique des COV.

4.2.5. Dispositions constructives et éloignement des installations

Les bâtiments de production dans lesquels se situent les lignes d'impression sont contigus et forment un ensemble. Ils sont isolés par :

- des murs constitués de béton cellulaire de 13 cm d'épaisseur accolés à des parpaings creux de 20 cm d'épaisseur pour les bâtiments 1 et 2 ;
- un mur constitué de parpaings creux de 20 cm d'épaisseur pour les bâtiments 2 et 3 ;

Les portes sont de caractéristiques EI 120 entre les bâtiments 1 et 2 et entre les bâtiments 2 et 3. ou par et des portes EI 120 pour les bâtiments 2 et 3.

Le bâtiment 4 (entrepôt de stockage) est isolé du bâtiment le plus proche (ensemble des bâtiments 1+2+3) de 14 m.

Les vernis et pigments, qui permettent de produire les encres par mélange, sont stockés sur la plate forme devant l'entrepôt. La plate-forme est constituée de quatre zones en rétention dont les caractéristiques sont données dans le dossier. Les zones susceptibles d'accueillir des liquides inflammables se situent à 25 m de la façade de l'entrepôt.

5. INCONVENIENTS SUSCEPTIBLES D'ETRE PRESENTES PAR LES INSTALLATIONS

Après examen, il s'avère que les principaux inconvénients susceptibles d'être présentés par l'installation du site sur son environnement, et développés dans le présent rapport, sont liés aux rejets

aqueux, aux risques de pollution accidentelle, aux rejets atmosphériques, au bruit, aux déchets et à la présence à proximité de zones naturelles particulièrement sensibles.

5.1. Prévention de la pollution des eaux

5.1.1. Alimentation en eau

L'usine de fabrication de papiers peints est alimentée en eau via le réseau d'adduction de la commune de MOREUIL. La consommation quotidienne d'eau est estimée à 13 m³, soit environ 3 000 m³ sur l'année. Cette ressource est destinée :

- pour 90% de la quantité consommée aux besoins domestiques des employés ainsi qu'au nettoyage des locaux,
- à la mise à viscosité des encres à l'eau,
- au mouillage des étiquettes,
- aux apponts des circuits de refroidissement et de l'installation de lavage des cylindres et encriers.

Les besoins en eau de lavage représentent environ 7 m³/semaine et proviennent du recyclage de l'unité de traitement des eaux de lavage.

L'exploitant indique dans les compléments que les deux alimentations en eau potable du site sont équipées depuis fin 2011 de dispositifs de protection du réseau d'alimentation public.

5.1.2. Elimination des eaux usées

Le site dispose d'un réseau de collecte séparatif. Les rejets de l'établissement de la société UGEPA sont de trois origines différentes :

- les eaux usées industrielles,
- les effluents domestiques,
- les eaux pluviales de ruissellement des aires imperméabilisées.

✓ Les eaux usées industrielles :

Les eaux usées industrielles sont constituées des effluents de nettoyage des matériels mis en œuvre pour l'impression des encres.

Préalablement à 2005, l'établissement ne disposait d'aucun dispositif permettant d'assurer leur épuration. Aussi, ces effluents étaient stockés sur le site en containers de 1 000 litres dans l'attente de leur élimination. La société UGEPA a ainsi accumulé un passif d'environ 1 400 tonnes d'eau sale chargée en encre.

A partir de 2005, le pétitionnaire a installé *in situ* un traitement par ultrafiltration des eaux de lavage des équipements souillés par les encres. Reposant sur une technique de séparation membranaire, ce procédé permet de recycler ensuite l'eau épurée dans les installations de nettoyage. Les rétentats, constitués de résidus d'encres concentrés en phase aqueuse, sont alors éliminés comme déchets.

En complément, depuis février 2011, la société UGEPA a implanté une nouvelle unité de floculation/filtration, en traitement de finition (investissement de 110 k€), fonctionnant par batch. Ce procédé utilise un polymère chimique sur lequel viennent s'agglomérer les particules d'encre, créant ainsi des flocs dont la densité supérieure à celle de l'eau provoque la décantation.

La capacité de traitement de cette installation est de 5 t/j, soit 25 t/semaine (5 jours par semaine). Sur les 25 t/semaine d'eaux résiduaires :

- 7 t/semaine viennent du traitement de l'eau de lavage produite dans la semaine par le process ;
- 18 t/semaine viennent du traitement du passif (1400 t d'eau de lavage) en stock sur le site ; Sur cette base, l'exploitant annonce que ces effluents seront traités sur une durée maximale totale de 2 ans, en intégrant des temps d'indisponibilité du personnel et de l'installation (pour maintenance).

En sortie de l'unité de traitement des eaux de lavage (floculation/filtration/ultrafiltration), les eaux épurées sont actuellement :

- pour une grande partie, réutilisées comme eaux de lavage dans l'usine ;
- pour le reste, stockées dans un bassin étanche nouvellement créé de 600 m³.

Des études technico-économiques ont été menées parallèlement à l'instruction pour déterminer les possibilités de valorisation ou traitement des eaux épurées et des boues de la station. Les eaux de floculation seront donc, après traitement interne, envoyées vers le réseau communal de Moreuil qui aboutit à la station d'épuration collective. Les travaux de raccordement seront terminés pour la fin de l'année 2012. Une demande de raccordement avec le gestionnaire de la station d'épuration (SAUR) a été faite. Le projet de convention de rejet avec le syndicat intercommunal d'assainissement Avre et Luce nous a été transmis. Il prévoit des valeurs limites et un débit horaire jusqu'au 31/12/2014 puis un débit et des valeurs limites plus faibles après résorption du passif.

A terme, les eaux de lavage seront en grande majorité recyclées en interne. Au maximum, 1 m³/jour sera envoyé dans le réseau communal, et 1 m³/jour d'eaux domestiques.

Dans la mesure où un délai maximal de deux ans avait été annoncé par l'exploitant dans son dossier de demande d'autorisation pour la résorption du passif, nous proposons d'imposer dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint un délai maximal au 31/12/2013 pour la résorption du stock d'eaux de lavage.

Des analyses ont été effectuées par l'exploitant sur le rejet en sortie de station de flocculation. Les résultats sont les suivants :

Paramètres	Concentration en mg/l (autosurveillancede mai 2012)	VL de l'AM du 2/2/98 pour un rejet en STEP	Concentration maximum en moyenne journalière (en mg/l) fixée dans le projet d'arrêté ci-joint
pH	6,5		Entre 5,5 et 8,5
MES	19	600	400
DCO	965	2000	2000 mg/l jusqu'au 31/12/2013 1500 mg/l après le 31/12/2013
DBO ₅	780	800	800
Azote Global		150	95
Nitrates (NO ₃ ⁻)	1,5		15
Nitrites	5		5
Azote Kjeldhal (NTK)	40		75
Ammonium (NH ₄ ⁺)	0.6		40
Hydrocarbures	-		1
Phosphore	-	50	15
AOX	-		0,25
Chlorures	14		
COT	310		

✓ Les eaux pluviales :

Depuis 2003, UGEPA a modifié ses réseaux en créant un réseau « eaux pluviales de voiries » distinct du réseau « eaux pluviales de toiture ». Ces deux réseaux aboutissent en un point bas au Sud-Ouest du site, en amont d'un bassin étanche de tamponnement des eaux pluviales d'une capacité de 720 m³ :

- Les eaux pluviales de toiture ne subissent aucun traitement préalable ;
- Les eaux pluviales ruisselant sur la plate-forme de stockage des produits liquides sont recueillies dans la rétention formée en maintenant la vanne de barrage en permanence fermée ; Après contrôle de l'absence d'écoulement de produits chimiques sur la plateforme, les eaux pluviales sont dirigées vers le collecteur d'eaux pluviales de voiries après traitement préalable dans un séparateur d'hydrocarbures pour la zone de stockage des produits solvants ;
- Les eaux pluviales de voiries sont préalablement traitées dans deux séparateurs d'hydrocarbures dont la teneur maximale résiduelle garantie est de 10 mg/l ;

Le bassin de tamponnement est équipé d'une vanne dont la fermeture en permanence permet le confinement d'un écoulement accidentel sur le site. Il est vidangé environ 6 fois par an (environ 2 400 m³ par an). L'exutoire de ce bassin est en liaison avec un fossé longeant le site et récupérant les eaux pluviales du CD54. Le fossé communal aboutit aux marais voisins en lien avec la rivière Avre. L'exploitant a présenté dans le dossier les résultats d'analyses effectuées en sortie de bassin de tamponnement le 26/10/10. Actuellement l'exploitant effectue deux analyses par an avant rejet.

Le projet d'arrêté préfectoral ci-joint impose une analyse avant chaque rejet de bassin dans le milieu naturel afin de vérifier le respect des valeurs limites imposées (article 9.2.2).

✓ Les eaux vannes :

Les effluents utilisés pour les besoins sanitaires représentent un volume annuel d'environ 3 000 m³. Ces eaux sont traitées actuellement par quatre fosses septiques mises en service lors de la construction de l'usine avant de rejoindre le bassin de confinement de 720 m³ puis d'être évacués dans le fossé récupérant les eaux pluviales de la RD 54 :

- Une pour le réfectoire (pavillon) ;
- Une pour les bureaux de production (bâtiment 1) ;
- Une pour les bâtiments de production 1 et 2 ;
- Une pour l'atelier échantillonnage.

Compte tenu de la localisation du site, en contrebas du réseau d'assainissement public situé le long de la route département N°54, le raccordement au réseau d'assainissement public (dirigeant les effluents vers la station d'épuration urbaine de Moreuil en amont du site) nécessite de reprendre l'ensemble du réseau de collecte des eaux domestiques, de mettre en place et assurer la maintenance de pompes de relevage.

Après contacts avec la SAUR gestionnaire du réseau d'assainissement public et La Nantaise des eaux en tant que SPANC (Service Public de l'Assainissement Non Collectif), l'exploitant a entrepris la modification de ses réseaux afin de traiter différemment les eaux vannes :

- Partie haute du site : Raccordement fin 2012 des écoulements des installations sanitaires du réfectoire, des bureaux de production dans le bâtiment 1, des bâtiments de production 1 et 2, au réseau d'assainissement public via une station de relevage ;
- Pour la partie basse du site, le maintien du rejet des installations sanitaires de l'atelier d'échantillonnage vers une fosse toutes eaux raccordées au bassin étanche de 720 m³ avant rejet vers le milieu naturel.

5.1.3. Pollutions accidentelles

Les sources identifiées de déversements accidentels susceptibles de provoquer une pollution des eaux ou des sols sont liées à :

- un écoulement de solvants ou d'encre conditionnés en fûts et containers,
- un épandage des plastisols entreposés en cuves,
- une fuite de fluide caloporteur.

L'exploitant précise cependant que ces risques seront limités puisque :

- la plate-forme contiguë à l'entrepôt, sur laquelle sont stockés solvants et encre, a été rendue imperméable et mise sur rétention au cours de l'année 2010,
- les stockages aériens de plastisols sont implantés dans une cuvette de rétention dont le volume répond aux exigences de l'article 10 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998. Les travaux de réfection de ce dispositif de confinement et du poste de dépotage ont été menés en 2009/2010.
- le circuit du fluide thermique est muni d'une alarme de niveau bas déclenchant la coupure des pompes de transfert du liquide en cas de détection d'une fuite.

En 2003, la société UGEPA a caractérisé le sens d'écoulement de la nappe souterraine au droit du site avant de mettre en place 4 piézomètres permettant d'assurer un suivi de la qualité de l'eau.

Parallèlement à l'instruction de sa demande de régularisation, la société UGEPA a transmis :

- ☞ les résultats des analyses de terre effectuées sur des prélèvements au niveau des installations ou stockages potentiellement impactés,
- ☞ les résultats des analyses d'eaux souterraines prélevés dans les piézomètres existants.

Le projet d'arrêté préfectoral ci-joint impose à la société UGEPA :

- la poursuite de la surveillance des eaux souterraines (article 9.2.4)
- la rédaction dans un délai d'un an d'un schéma conceptuel dans le but d'appréhender l'état des pollutions des milieux et les voies d'exposition aux pollutions et une analyse des risques résiduels (chapitre 8.3).

5.2. Prévention de la pollution de l'air

Les principaux rejets atmosphériques émis par les activités de la société UGEPA sont :

- des rejets d'oxydes d'azotes, provenant des installations de combustion fonctionnant au gaz naturel qui relèvent du régime de la déclaration,
- des rejets de composés organiques volatils, provenant de l'oxydateur thermique et des installations non reliées à l'OTR.

5.2.1. Emissions de composés organiques volatils (COV)

Avant 2001, l'impression des papiers peints s'effectuait à l'aide d'encreS composées à 50 % de solvantS. Depuis 2001, après d'importantes modifications des machines, UGEPA utilise des encreS en phase aqueuse contenant moins de 3% de solvantS pour l'impression des papiers peints classiques par procédés d'héliogravure et de flexographie.

Les installations d'impression de papiers peints "mousse" sont à l'origine d'émissions importantes de COV du fait de l'utilisation de plastisol (pâte PVC mise à viscosité à l'aide d'un solvant). Ces émissions sont raccordées à l'OTR.

✓ Les émissions canalisées issues des équipements d'impression utilisant des encres à l'eau :

Les émissions canalisées issues des enceintes assurant le séchage des encres à l'eau employées sur les installations d'impression se font directement à l'atmosphère sans traitement préalable. Les effluents contiennent essentiellement de la vapeur d'eau ainsi que des oxydes de carbone et des composés organiques volatils.

Les résultats de l'autosurveillance menée par la société UGEPA en décembre 2009 et janvier 2010 ainsi que ceux des contrôles inopinés effectués à la demande de la DREAL Picardie en juin 2010 sont recensés ci-dessous :

Désignation du rejet canalisé	Concentration mesurée en COV NM (en mg/Nm ³)			Valeur limite de l'AM du 02/02/1998 reprise dans l'APC du 4/10/10 (en mg/Nm ³)
	Mesures du 16 au 17/12/2009 et du 05/01/2010	Contrôle inopiné du 09/06/2010	Contrôle inopiné du 3 et 4/11/2011	
IMP 1	11	47	22	
IMP 5	37	25	23	
ID 1	22	26	17	75
IG 1	28	114	10,1	

Suites aux aménagements effectués, les modules d'impression non raccordés à l'installation d'oxydation thermique respectent les valeurs limites réglementaires concernant les COV, hormis pour une mesure ponctuelle.

Les vitesses d'éjection et hauteurs de cheminées sont conformes aux dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

Au plus tard le 30 octobre 2013, l'exploitant prévoit pour les deux lignes (IG3 et IG4), la réalisation de travaux sur les conduits afin de rehausser les cheminées et mettre en place un convergent pour garantir la vitesse d'éjection quel que soit le mode de fonctionnement des imprimeuses.

Les rejets diffus associés à ces installations ont quasiment été supprimés depuis le passage des encres à l'eau. Elles ne contiennent qu'un faible pourcentage de solvants organiques (moins de 3 %) qui perd de sa volatilité lorsqu'il est dilué dans l'eau et le vernis.

Il convient également de noter que la ligne EP1 qui utilise des encres à l'eau ne dispose pas de cheminée car le séchage se fait à l'air libre (comptabilisé dans les émissions diffuses).

✓ Les émissions canalisées issues de l'oxydateur thermique :

Les rejets de tous les modules de gélification et d'expansion des plastisols associés aux groupes de sérigraphie présents sur les lignes d'impression des papiers peints vinyliques IG1 à IG4, ainsi que les émissions du grainage, sont envoyés pour traitement vers l'installation d'oxydation thermique. Pour mémoire, l'exploitant a indiqué que l'installation IG 5 ne fonctionnait plus. Elle a donc été retirée du projet d'arrêté.

Entre 1999 et septembre 2009, le premier oxydateur thermique mis en place fonctionnait suivant un procédé d'incinération régénérative. Depuis, une nouvelle installation d'oxydation thermique de type récupératif a été mise en place permettant de récupérer une partie de la chaleur produite pour le chauffage des locaux (investissement de 1150 k€).

Les résultats de la mesure d'autosurveillance réalisée en sortie de la station d'oxydation ainsi que des derniers contrôles inopinés mandatés par l'inspection sont les suivants :

Rejet canalisé	Polluant ou paramètre mesuré	Autosurveillance Mesures du 16 au 17/12/2009 et du 05/01/2010	Contrôle inopiné du 09/06/2010	Contrôle inopiné du 3 et 4/11/2011	Valeur limite de l'AM du 02/02/1998
Oxydation thermique	Débit (en m ³ /h)	16 100	17 337	21 054	-
	COV NM (en mg/Nm ³)	< 1	< 1	2,3	50 si R> 98 %
	Rendement (en%)	99,9 %	-	-	
	CH ₄ (en mg/Nm ³)	< 1	< 1	< 0,54	50
	CO (en mg/Nm ³)	14 ± 2	17	27	100
	NO _x (en mg/Nm ³)	109 ± 8	101	91	100

Les concentrations relevées dans le tableau ci-dessus sont soit conformes à la valeur réglementaire imposée par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, soit dans la plage d'incertitude des mesures (pour les NOx).

Les caractéristiques du conduit de rejet des gaz issus de l'oxydateur thermique sont conformes aux dispositions fixées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

✓ Solvants spécifiques visés par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 :

L'évolution de la formulation des plastisols a permis de ne plus utiliser de produit toxique ayant les phrases de risque R60 et R 61.

Lors du contrôle inopiné de 2011, les résultats du screening effectué sur les rejets en sortie d'oxydateur n'ont pas révélé la présence de COV à phrase de risques R45, R46, R49, R60 ou R61 ni de COV visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

✓ Les émissions issues des installations de nettoyage :

Les nettoyages des encriers, pompes et divers matériels d'impression des encres aqueuses s'effectuent avec de l'eau recyclée (issue de la station de traitement) dans un local spécifique, implanté dans le bâtiment 1.

Le nettoyage des cadres de sérigraphie (utilisant des plastisols) est réalisé, à froid, avec un solvant à base notamment de solvant naphta aromatique léger, d'acétate de méthoxypropanol et de méthoxypropanol dans une machine fermée installée dans le local de préparation située dans l'atelier échantillonnage/création.

Afin de limiter les émissions diffuses de solvant de nettoyage induites par cette activité, l'exploitant prévoit la mise en place d'une ou plusieurs machines à laver mi 2013 reliées à l'OTR (article 3.2.3.3) avec :

- Soit une seule machine à laver automatique des cylindres de sérigraphie rotative et des portes lames, dans le bâtiment 2 ou 3. La machine à laver fermée d'une capacité de 600 l sera alimentée en solvant organique à partir de deux cuves extérieures de chacune 600 l ;
- Soit quatre machines à laver implantées chacune au pied d'une ligne d'impression sérigraphique.

✓ Le Plan de Gestion des Solvants (PGS) et quantification des émissions diffuses :

La société UGEPA réalise annuellement un Plan de Gestion de Solvants. Conformément à la demande de l'inspection, l'exploitant a dissocié les installations de nettoyage et d'impression. Le PGS a été établi en tonne de solvant individuel pour les flux en entrée et pour les flux sortant comme prévu par le guide de l'INERIS.

Les flux pour l'année 2010 sont les suivants :

Désignation	Impression	Nettoyage	Global site en 2010 (en tonnes)
I1 : Solvants achetés	139,9	91	231
I2: Solvants régénérés	0	0	0
Quantité de solvants utilisés (I1+I2)	139,9	91	213
O1 : Emissions atmosphériques canalisées	12,2	0	12,2
O3 : Solvants présents dans les produits finis	0	0	0

Désignation	Impression	Nettoyage	Global site en 2010 (en tonnes)
O4 : Emissions atmosphériques non captées	15,8	50,43	66,23
O5 : Solvants détruits (incinération thermique)	111,4	0	111,4
O6 : Solvants contenus dans les déchets	0,4	15,5	16
O8 : Solvants destinés à une régénération externe	0	25,13	25,13
<i>Emissions diffuses (I1-O1-O5-O6-O7-O8)</i>	<i>15,8</i>	<i>50,43</i>	<i>66,23</i>
<i>Emissions totales (I1- O5-O6-O7-O8)</i>	<i>28</i>	<i>50,43</i>	<i>78,45</i>

Le terme O1 prend en compte les émissions de COV provenant de l'oxydateur thermique et des installations d'impression fonctionnant avec des encres à l'eau.

L'analyse de ce bilan montre qu'une part importante des émissions diffuses du site est associée au nettoyage du matériel de sérigraphie.

Selon les dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 :

- le flux annuel des émissions diffuses pour les ateliers d'héliogravure, et ateliers d'impression sérigraphique en rotative sur textile/cartons ne doit pas dépasser 20% de la quantité de solvants utilisée, lorsque la quantité de solvants utilisée est supérieure à 25 tonnes par an. Cette valeur limite est respectée sur 2010 avec 11,3 % ;
- le flux annuel des émissions diffuses pour les installations de nettoyage aux solvants ne doit pas dépasser 15 % de la consommation de solvants, lorsque celle-ci est supérieure à 10 tonnes par an. Cette valeur limite est largement dépassée avec 55,4 %. L'exploitant prévoit de se mettre en conformité sur ce point avec la mise en place des nouvelles machines à laver automatique par solvant reliées à l'oxydateur avant le 30 juin 2013. Ces installations devront respecter l'intégralité des dispositions fixées par l'arrêté ministériel applicable pour la rubrique 2564.

3.3. Bruit

3.3.1. – Ambiance sonore autour du site

L'ambiance sonore générale est composée conjointement de l'activité des établissements industriels voisins ainsi que de la circulation automobile sur les axes routiers attenants générée notamment par la proximité du supermarché CARREFOUR MARKET.

La Zone à Emergence Réglementée (Z.E.R.) la plus proche, constituée du logement de fonction de la station service TOTAL, est située à 300 mètres environ au Sud Est de l'usine.

3.3.2. – Sources de nuisances sonores associées au projet

Les sources sonores liées à l'activité de l'établissement sont principalement engendrées par :

- les cheminées d'extraction en toiture,
- le fonctionnement des compresseurs, des groupes frigorifiques et de l'unité d'oxydation thermique,
- au niveau des lignes d'impression, les dérouleurs, les enrouleurs et les batteries de séchage
- l'installation de déchiquetage des rebuts de papiers peints,
- les opérations de dépotage des plastisols.

3.3.3. – Estimation de l'impact sonore de l'établissement

Le pétitionnaire a fait réaliser une évaluation des niveaux de bruit résiduels et ambients en périphérie de l'établissement. La dernière étude date du 23 au 27 juin 2011.

Les emplacements des points de mesure choisis par le demandeur sont les suivants :

- Point 1 : en limite de propriété Nord du site, au niveau du pavillon,
- Point 2 : en limite de propriété Est du site, à proximité de l'entrepôt de stockage,
- Point 3 : en limite de propriété Ouest du site, derrière l'atelier d'échantillonnage,
- Point 4 : à 300 mètres environ de la limite de propriété Sud Est du site, dans le jardin du logement de fonction de la station service TOTAL.

Les résultats des différentes mesures sont repris dans le tableau ci-dessous :

En dB(A)	Période	Niveau ambiant mesuré	Niveau ambiant autorisé	Emergence mesurée	Emergence réglementaire
Point 1	Jour (7h – 22h)	54,5 à 57,5	70		
	Nuit (22h – 7h)	52 à 56,5	60		
Point 2	Jour (7h – 22h)	45,5 à 59	70		
	Nuit (22h – 7h)	43 à 50,5	60		
Point 3	Jour (7h – 22h)	47,5 à 60	70		
	Nuit (22h – 7h)	43 à 58,5	60		
Point 4	Jour (7h – 22h)			3,5	5
	Nuit (22h – 7h)			0,4	3

Au vu des valeurs précédentes, il apparaît que la Z.E.R. attenante ne subit aucune gêne liée à l'activité du site. Les valeurs d'émergence prescrites par l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 sont respectées.

3.4. Déchets

L'exploitant a indiqué les mesures prises pour diminuer la quantité de déchets générés et les valoriser au mieux. On notera notamment les points suivants :

- Depuis la mise en service de l'incinérateur de COV de type de récupératif, les condensats, sur les parois froides, des vapeurs issues de l'expansion du PVC, qui étaient jusqu'alors traités comme déchets, sont injectés dans l'incinérateur. Leur combustion permet également la récupération d'énergie.
- Les encres à l'eau non réutilisables en production ont été longtemps considérées comme déchets. Aujourd'hui, les formulations ont été reconsidérées et les encres à l'eau sont systématiquement, après filtration, réutilisées en production supprimant ainsi un déchet de production.
- Les plastisols souillés ne pouvant être recyclés en production sont vendus comme matières premières à un industriel n'ayant pas les mêmes contraintes de couleur.

Compte tenu de la nature des activités visées dans la présente demande, les déchets générés par les installations sont les suivants :

Code	Désignation du déchet	Quantité annuelle	Niveau de gestion ^(**)
07 02 13	Plastisols souillés	~ 40 t	1
08 03 12 *	Boues issues de l'unité de traitement des eaux de lavage	300 t	Niveau 2
08 03 19 *	Suspensions aqueuses contenant de la peinture ou du vernis contenant des solvants organiques ou autres substances dangereuses (eau de nettoyage des équipements souillés d'encres à l'eau non prétraitée en interne)	400 t sur 2 ans	Niveau 2
08 03 08	Déchets liquides aqueux contenant de l'encre (eau de nettoyage des équipements souillés d'encres à l'eau prétraitée en interne)	430 t sur 2 ans	Niveau 2
08 03 12*	Solvants sales issus du nettoyage des équipements mettant en œuvre les plastisols	75 t	Niveau 2 Traitement externe (distillation) en vue d'un recyclage interne
15 02 02 *	Chiffons de nettoyage souillés Boudins absorbant les condensats de plastisol	35 t	2
15 01 10 *	Emballages vides souillés	20 t	1
20 01 01	Rebuts de papier, de papiers peints et cartons	1350 t	1
20 01 40	Ferrailles	30 t	1
20 02 01	Déchets verts	Occasionnel	1
20 03 01	Ordures ménagères et assimilées	600 t	3
13 01 11*	Huiles hydrauliques synthétiques	< 1t	1
13 03 07*	Fluide caloporeur	Occasionnel	1

Code	Désignation du déchet	Quantité annuelle	Niveau de gestion ^(*)
13 05 02*	Boues de séparateurs eau / hydrocarbures	Qqs m ³	2
15 01 03	Palettes usagées	Occasionnel	1
16 06 01 *	Batteries des engins de manutention	Occasionnel	1
16 06 04	Piles usagées	Occasionnel	1

(*) *Niveau 1 : valorisation matière, recyclage, régénération, réemploi,*
Niveau 2 : traitement physico-chimique, incinération avec ou sans récupération d'énergie, co-incinération, évapo-incinération,
Niveau 3 : élimination en centre de stockage de déchets ménagers et assimilés ou en centre de stockage de déchets industriels spéciaux ultimes stabilisés.

3.5. Impact sur le milieu naturel

Implantés dans la Zone Industrielle de MOREUIL, les bâtiments de la société UGEPA présentent divers types architecturaux. Les constructions les plus anciennes sont constituées de murs et toitures en béton cellulaire, la plus récente est en bardage métallique. Aux dires de l'exploitant, l'aménagement végétal mis en place autour de l'usine permet son intégration dans le paysage avoisinant.

L'exploitant a recensé les zones naturelles sensibles suivantes :

1. Deux Zones Naturelles d'Intérêt Ecologique, Faunistique et Floristique (ZNIEFF) sont situées en bordure Ouest des terrains d'emprise de l'usine. L'exploitant présente rapidement les espèces présentes au niveau de ces deux zones :
 - la ZNIEFF de type I constituée du « Marais de l'Avre entre MOREUIL et THENNES »,
 - la ZNIEFF de type II dite « Vallée de l'Avre, des Trois Doms et de la confluence avec la Noye ».
2. La zone NATURA 2000 FR2200359 Tourbières et marais de l'Avre se trouve :
 - ↳ A environ 4,5 km en amont du site UGEPA ;
 - ↳ A environ 2,8 km en aval du site UGEPA.
3. A environ 300 mètres à l'Ouest du site est présent un biocorridor intra ou inter forestier.

Compte tenu de l'ensemble des éléments exposés, il ressort que les impacts sur le milieu naturel sont limités :

- vis-à-vis du biocorridor, la voie SNCF semble bien plus contraignante que l'usine,
- concernant le paysage, l'enjeu est faible puisqu'on se situe en zone industrielle,
- l'exutoire final du bassin "eaux pluviales" de l'entreprise aboutit dans le Marais de l'Avre, situé en ZNIEFF de type I et en amont direct d'une zone NATURA 2000. L'impact des rejets aqueux est limité puisque les eaux pluviales sont traitées avant d'être envoyées vers le milieu naturel.

L'exploitant indique dans les compléments que l'étude d'incidence n'est pas exigible dans la mesure où le dossier a été déposé avant le 1^{er} août 2010, date de mise en application du décret du 9 avril 2010. Néanmoins, l'exploitant indique que les installations n'ont aucune incidence sur les zones NATURA 2000, étant donné l'éloignement (supérieur à 2 km) de ces dernières du site UGEPA et la faible charge polluante correspondante aux eaux pluviales rejetées.

3.6. Evaluation du risque sanitaire

La société UGEPA s'est employée à démontrer que son activité de fabrication de papiers peints ne génère pas d'effets directs ou indirects sur la santé des populations proches du fait notamment de ses rejets atmosphériques. N'ont été examinées dans ce cadre que les pollutions chroniques correspondant au fonctionnement normal des installations.

L'étude de l'impact sanitaire s'est basée sur une méthodologie qui vise à identifier les dangers potentiels en réalisant :

- l'identification du potentiel dangereux pour l'homme avec le recensement et la caractérisation des substances rejetées,
- l'établissement des relations dose-réponse à partir des données toxicologiques de référence,
- la détermination des populations potentiellement affectées et des voies d'exposition,
- l'évaluation des effets résiduels sur la santé.

Les principales substances associées au process sont essentiellement des COV ou composés organiques volatils induits par les activités d'impression (principalement la sérigraphie rotative mettant en jeu des plastisols en milieu solvant) et de nettoyage des installations (de sérigraphie rotative). L'exploitant indique dans le dossier complété qu'il n'utilise plus de substances très toxiques, toxiques ou CMR (Cancérogènes, Mutagènes et Reprotoxiques) suite à la modification des formulations des plastisols.

Les substances répertoriées sont toutes émises à l'atmosphère sous forme gazeuse. Aussi, au regard des populations avoisinantes, l'inhalation sera la seule voie d'exposition retenue pour l'évaluation du risque sanitaire.

Parmi les produits mis en œuvre sur le site, la seule substance pour laquelle existe des VTR par inhalation, est le Butyl Glycol (EGBE) qui entre dans la composition de quelques encres acryliques, en concentration n'excédant pas 2 %. Les quantités mises en jeu et susceptibles d'être rejetées dans l'atmosphère sont faibles.

Compte tenu des émissions atmosphériques en NOX, CO et EGBE, et des VTR associées, le pétitionnaire conclut à l'absence de risque sanitaire induit par les rejets à l'atmosphère du site.

3.7. Comparaison aux meilleures technologies disponibles (MTD)

Les documents de référence des meilleures techniques disponibles, BREF (Best available techniques REferences document), associées aux activités du site sont les suivants :

- le BREF traitement de surface utilisant des solvants (STS),
- le BREF systèmes communs de traitement et de gestion des eaux et des gaz résiduels dans l'industrie chimique (CWW).

Dans son dossier complété, l'exploitant a mis en avant les actions visant à montrer la mise en place des MTD décrites dans les BREF. On notera notamment :

- Pour la production : Les mesure de réduction à la source :
 - La mise en place, depuis 2001, de procédés utilisant des encres à l'eau contenant moins de 3% de solvants ;
 - La démarche d'amélioration continue sur l'optimisation des consommations de plastisols et d'encre ;
 - La modification des formulations des plastisols permettant d'éviter la présence de produits CMR (Cancérogènes, Mutagènes et Reprotoxiques) ;
 - La mise en place d'installations de nettoyage aux solvants fonctionnant en circuit fermé pour diminuer les émissions diffuses.
- Pour le traitement des rejets de l'établissement :
 - Pour le traitement des COV issues des lignes de fabrication de papier peint mousse par sérigraphie rotative : existence, depuis 1999, d'une station d'oxydation thermique. L'oxydation thermique de type régénératif a été, depuis fin 2009, remplacée par une oxydation thermique de type récupératif (avec récupération d'énergie pour le chauffage des locaux et pour les fours de séchage/expansion) ;
 - Pour le traitement des eaux de lavage contenant des encres à l'eau : mise en place, en 2011, d'une installation de flocculation/filtration/ultrafiltration.
- Pour la surveillance des rejets :
 - L'élaboration d'un Plan de Gestion des Solvants annuel,
 - Des mesures des émissions de COV au titre de l'autosurveillance annuelle.

Pour répondre aux dispositions de l'arrêté préfectoral complémentaire du 4 octobre 2010, un audit énergétique global du site a été réalisé par Gaz de France. Le rapport d'audit du 25 février 2011 est joint au dossier de demande d'autorisation.

Le projet d'arrêté préfectoral joint reprend les dispositions imposées par l'arrêté préfectoral complémentaire du 4 octobre 2010, pris à titre conservatoire.

6. RISQUES SUSCEPTIBLES D'ETRE PRESENTES PAR LES INSTALLATIONS

L'étude de dangers présentée dans le dernier dossier reprend les études antérieures mises à jour et éventuellement complétées. Elle n'a donc pas été refaite intégralement conformément à la nouvelle méthodologie d'élaboration des études de dangers imposée par les arrêtés ministériels du 29 septembre 2005 et de la circulaire du 29 septembre 2005.

6.1. Description et caractérisation de l'environnement

Les différents enjeux externes à protéger mis en évidence dans l'étude de dangers sont :

- Les entreprises voisines de la zone industrielle,

- Les infrastructures routières et ferroviaires voisines,
 - Les habitations individuelles dispersées situées à 400 mètres au Nord et 500 mètres au Nord-Ouest,
 - Les ERP, les plus proches étant situés à 20 m (supermarché) et à 15 m (concessionnaire).
- Concernant les enjeux environnementaux, la rivière l'AVRE est située en contre bas à quelques centaines de mètres.

6.2. Identification des risques externes à l'établissement

6.2.1. Identification des potentiels de dangers d'origine naturelle

Le risque inondation a été écarté du fait de la localisation de l'usine dans une zone non inondable mais on notera que la zone est de sensibilité moyenne à des remontées de nappe.

Concernant le respect de la réglementation « neige et vent », la société UGEPA indique que les bâtiments de l'usine datent de 1974 pour le plus ancien et de 2003 pour le plus récent. Elle n'est pas en mesure de justifier du respect des normes actuelles. Ces bâtiments ont été construits par des sociétés spécialisées suivant les normes en vigueur au moment de la construction. Par ailleurs, l'exploitant informe que depuis plus de 35 ans d'existence de l'établissement, il n'a pas été déclaré de sinistre associé à ces deux phénomènes climatiques.

Concernant la foudre, le dossier contient une étude préalable de protection contre les effets directs et indirects de la foudre réalisée conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 28 janvier 1993. Etablie en juin 2002, elle conclut à la nécessité de mettre en place plusieurs aménagements qui ont été réalisés depuis :

- deux paratonnerres à dispositif d'amorçage surélevés de quatre mètres par rapport à la toiture, le premier à planter sur le bâtiment de production, le second sur l'atelier d'échantillonnage,
- un circuit à fond de fouille avec une remontée sur chaque poteau de la charpente métallique de l'entrepôt de stockage.

Le site est à considérer comme une installation nouvelle au sens de l'article 8 de l'arrêté ministériel du 15 janvier 2008 (abrogeant l'arrêté du 28 janvier 1993) qui est depuis repris par l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010, à la section III. L'exploitant a joint aux derniers compléments de février 2012 une analyse du risque foudre, réalisée par l'APAVE conformément à la norme NF EN 62305-2, en août 2011.

L'analyse du risque foudre conclut sur la nécessité de mettre en œuvre une protection complémentaire pour le bâtiment de stockage. Nous avons rappelé à l'exploitant que les dispositifs de protection et les mesures de prévention répondant aux exigences de l'étude technique doivent être opérationnels pour la délivrance de l'autorisation.

6.2.2. Dangers liés aux structures et infrastructures proches

✓ Installations classées

- Deux établissements classés Seveso Seuil Bas sont présents sur la zone industrielle :
- L'entreprise PPG AC France, située en limite de propriété Ouest du site,
 - La société NORD GPL située à environ 250 m au Sud-Est de l'établissement.

Comme l'impose l'arrêté ministériel du 10 mai 2000, la société PPG a déposé une actualisation de son étude de dangers conforme à la nouvelle méthodologie d'élaboration des études de dangers imposée par les arrêtés ministériels du 29 septembre 2005 et de la circulaire du 29 septembre 2005. Cette étude est en cours d'instruction. Les zones d'effet domino ne sont à priori pas susceptibles d'impacter les installations de la société UGEPA.

✓ Voies de communication

Les possibilités d'agressions externes engendrées par la circulation routière et le trafic aérien sont présentées et ne mettent pas en évidence de risque particulier.

✓ Malveillance

En l'absence de personnel, un gardiennage est assuré et une détection contre l'intrusion avec report d'alarme vers un centre de télésurveillance est activée. L'échéancier de travaux pour la clôture du site, prévue dans le dossier initial pour 2010 a été reportée en 2013.

La société UGEPA indique que malgré l'absence de clôture, une intrusion dans l'enceinte du bâtiment serait cependant rapidement détectée :

- En activité du site, par le personnel d'exploitation dans les bureaux, les ateliers de production et l'entrepôt ;
- Hors activité du site, par la présence d'une détection contre l'intrusion reliée à un centre de télésurveillance chargé de relayer l'alarme aux personnes responsables du site (ou tout autre dispositif équivalent), par l'existence d'un gardiennage effectuant une ronde le vendredi soir et trois rondes les samedis, dimanches et jours fériés.

6.3. Analyse des risques

6.3.1. Potentiels de dangers liés aux produits et équipements

Les potentiels de danger mis en évidence dans l'étude de dangers sont liés aux différentes installations suivantes :

- Au stockage sur le site de produits et matières combustibles et en particulier les supports (bobines de papier, d'intissé, de PVC...) et les produits finis (papiers peints) dans l'entrepôt de stockage, dans les ateliers au niveau des encours de production.
- A la manipulation d'un solvant inflammable lors de la mise à viscosité des plastisols. L'exploitant fait néanmoins remarquer que l'opération se produit à température ambiante soit très en dessous du point éclair des produits ;
- Aux lignes d'impression des papiers peints vinyliques (mise en œuvre de plastisols) :
 - L'inflammation suite au blocage de papier dans le four d'expansion où règne une température de 210°C,
 - Les produits volatils lourds se dégagent du plastisol, peuvent sur certaines parties du matériel se condenser et s'enflammer ;
- A la présence de résidus de papier (poussières, déchirures...) qui seraient susceptibles de s'auto-enflammer ;
- Au niveau de certaines installations de séchage et gélification, à une fuite de fluide thermique dans le four (dont le point éclair d'environ 250°C est inférieur à la température d'utilisation (environ 280°C)) pouvant éventuellement survenir, provoquant son inflammation en présence d'une flamme.
- Aux installations connexes telles que les compresseurs ou l'oxydateur thermique,
- A certaines installations dans lesquelles une atmosphère explosive peut apparaître en raison de l'utilisation de gaz naturel et de plastisols dans les enceintes de séchage ou d'expansion des machines d'impression.

Concernant les potentiels de dangers liés aux produits présents dans les installations, l'exploitant fait remarquer que, compte tenu de leurs caractéristiques, les probabilités d'occurrence d'un incendie ou d'une explosion se trouvent réduits étant donné que :

- La majorité des encres utilisées sur le site sont à base aqueuse et ne contiennent qu'une petite quantité de solvant inflammable, environ 3 % (d'alcool) ;
- Les plastisols ont un point éclair supérieur à 100°C, le solvant de mise à viscosité a un point éclair supérieur à 60°C ce qui nécessite qu'ils soient chauffés pour s'enflammer.

6.3.2. Accidentologie

Concernant la fabrication de papiers peints, l'exploitant a comptabilisé 287 accidents en France, dont 56 % des accidents analysés sont des incendies, 42 % sont des rejets dangereux (produits ou organismes) et seulement 4,9 % sont des explosions.

Les incendies sont liés à des départs de feu principalement dans les gaines d'aspiration :

- Inflammation de papier au contact d'une rampe infrarouge avec propagation dans la gaine d'aspiration des vapeurs de solvant et effet domino par rayonnement ;
- Elévation anormale de la température d'un four jusqu'à 250°C amenant un feu dans une gaine d'extraction des vapeurs de solvant de la machine à imprimer. Le sinistre aurait été causé par l'inflammation de dépôts d'agents plastifiant dans la gaine ou dans l'enveloppe de la turbine d'extraction dont la partie centrale forme une cuvette qui favorise la présence de condensats sans en permettre la purge. La vanne de sectionnement en entrée d'évaporateur a correctement fonctionné évitant la propagation à cet équipement.

Des départs de feu sont également signalés au niveau des installations de production, de séchages.

Concernant l'accidentologie interne, seul l'accident survenu sur le site en 2003 est rappelé en annexe avec deux explosions successives au niveau des gaines d'extraction des COV des machines IG1 et IG2 (groupes de sérigraphie rotative pour pastisol). Suite à cet accident, des mesures de maîtrise des risques complémentaires et procédures associées ont été mises en place.

L'exploitant a joint en annexe :

- les procédures de contrôle et de nettoyage : purge des condensats des gaines d'extraction, nettoyage des fours d'expansion IG1 à 4, essais de fermeture de vannes sur les gaines principales, tests des alarmes ;
- une description de l'extinction automatique à l'eau et CO₂ au niveau des gaines de captage des lignes mousse.

6.3.3. Détermination de l'intensité des phénomènes dangereux retenus

Au vu de l'accidentologie et des éléments examinés dans l'analyse préliminaire des risques, l'exploitant retient comme phénomène dangereux :

1. L'incendie de l'entrepôt de stockage à déclaration : il s'agit de la plus grande surface non recoupée de stockage de matières combustibles ;
2. L'incendie d'un atelier de production. Ce phénomène dangereux est rapidement écarté par l'exploitant qui le justifie par :
 - une présence de matières combustibles en quantité limitée,
 - la présence permanente du personnel d'exploitation dans l'atelier lors de l'activité de l'établissement permettant de limiter la propagation d'un feu (par une intervention rapide du personnel d'exploitation formé au maniement des extincteurs et RIA présents sur le site).
 - l'existence de dispositions constructives permettant de limiter l'extension d'un feu :
En effet, la construction des ateliers de production est pour l'essentiel incombustible et de nature à offrir une résistance au feu sur l'ensemble des surfaces qui seraient exposées :
 - ↳ Ossature béton armé stable au feu ;
 - ↳ Toiture en béton cellulaire pour les bâtiments 1 et 2 et en fibrociment pour le bâtiment 3 ;
 - ↳ Murs extérieurs en béton cellulaire de 13 cm (REI 120).
3. La pollution accidentelle de l'eau et du sol.

Au vu de l'accidentologie, l'exploitant n'a pas retenu l'explosion comme scénario susceptible d'engendrer des effets de surpression en dehors du site. En effet, les quantités susceptibles d'être mises en œuvre devraient provoquer des dégâts qui généralement restent matériels (matériels touchés : gaines de ventilation, abris des dispositifs de séchage des encres en toiture) et limités à l'atelier.

A la demande de l'inspection, l'exploitant a étudié et modélisé les effets des phénomènes dangereux suivants :

- Incendie au niveau des installations de chauffage mettant en œuvre un fluide caloporteur employé à une température supérieure à son point éclair ;
- Incendie au niveau des ateliers de fabrication et des installations mettant en œuvre des plastisols ;
- Explosion au niveau des installations d'impression, de gélification et d'expansion mettant en œuvre le plastisol.

Il ressort des résultats de ces modélisations que les zones d'effets restent limitées aux installations sans impacter d'autres installations par effets dominos et ne sont pas susceptibles d'engendrer de phénomènes dangereux en dehors des limites de propriété.

➤ Modélisation de l'incendie de l'entrepôt de stockage (installation à déclaration)

Il ressort de la modélisation d'un incendie dans l'entrepôt (dont la surface au sol de matières combustibles est de 1890 m² ; 540 m² sont dédiées au stockage de cylindres métalliques d'impression), les zones de flux thermique suivantes :

- La zone de 8 kW/m² touche le mur de caractéristique REI 120 de l'atelier de production ;
- La zone Z1 de 5 kW/m² reste à l'intérieur de la limite de propriété sauf côté Sud où elle impacte la voie publique sans issue donnant accès à l'entrepôt UGEPA et à l'entrepôt CEPL Moreuil et fréquentée essentiellement par les camions accédant à l'entrepôt UGEPA ;
- La zone Z2 de 3 kW/m² sort du site en impactant :
 - ↳ Côté Est, sur environ 25 m la route départementale RD54 ;
 - ↳ Côté Sud, d'une part la voie publique sans issue donnant accès à l'entrepôt et à l'entrepôt CEPL Moreuil et d'autre part le fossé communal récupérant les eaux pluviales de la zone.

Dans son étude de dangers, l'exploitant indique qu'afin de limiter le risque incendie, les zones de stockage extérieures de liquides inflammables ont été mises sur rétention et éloignées de 25 mètres de la façade de l'entrepôt pour ne plus être impactées par la zone des effets dominos.

6.3.4. Acceptabilité des risques et maîtrise de l'urbanisation

La circulaire du 4 mai 2007 relative au porter à connaissance « risques technologiques » précise au point II.a : « *Les installations soumises à déclaration ou non classées ne sont pas concernées et ne font pas l'objet d'un porter à connaissance. Ainsi, tous les phénomènes dangereux issus des installations D ou NC ne font pas partie du "porter à connaissance risques technologiques".* »

Ces phénomènes dangereux devront en revanche être pris en considération en tant qu'événement initiateur d'un phénomène dangereux pouvant avoir lieu sur une installation soumise à autorisation. »

L'incendie de l'entrepôt de stockage relève du simple régime de la déclaration. Comme le prévoit la circulaire du 4 mai 2007, ce sinistre n'est donc à considérer que comme événement initiateur potentiel d'un phénomène dangereux pouvant intervenir sur une installation soumise à autorisation. A ce titre, les effets dominos issus de l'incendie de l'entrepôt, coté atelier de production, touchent le mur coupe feu de la zone de stockage des encres à l'eau situé à une distance de 14 mètres. L'exploitant affirme que ce scénario est peu probable et que l'incendie ne peut se propager compte tenu du faible potentiel de danger représenté par ces encres aqueuses.

Néanmoins, en application de la note picarde de juillet 2009, les zones d'effets générées par ce phénomène dangereux d'incendie, sortant des limites de propriété, sont intégrées dans le "porter à connaissance" joint en annexe. Aucune recommandation en matière de maîtrise de l'urbanisation n'est toutefois nécessaire.

6.3.5. Détermination de la probabilité

Le pétitionnaire a déterminé de manière qualitative la fréquence d'apparition d'un incendie dans l'entrepôt. Sur cette base, il a ainsi assigné une probabilité de classe B (probable) à l'incendie de ce dernier.

La probabilité finale retenue pour l'incendie de l'entrepôt, disposant d'une détection incendie reportée à une société de télésurveillance, est supérieure à celle décrite dans les documents issus du groupe de travail national entrepôt (probabilité B de départ d'incendie et C d'incendie généralisé d'un entrepôt en considérant la MMR "détection reportée et action d'extinction par le personnel présent ou par les pompiers").

6.4. Moyens de prévention et de protection

Toutes les mesures de maîtrise des risques présentes sur le site, organisationnelles ou techniques, mises en place pour réduire l'occurrence de l'événement initiateur ou pour limiter la gravité du phénomène dangereux, sont présentées à divers endroits de l'étude de dangers en dans les procédures en annexe. Les principales sont rappelées ci-après.

6.4.1. Dispositions constructives

Le bâtiment principal abritant les lignes de fabrication de papiers peints est constitué de matériaux incombustibles et présente une résistance au feu sur ses parois externes. Il est compartimenté en trois ateliers séparés par des murs en béton cellulaire de 13 cm d'épaisseur accolés, entre les bâtiments 1 et 2, à des parpaings creux de 20 cm et des portes coupe-feu 2 heures.

Les principales dispositions constructives des bâtiments sont reprises à l'article 7.3.1 du projet d'arrêté préfectoral.

6.4.2. Mesures de prévention propres à certaines installations

✓ Lignes d'impression des papiers peints :

Sur toutes les lignes de production, les dispositifs de séchage sont asservis au fonctionnement de la machine pour éviter une surchauffe locale du papier en cas d'arrêt de l'impression. De plus, les gaines d'extraction des émissions atmosphériques sont munies de clapets de mise à l'air libre pour éviter la propagation du feu en aval du conduit.

Au niveau des installations d'impression de papiers peints vinyliques, les fours d'expansion des plastisols et gaines de captage associées sont équipés de dispositifs automatiques d'extinction à eau déclenchés en cas de détection d'une élévation de la température. Une vanne située sur la gaine principale d'alimentation de l'oxydateur thermique permet d'isoler cette dernière du reste du réseau d'extraction en cas d'incident.

✓ Générateur de fluide thermique :

Le circuit de fluide thermique dispose d'une sonde de niveau permettant de s'assurer de la quantité de liquide contenu. Par ailleurs, une alarme de niveau bas entraînant la coupure des pompes de transfert permet de limiter l'épanchement de fluide lors d'une perte de confinement.

En cas de fuite, de dépassement de niveau haut dans le vase d'expansion ou de problème inhérent au process, l'installation possède une cuve permettant de contenir le fluide thermique.

✓ Entrepôt de stockage :

L'entrepôt est scindé en deux par une cloison métallique. La partie Est, la plus proche de la route départementale n°54, est réservée au stockage de matériaux non combustibles. Le bâtiment est muni d'une détection incendie (déTECTeurs de fumées) avec renvoi permanent vers un poste de télésurveillance.

6.4.3. Moyens d'intervention à disposition

✓ Besoins en eaux d'extinction des services de secours externes

Le calcul des besoins en eau d'extinction réalisé selon le référentiel technique D9 retenu aujourd'hui pour ce calcul fait apparaître des besoins en eau de 240 m³/h pendant deux heures soit une quantité d'eau nécessaire à l'extinction de 480 m³.

Le calcul a été effectué pour l'entrepôt de 2430 m², considéré comme la plus grande surface non recoupée présentant le plus grand potentiel de danger.

✓ Moyens externes disponibles :

Ces besoins en eau sont assurés actuellement par trois poteaux incendie pouvant délivrer 331 m³/h :

- Un poteau incendie se situe devant l'établissement PPG AC France et permet de délivrer 90 m³/h sous 1 bar ;
- Un poteau incendie se situe devant l'hypermarché et permet de délivrer 126 m³/h sous 1 bar ;
- Un poteau incendie se situe près de la voie de desserte au bâtiment 4 (entrepôt) et permet de délivrer 115 m³/h sous 1 bar.

Suite à notre demande, l'exploitant a fait vérifier les débits des trois poteaux en simultané le 21/07/2011, situés à moins de 200 mètres de l'entreprise. Les débits délivrés sont respectivement de 62 m³/h, 62 m³/h et 58 m³/h sous 1 bar (soit un total de 182 m³/h).

Par courrier du 9 juillet 2012, l'exploitant nous a indiqué qu'il ne disposait plus de l'autorisation d'accès à la réserve d'eau de PPG, installation classée voisine. L'exploitant prévoit donc, d'ici la fin de l'année 2012, la transformation du bassin d'eau de flocculation de 600 m³ en bassin "pompier".

Suite à l'avis et aux recommandations du SDIS, le projet d'arrêté préfectoral ci-joint impose la mise en place avant le 31/12/2012 de 3 plates-formes d'aspiration au niveau de ce bassin.

Une fois le bassin vidé de l'eau de flocculation (au plus tard le 31/12/2013), celui-ci sera vidé et curé rempli d'eau pluviale ou d'eau de ville de manière à contenir un volume minimum de 600 m³ en toutes circonstances. Une canne d'aspiration devra être mise en place au niveau de chaque plate-forme.

✓ Moyens internes :

Les moyens d'extinction disponibles dans l'enceinte du site pour éteindre un incendie sont :

1. Un réseau de Robinets d'Incendie Armés (RIA) ayant fait l'objet du certificat N5 attestant sa conformité à la règle R5 de l'APSAD. Ce réseau est constitué :
 - ↳ Dans le bâtiment de production :
 - De 15 RIA type P DN 33/30 m « NF EN » avec lance DMA vissé ;
 - De 3 RIA type P DN 25/30 m « NF EN » avec lance DMA vissé ;
 - De 3 RIA type P DN 33/30 m « NF EN » avec lance DMA vissé destinée à pouvoir être utilisée sur le toit pour l'extinction de gaine de collecte des vapeurs de solvants ;
 - ↳ - Dans l'atelier décor, de 8 RIA type P DN 33 EN « NF RIA » avec lance DMA vissé ;
 - ↳ - Dans l'entrepôt de stockage, de 7 RIA type P DN 33/30 m « NF EN » avec lance DMA vissé ;
2. Un ensemble d'extincteurs répartis sur tout le site ayant fait l'objet du certificat N4 attestant sa conformité à la règle R4 de l'APSAD. Leur nature est fonction de la nature du feu à combattre. On trouve sur le site des extincteurs CO₂ et poudre ABC. Il s'agit d'extincteurs portatifs et d'extincteurs mobiles (sur roues) ;
3. Des Appareils Respiratoires Isolants (ARI) : deux ARI sont disponibles sur le site, devant l'atelier mécanique.

✓ Confinement des eaux d'extinction

Le calcul du volume du bassin de confinement des eaux d'extinction est présenté conformément aux référentiels techniques D9A. Il en ressort que la capacité de rétention des eaux d'extinction d'un incendie est de 683 m³ soit 383 m³ de plus que celui calculé lors de la construction du bassin de confinement.

Un bassin étanche équipé d'une vanne maintenue fermée a été réalisé en extrémité du réseau d'eaux pluviales de site. Il a une double fonction de récupération des eaux pluviales et de confinement des eaux d'extinction.

La capacité du bassin est au minimum de 720 m³ (volume en considérant le bassin comme un parallélépipède rectangle) pour un volume réel de 784 m³ (en considérant la forme de pyramide tronquée du bassin).

Un repère sera mis en place dans ce bassin afin de faciliter la gestion des eaux pluviales (évacuation des eaux pluviales vers le fossé communal lorsque le niveau de celles-ci atteint le repère) et permettre ainsi de maintenir en permanence libre, le volume nécessaire au confinement des eaux d'extinction d'un incendie.

✓ Accès au site des Services de Secours

En plus des accès principaux à l'usine, l'accès au site peut également se faire depuis la voie publique RD 54 :

- Par une voie de 10 m de large, côté PPG AC FRANCE ;
- Par une voie de 4 m de large entre le bâtiment de stockage et le bâtiment principal de production.

L'exploitant indique que toutes ces voies sont goudronnées et permettent d'atteindre tout point de l'établissement à partir de l'extérieur.

7. AVIS ET PROPOSITION DE L'INSPECTION

La demande de la société UGEPA porte sur la régularisation de la situation administrative des installations qu'elle exploite actuellement sur le territoire de la commune de MOREUIL. Cette demande de régularisation du site est ancienne.

Au cours de l'instruction de la dernière demande de régularisation administrative, le demandeur a été conduit à apporter plusieurs améliorations et mises en conformités sur son site, notamment :

↳ Concernant la prévention de la pollution de l'eau :

- la mise en place de disconnecteurs sur le réseau eau potable,
- l'implantation d'une nouvelle unité de flocculation/filtration, en traitement de finition des eaux de lavage des machines (investissement de 110 k€),

↳ Concernant la prévention des risques de pollution accidentelle :

- la plate-forme contiguë à l'entrepôt, sur laquelle sont stockés solvants et encres, a été rendue imperméable et mise sur rétention au cours de l'année 2010,
- les travaux de réfection de la rétention associée au stockage de plastosols et du poste de dépotage ont été menés en 2009/2010,

Au cours de l'instruction, l'exploitant s'est engagé sur les mises en conformité décrites ci-dessous suivant un échéancier repris dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint :

- ✓ Une des plus grosses problématiques du site actuellement est la gestion des eaux résiduaires stockées sur le site depuis plusieurs années. La résorption des 1400 tonnes de passifs actuellement stockées sur le site devra être effective au plus tard le 31/12/2013.
- ✓ Le raccordement au réseau communal au plus tard le 31/12/12 pour les eaux résiduaires pré-traitées en interne et les eaux domestiques pour la partie haute du site,
- ✓ Au plus tard à la fin du 3^{ème} trimestre 2013, l'exploitant prévoit pour les deux lignes (IG3 et IG4), la réalisation de travaux sur les conduits afin de rehausser les cheminées et mettre en place un convergent pour garantir la vitesse d'éjection quelle que soit le mode de fonctionnement des imprimeuses,
- ✓ La clôture du site sur toute sa périphérie en 2013,
- ✓ Les travaux de mise en conformité en ce qui concerne la foudre en septembre 2012.

En conclusion, l'examen du dossier produit à l'appui de cette requête, du registre d'enquête publique et des conclusions du commissaire enquêteur, des avis rendus par les services consultés ainsi que des délibérations des conseils municipaux concernés fait apparaître que :

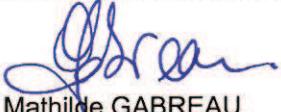
- ☞ le demandeur dispose à ce jour des capacités techniques et financières en rapport avec son activité,
- ☞ la procédure d'instruction de la demande d'autorisation prévue par la législation a été conduite,

- ☞ moyennant les mesures spécifiées par le projet d'arrêté préfectoral porté en annexe, les inconvénients potentiels de l'établissement pourront être prévenus.

Compte tenu des éléments exposés dans ce rapport, l'Inspection des Installations Classées propose d'émettre un avis favorable à la demande de la société UGEPA et soumet à l'approbation de la Commission Départementale Environnement, Risques Sanitaires et Technologiques le projet d'arrêté préfectoral ci-joint visant à réglementer l'exploitation des installations concernées.

A ce jour, l'examen du dossier présenté fait apparaître qu'un phénomène dangereux issu d'une installation à déclaration est susceptible d'engendrer des effets thermiques à l'extérieur de l'établissement sur le territoire de la commune de Moreuil.

L'inspection des installations classées propose de porter ces zones à la connaissance du Maire de Moreuil. Un projet de lettre figure en annexe.

Rédaction	Validation
<p>L'Ingénieur Subdivisionnaire Inspecteur des Installations Classées</p>  Mathilde GABREAU	<p>L'inspecteur des installations classées Chef de l'unité territoriale</p>  Christophe HENNEBELLE
<p>Adopté et transmis à Monsieur le Préfet</p> <p>Pour le Directeur et par délégation Le chef de l'unité territoriale</p>  Christophe HENNEBELLE	
	