



## PRÉFET DE LA HAUTE-VIENNE

*Direction régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement  
du Limousin*

*Groupe Régional d'Unités Territoriales du Limousin  
Unité Territoriale de la Haute-Vienne - UT87*

Limoges, le 7 novembre 2014

Le Directeur régional,

à

M. le Préfet de la Haute-Vienne  
Direction des collectivités et de l'environnement  
Bureau de la protection de l'environnement  
1 rue de la Préfecture  
BP 87031  
87031 Limoges cedex

**Objet :** Société FINIMETAUX sise au 54 rue Léonard Samie, en zone industrielle de Romanet à Limoges – Mise en place d'une installation d'application de peinture en poudre.

**Réf. :** - arrêtés préfectoraux du 5 juin 2000 et du 4 février 2014 ;  
- demande du 29 juillet 2014 de la société FINIMETAUX en vue de mettre en place une installation d'application de peinture en poudre au sein de son établissement ;

**PJ :** Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

### RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

#### 1. Contexte du dossier

La société FINIMETAUX exploite depuis les années 80 des activités de traitement de surfaces en zone industrielle de Romanet à Limoges, rue Léonard Samie.

Suite au bilan de fonctionnement que la société a fourni aux autorités préfectorales en juin 2010 ainsi qu'à la demande d'extension du site déposée en octobre 2012 (acquisition d'un nouveau bâtiment pour la mise en place d'une chaîne d'oxydation chromique et d'une chaîne de passivation des aciers inoxydables), un arrêté préfectoral a été signé le 4 février 2014 autorisant ainsi la société FINIMETAUX à poursuivre l'exploitation de ses installations.

Dans le cadre de l'entrée de la société sur le marché de l'aéronautique, l'exploitant a déposé une nouvelle demande en juillet 2014 visant à mettre en place, sur son site, une unité d'application de peinture en poudre. Cette installation permettrait de conclure un contrat de charge sur cinq ans ainsi que la création d'une dizaine d'emplois supplémentaires sur la même période.

Horaires d'ouverture : 8h30-12h30 / 13h30-17h00  
Tél. : 33 (0) 5 55 12 90 00 – fax : 33 (0) 5 55 34 66 45  
CS 53218 – 22, rue des Pénitents Blancs  
87032 Limoges cedex 1

## 2. Classement ICPE de l'installation

La quantité maximale de peinture utilisée journalièrement est de 100 kg.

L'installation est donc concernée par le régime déclaratif de la rubrique n° 2940-3 de la nomenclature ICPE détaillée comme suit :

Rubrique ICPE	Désignation de l'activité	Seuil de classement	Régime de classement
2940-3	Application, cuisson, séchage de vernie, peinture, apprêt, colle, enduit... sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile), lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques.	La quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est :  b) supérieure à 20 kg/j mais inférieure ou égale à 200 kg/j.....	DC

A : autorisation ; DC : déclaration soumise au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du code de l'environnement

## 3. Description du matériel

L'unité d'application de peinture que l'exploitant projette de mettre en place est composée d'une cabine de peinture pour l'application et d'un four de séchage.

La cabine de poudrage est à ventilation horizontale, en dépression avec prise d'air dans l'atelier où elle est implantée.

Elle dispose d'un caisson d'aspiration avec filtration comprenant :

- un bac de récupération des particules de peinture en partie basse,
- un dépoussiéreur avec cartouches filtrantes antistatiques à décolmatage par contre courant d'air comprimé piloté par un séquenceur électronique et garantissant une concentration de poussières en sortie de la cabine inférieure à 5 mg/m<sup>3</sup>,
- un groupe d'extraction composé d'un ventilateur centrifuge avec un débit d'air de 11 200 m<sup>3</sup>/h et d'une gaine vers la cheminée d'extraction avec caisson d'insonorisation,
- une cheminée d'extraction en tôle galvanisée pour une sortie d'air droite au-dessus du toit du bâtiment, à 7 mètres du sol.

En outre, la cabine est équipée d'un système de détection incendie asservi à l'armoire de commande. Le déclenchement de la détection provoque un signal sonore ainsi que l'arrêt automatique de l'application de la peinture et de la ventilation.

Le four est utilisé pour polymériser la peinture en poudre en la chauffant jusqu'à 220°C. Le chauffage de l'air dans le four est assuré par une batterie électrique d'une puissance de chauffe de 60 kW. La circulation d'air chaud dans le four et son homogénéisation se fait grâce à un ventilateur centrifuge spécial haute température.

Un départ d'air vicié et une entrée d'air neuf avec filtre métallique sont disposés en partie haute du four.

L'air est extrait à un débit de 500 m<sup>3</sup>/h et les rejets se font via une cheminée de 7 mètres de haut à partir du sol.

La fiche de données sécurité de la peinture poudre à base de résine époxy qui sera utilisée indique qu'elle présente uniquement une phrase de risque R43 (peut entraîner une sensibilisation par contact avec la peau).

Le produit ne contient pas de substances auxquelles sont attribuées des mentions de dangers H340, H350, H350i, H360D ou H360F, ni de substances halogénées de mention de danger H341 ou H351.

#### **4. Implantation du matériel**

La nouvelle unité de peinture sera implantée dans un bâtiment à l'écart des activités de traitement de surface.

#### **5. Conclusions et propositions de l'inspection**

Au vu de la nature et de la quantité de peinture utilisée, il apparaît que la modification que souhaite apporter l'exploitant à son établissement ne présente pas de caractère substantiel.

En effet, le produit utilisé ne présente pas de danger particulier pour l'environnement ni pour la santé des riverains de l'installation. Des précautions d'emploi devront néanmoins être prises pour les utilisateurs de cette peinture sur site, notamment l'utilisation d'équipements de protection individuels.

En outre, la cabine d'application de peinture est équipée d'un système de filtration permettant d'une part de récupérer la majorité des particules de peinture émises lors de l'application et d'autre part permettant de garantir un flux de poussière maximal limité de l'ordre de 56 g/h.

Des mesures de poussières sont prévues dans le projet d'arrêté joint au présent rapport. Les rejets devront respecter une concentration moyenne journalière en poussières de 5 mg/Nm<sup>3</sup> ainsi qu'un flux horaire maximal de 56 g/h.

Par ailleurs, une mesure des niveaux sonores en limite de propriété ainsi que des émergences dans les zones à émergence réglementées les plus proches est prévue dans les six mois qui suivent la notification de l'arrêté. Cette mesure devra permettre de confirmer que le système d'insonorisation mis en place sur l'équipement le plus bruyant (groupe d'extraction d'air de la cabine d'application de peinture) est efficace.

Considérant les éléments du présent rapport et en application des articles R. 512-31 et R. 512-33 du code de l'environnement, un projet d'arrêté préfectoral autorisant la société FINIMETAUX à mettre en place une unité d'application de peinture en poudre est soumis à l'avis des membres du CODERST préalablement à sa mise à la signature du Préfet de Haute-Vienne.

