



## PRÉFET DE LA CÔTE D'OR

*Direction Régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement  
Bourgogne*

Dijon, le 27/04/2012

*Unité Territoriale 21*

*S:\ENVIRONNEMENT\Documents communs\Installations  
Classées\Etablissements\Plasto\2012 CODERST ligne Suisse Adhex\*

**Nos réf. : LE/MJH/2012.218**

**Affaire suivie par : Laurent EUDES**

*laurent.eudes@developpement-durable.gouv.fr*

**Tél. 03 45 83 21 98 – Fax : 03 45 83 22 95**

### **RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES** **en CONSEIL DÉPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT** **ET DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES**

Séance du 24 mai 2012

**OBJET** : Dossier d'information de modification ICPE du 20 juillet 2011  
Installation de fabrication d'adhésifs à usage industriel et pharmaceutique sur le territoire de la commune de Chenôve.

**REFERENCE DU DOSSIER** : Transmission du 24 août 2011 du Préfet de Cote d'Or

#### **I - PETITIONNAIRE**

##### **1.1 - Identité :**

Raison sociale

: PLASTO SAS

Siège social et adresse

: 44 rue de Longvic BP 160 21304 CHENOYE Cedex

Activités principales

: fabrication d'adhésifs à usage industriel et médical, impression d'étiquettes, transformation de pièces adhésives techniques et production de pièces pour l'automobile.

N° SIRET

: 433 842 002 000 27

Code APE

: 251 E

##### **1.2 - Situation administrative :**

Le site dispose :

D'un arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 6 janvier 2009.

Horaires d'ouverture au public :  
du lundi au jeudi : 8h30-12h00 / 13h30-16h30  
le vendredi : 8h30-12h00 / 13h30-16h00  
Autres horaires : sur rendez-vous  
Tél. : 03 45 83 22 22 – fax : 03 45 83 22 95  
19bis-21 bd Voltaire -BP 27 805- 21078 Dijon cedex

## **II - OBJET DE LA PETITION**

Dans le cadre d'une volonté de moderniser son outil de production, la société Plasto prévoit l'implantation d'une nouvelle ligne d'enduction dite Adhex en remplacement de la vernisseuse et des lignes d'enduction FIMO et CBM.

Le but de ce dossier est donc de présenter les implications environnementales du projet.

## **III – PRÉSENTATION SYNTHÉTIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR**

### **1. Caractéristiques du site d'implantation**

Les activités développées par la Société sont la fabrication d'adhésifs à usage industriel et pharmaceutique, l'impression d'étiquettes ou de rubans d'emballage et la production de pièces pour l'automobile.

Le site fonctionne en continu en semaine avec une activité réduite de nuit.

Il comprend les principaux bâtiments suivants :

Bâtiment n°	Surface au sol	Activité exercée
1	1 663 m <sup>2</sup>	Enduction et malaxage
1 bis	742 m <sup>2</sup>	Malaxage
2	1 578 m <sup>2</sup>	Enduction et malaxage
3	902 m <sup>2</sup>	Laboratoire de recherche
4	271 m <sup>2</sup>	Chaufferie vapeur
4 bis	256 m <sup>2</sup>	Sicès (traitement des vapeurs de l'enduction)
6	187 m <sup>2</sup>	Laboratoire de recherche
7	2 144 m <sup>2</sup>	<b>Bâtiment détruit dans le cadre du projet</b>
8	1 314 m <sup>2</sup>	Coupe industrielle
8 bis	1 305 m <sup>2</sup>	Etiquette
9	1 958 m <sup>2</sup>	Etiquette et coupe industrielle
10	1 788 m <sup>2</sup>	Etiquette
12	350 m <sup>2</sup>	Laboratoire de recherche
14	1 421 m <sup>2</sup>	<b>Enduction propre + nouvelle ligne d'enduction</b>
16	201 m <sup>2</sup>	Chaufferie fluide thermique
41	923 m <sup>2</sup>	Atelier prototype automobile
42	2 112 m <sup>2</sup>	Automobile
42 bis	950 m <sup>2</sup>	Stockage de matières premières pour l'activité automobile
44	9 698 m <sup>2</sup>	Stockage de matières premières et de produits finis
45	975 m <sup>2</sup>	Bâtiment administratif
47	25 m <sup>2</sup>	Poste de garde
48	1 549 m <sup>2</sup>	Bâtiment administratif en partie loué à la Société Fournier
49	2 975 m <sup>2</sup>	Conditionnement, coupe et emballage
Soute 43A1	323 m <sup>2</sup>	Stockage de produits liquides inflammables
Soute 43A2	323 m <sup>2</sup>	Stockage de produits liquides inflammables
Soute 43AB	114 m <sup>2</sup>	Stockage de déchets spéciaux
Soute 43C	49 m <sup>2</sup>	Soute aérienne avec cuve vide non utilisée

L'effectif moyen est d'environ 400 personnes permanentes.

La superficie totale du site est d'environ 80 543 m<sup>2</sup>.

### **2. Descriptif général du projet :**

Afin de pérenniser l'activité sur le site de Chenôve et de moderniser son outil de production, le projet prévoit :

- La mise en place d'une nouvelle ligne d'enduction Adhex associée à un nouvel oxydeur de COV.

- L'arrêt et le démantèlement de la vernisseuse (implantée dans le bâtiment 1) et des lignes d'enduction FIMO et CBM (actuellement implantées dans le bâtiment 2) ainsi que les installations associées (système de traitement par charbon actif associé Sicès, tour aéroréfrigérante,...).

Les installations qui vont être installées sur le site sont actuellement en fonctionnement sur un site en Suisse.

La nouvelle ligne d'enduction munie de son alimentation vient uniquement en remplacement de la vernisseuse, des lignes CBM et FIMO et d'une partie du malaxage.

La production y sera identique.

Les chaudières vapeur qui sont utilisées actuellement pour la fourniture de la vapeur servant à la désorption du Sicès seront toujours utilisées (dans une moindre mesure) pour le chauffage de l'activité de malaxage en période hivernale.

Le bâtiment 7 sera détruit et le bâtiment 14 sera agrandi afin d'y implanter la nouvelle ligne d'enduction.

Il est à noter que les autres activités et installations du site ne seront pas modifiées.

Remarque :

Afin de réduire les risques liés au transfert par containers ou autres contenants, Plasto prévoit la construction d'un local sous la galerie technique du nouvel oxydeur.

Dans ce local seront implantés deux dilueurs et un réacteur de façon à pourvoir injecter en ligne les préparations au niveau des têtes d'enduction avec le minimum de canalisation ce qui permettra de mieux maîtriser nos diffus et de limiter l'exposition de nos opérateurs.

3. Classement et situation administrative des IC concernées par la demande:

L'établissement relève du régime de l'autorisation au titre des installations classées pour la protection de l'environnement.

Les installations projetées relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L512-1 du code de l'environnement, au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous.

Nomenclature IC rubriques concernées	Désignation des installations taille en fonction des critères de la nomenclature IC	Volume	Régime / RA(AS, A-SB, A, D, NC)	Situation admin. (a,b,c,d,e,f)	Localisation des installations (B = bâtiment)
1432.2.a	Dépôts de liquides inflammables de 1 <sup>re</sup> catégorie en quantité > 10 m <sup>3</sup> mais < 100 m <sup>3</sup> coef. 1	<p>Soutes quantité stockée maxi = 500 fûts ( y compris les fûts de produits en essai et les fûts de déchets) à 195 litres</p> <p>Rétentions :</p> <p>A1 1 x 76,3 m<sup>3</sup> A2 1 x 79,6 m<sup>3</sup> B 1 x 102,8 m<sup>3</sup></p> <p>Cuves solvants :</p> <p>(1) x 2 x 20 m<sup>3</sup> = 40 m<sup>3</sup> (1) x 2 x 10 m<sup>3</sup> = 20 m<sup>3</sup></p>	A / 2 km	b	<p>Soutes 43 A1 et 43 A2 qui servent notamment au stockage en fûts des produits chimiques inflammables. Le nombre de fûts stockés provient :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* du nombre important de références (43 en 2006)</li> <li>* du nombre minimal de fûts livrés (certaines références ne se livrent que par 80 fûts)</li> </ul> <p>Soute B1 contenant des déchets liquides inflammables</p> <p>Les cuves sont situées le long des bâtiments 1, 1bis et 2 du côté de la rue de Longvic. Les 2 cuves de 10 m<sup>3</sup> contiennent du NAPPAR et les 2 cuves de 20 m<sup>3</sup> contiennent du VS8 . Ces produits sont utilisés au niveau de l'enduction.</p>

Nomenclature IC rubriques concernées	Désignation des installations taille en fonction des critères de la nomenclature IC	Volume	Régime / RA(AS, A-SB, A, D, NC)	Situation admin. (a,b,c,d,e,f)	Localisation des installations (B = bâtiment)
1510.2 Antériorité/183 Ter	Stockage de matières premières et produits finis	Au total : 75 560 m <sup>3</sup>	E	b,a	Bâtiment 1 : 1600 m <sup>3</sup> (produits semi-finis pour l'enduction) Bâtiment 10 : 800 m <sup>3</sup> (matières premières pour l'activité étiquettes) Bâtiment 44 nord : 25 900 m <sup>3</sup> (matières premières global site) Bâtiment 44 sud : 33 250 m <sup>3</sup> (produits finis global site) Bâtiment 49 : 8 330 m <sup>3</sup> (matières premières pour l'activité découpe) Bâtiment 42bis : 5 460 m <sup>3</sup> (matières premières pour l'activité automobile)
1715.1	Substances radioactives	TP 2000 : 7400 MBQ de Krypton 85 Nouvelle ligne : 2*14800 MBQ de Krypton 85 Q = 37000 MBq	A / 1 km	b	Bâtiment 14 (ligne TP2000) Extension du bâtiment 14 (nouvelle ligne d'enduction)
2915.1.a	Chauffage par fluide caloporteur en quantité > à 1000 l	T° utilisation 215 °C Total : 36 000 L	A / 1 km	b	B16 (chaufferie caloporteur)
2921.1.b	Tour aéroréfrigérante ouverte	Tours Malaxage = 744 kW (494+250kW)	D	b	Attenant au Bâtiment 1 bis
2940.2.a	Enduction d'adhésifs solvants et impressions d'étiquettes	Atelier enduction 5 t/j  Atelier étiquettes 2980 l/an soit 13 l/jour  Total : 5 t/j	A / 1 km	b	Bâtiment 14 : ligne TP 2000 (2,4t/j)+Oxydeur TP2000  Extension du bâtiment 14 : Nouvelle ligne d'enduction 2,6t/j +Oxydeur Adhex  Bâtiment 8, 8bis, 9 et 10 pour l'atelier Etiquette
1414.3	Installation de distribution de gaz inflammable liquéfié alimentant des moteurs	Cuve de propane (3,78 tonnes) alimentant les chariots de manutention	D	b	A côté de la cuve de propane
1433.B.b	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables (quantité totale comprise entre 1 et 10 tonnes)	Atelier enduction : quantité de liquides inflammables de la 1 <sup>ère</sup> catégorie : 3 dilueurs : 2 700 kg 3 malaxeurs : 2 900kg 1 distillateur : 180 kg 1 réacteur : 140 kg Total : 5 920kg	D	b	Bâtiment 1, 1 bis 2 et 14
2240.2	Traitement d'huiles animales dont la capacité est comprise entre 200 kg/j et 2 t/j	Lanoline : capacité de chauffage = 400 kg	D	b	Bâtiment 1
2260.2.b	Broyage, mélange... de caoutchouc	Calandre 30 kW Granulateur 55 kW <u>Malaxeurs</u> : PP 15 kW MP 25 kW GP 55 kW PT 23 kW PT 23 kW <u>Mélangeurs</u> : KUSNER x 2 8,4 kW LAVERGNE 9 kW RAYNERI 4,5 kW HOT-MELT 40 kW Total : 296 kW	D	b	Bâtiment 1, 1 bis et 2
2661.1.b	Emploi de mousse oléfines ou polyuréthane par thermoformage (quantité entre 1 et 10 t/j)	Atelier automobile : 3 à 5 t/j	D	b	Bâtiment 42
2661.2.b	Découpe de matières plastiques, élastomères, résines et adhésifs synthétiques en quantité comprise entre 2 et 20 t/j	Atelier coupe : 10 à 15 t/j	D	b	Bâtiment 9

Nomenclature IC rubriques concernées	Désignation des installations taille en fonction des critères de la nomenclature IC	Volume	Régime / RA(AS, A-SB, A, D, NC)	Situation admin. (a,b,c,d,e,f)	Localisation des installations (B = bâtiment)
2662.3	Stockage de matières plastiques, élastomères et adhésifs synthétiques	Bât. 42 – 42bis : 700 m <sup>3</sup> de stock de mousse oléfines thermoformées (correspondant à 7 t de matières) Stocks semi-finis enduction : mousse PE, PP et semi-finis PP, PE, PVC : = 700 m <sup>3</sup> Bât. 9 et 10 + Bât. 1 – 1bis Transfert du stockage du bâtiment 7 vers le bâtiment 44.	D	b	Bâtiments 42, 42 bis, 9, 10, 1 et 1bis
2910.A.2	Combustion de fioul domestique ou gaz naturel	Chaufferie vapeur gaz : 2 chaudières d'une puissance unitaire de 2,26 MW  Chaufferie calporteur gaz : 2 chaudières d'une puissance unitaire de 3,49 MW  Total : 11,5 MW	D	b	Bâtiment 4  Bâtiment 16
1172	Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement (A), très toxiques pour les organismes aquatiques	< 5 tonnes	NC		Stockage : Soute A1 et A2  Utilisation : Bât. d'enduction (Bâtiment 1, 1 bis, 2 et 14)
1173	Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement (A), toxiques pour les organismes aquatiques	< 5 tonnes	NC		Stockage : Soute A1 et A2  Utilisation : Bât. d'enduction (Bâtiment 1, 1 bis, 2 et 14)
1412.2	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés	Cuve changée en 2010 Cuvette de propane 3,78 tonnes Bouteille de gaz : 78 kg	NC		Au sud du bâtiment 44 et à côté du local charge
2450.2	Imprimerie utilisant des rotatives avec séchage thermique	Impression d'étiquettes 8 kg/j	NC		Bâtiment 8, 8bis, 9 et 10
2450.3	Atelier de sérigraphie et typographie utilisant plus de 100 kg/J d'encre	Quantité ≈ 20 kg/j	NC		Bâtiment 8 bis et 9
2661.2	Travail du caoutchouc ou d'élastomère : - avec emploi de liquides inflammables de la 1 <sup>ère</sup> catégorie - par tous procédés mécaniques	Voir rubrique : 1433 Calandrage Granulation < 2 t/j	NC		Bâtiment 1, 1 bis et 2

AS	autorisation - Servitudes d'utilité publique
A-SB	autorisation – Seuil Bas de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000
A	autorisation
D	déclaration
NC	installations et équipements non classés mais proches ou connexes des installations du régime A, ou AS, ou A-SB
RA	Rayon d'affichage

Au vu des informations disponibles, les installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée sont repérées de la façon suivante :

Au vu des informations disponibles, les installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée sont repérées de la façon suivante :

- Installations bénéficiant du régime de l'antériorité
- Installations dont l'exploitation a déjà été autorisée
- Installations exploitées sans l'autorisation requise
- Installations non encore exploitées pour lesquelles l'autorisation est sollicitée
- Installations déjà exploitées, mais faisant l'objet d'une extension ou modification notable
- Installations dont l'exploitation a cessé.

La portée de la demande concerne les installations repérées a et b. Le dossier présenté est justifié car les modifications ont un caractère notable. Cependant, elles n'ont pas été considérées comme substantielles et n'ont donc pas été soumises à enquête publique.

Le site dispose d'un forage déclaré depuis 1986, situé dans le bâtiment 16 équipé de 2 pompes de 40 m<sup>3</sup>/h, rubrique 1.1.0 loi sur l'eau).

Il est à noter que l'établissement relève de la directive IPPC pour la rubrique 2940.

#### 4. Impact du projet sur l'Environnement:

##### Intégration dans l'environnement

Le site se situe en zone urbaine de la zone industrielle et commerciale de Chenôve. Il est intégré à son environnement immédiat. **La suppression du bâtiment 7 et l'agrandissement du bâtiment 14 ne sont pas de nature à modifier l'intégration du site.**

##### Eau

La consommation est limitée à 6 000 m<sup>3</sup>/an d'eau du réseau AEP, utilisés exclusivement pour les usages sanitaires et à 10 000 m<sup>3</sup>/an d'eau de la nappe phréatique utilisés pour la production de vapeur, pour l'humidification des lignes d'enduction (5 000 m<sup>3</sup>) et pour les tours aéroréfrigérantes.

A noter que Plasto récupère de l'eau de pluie utilisée pour l'appoint des tours aéroréfrigérantes du malaxage.

Il n'y a pas de rejet d'eau industrielle sur le site.

Les rejets sont limités aux eaux sanitaires, aux purges des tours aéroréfrigérantes et aux eaux de lavage de la verrerie du laboratoire.

Les déchets du laboratoire (fond de bidons de solvants, etc) sont éliminés en tant que Déchets Industriels Dangereux.

**Dans le cadre du projet, la Tour Aéroréfrigérante (TAR) la plus importante dite SICES est supprimée. La consommation d'eau diminuera de ≈ 1 000 m<sup>3</sup>/an.**

##### Eaux Pluviales

Le site présente une superficie totale de 80 543 m<sup>2</sup>. 90 % de la surface est imperméabilisée. Il dispose d'un bassin de 600m<sup>3</sup> à même de retenir des eaux susceptibles d'être polluées.

Toutes les eaux pluviales sont prétraitées avant rejet via un débourbeur-déshuileur de classe A, sauf une petite partie du site autour du bâtiment 49. **Cette partie se voit donc équipée d'un 2ème débourbeur-déshuileur de classe A dûment dimensionné (Q = 62 l/s) avec rejet rue Paul Langevin.**

Les éventuelles eaux d'extinction d'incendie sont raccordées au bassin existant de 600 m<sup>3</sup> associé à la rétention de 850 m<sup>3</sup> disponible devant les quais de chargement du bâtiment 44.

Les eaux de toiture (donc non polluées) du bâtiment 48 rejoignent directement le réseau communal d'eaux pluviales rue Paul Langevin.

##### Sols

Le stockage des produits liquides est réalisé en diverses zones imperméabilisées :

- au niveau des soutes de stockages des produits inflammables. Chaque soute de stockage possède une rétention spécifique.
- à l'intérieur des bâtiments à proximité des zones de production bétonnées,
- dans différentes cuves de stockage, soit aériennes avec rétention, soit enterrées dans des fosses en béton.

**Les conditions de stockage sur le site Plasto permettent donc de limiter fortement le risque de pollution du sol. L'extension du bâtiment 14, dans le cadre du nouveau projet respecte ces précautions.**

##### Air

Les rejets atmosphériques pouvant être générés sur le site Plasto ont pour origine les installations suivantes :

- atelier malaxage, enduction (vapeur de solvant),
- atelier étiquettes (vapeur de solvant),

- laboratoire (vapeur de solvant),
- atelier automobile (fumées de thermoformage),
- chaudières (gaz de combustion).

La majeure partie des solvants utilisés sur le site est consommée au niveau de l'atelier de malaxage et enduction (total solvant utilisés = 398,96 tonnes en 2011). Les émissions de Composés Organiques Volatils (COV) sont de 80 t/an et proviennent également essentiellement de l'atelier malaxage et enduction.

#### Les teneur en COV

Au niveau de l'atelier enduction, les rejets canalisés des lignes CBM et FIMO étaient traités sur charbon actif (SICES, régénération et récupération de solvants), les rejets de la ligne TP 2000 sont incinérés par l'oxydeur. Il est à noter que dans le cadre du projet et donc de la mise en place de la ligne Adhex un nouvel oxydeur est également installé avec un rendement > à 98 % pour les COV et une concentration en COV < à 50 mg/Nm<sup>3</sup>.

Pour ce qui est de l'oxydeur en place (ligne TP 2000), ce dernier a été remplacé au début 2008 par un oxydeur neuf régénératif au rendement supérieur à 98,5 %.

Le nouvel oxydeur pour la ligne neuve Adhex a des valeurs d'émissions plus basses que celles du Sicès ( 50mg/Nm<sup>3</sup> au lieu de 150 Mg/Nm<sup>3</sup> actuellement) Il en résulte en y ajoutant une diminution des émissions de diffus une baisse des émissions de COV de 10 t/an. Elles passent ainsi de 80t/an à 70 t/an.

Il est à noter que sous 24 mois l'oxydeur sera également équipé d'un récupérateur d'énergie.

#### **Le projet entraîne une baisse significative de la quantité de solvant émis.**

#### Cas particulier du diméthylformamide (DMF)

Les prescriptions pour ce composé à phrase de risque ne seront pas modifiées même si le site a tendance à en consommer moins. La concentration du rejet reste limité à 10 mg/Nm<sup>3</sup> par dérogation préfectorale obtenue lors de la précédente demande d'autorisation d'exploiter.

#### Chaudières

Les chaudières fonctionnent toutes au gaz et sont de puissance peu importante. Leur impact est faible. Par ailleurs deux chaudières vont être supprimées à terme.

#### **Bruit**

A priori, le projet doit permettre de réduire les émissions sonores. Une campagne de mesure sera réalisée sous 6 mois.

#### **Déchets**

Il n'y a pas de modification de la quantité ni du type de déchets dans le cadre du projet.

#### **Trafic**

Sans impact.

#### **Energie**

Le projet va entraîner la suppression de deux chaudières. De plus à terme le nouvel oxydeur sera équipé d'un récupérateur de chaleur. Le projet est donc également positif sur le plan énergétique.

#### **Santé publique**

La quantité de COV émis baisse et leur quantité est identique.

Par ailleurs les COV seront moins émis au niveau du sol (diminution des diffus) ce qui est un élément favorable à leur dispersion.

#### **Le projet réduira l'impact sanitaire du site.**

## 5. Synthèse de l'étude des dangers présentée par l'industriel (risques, causes, conséquences, gestion, mesures, coût)

### Nouvelle ligne d' enduction Adhex

Nous nous intéressons ci-dessous aux risques engendrés par la nouvelle ligne d'enduction. Les installations existantes qui sont conservées par ailleurs conservées à l'identique dans le cadre du projet ne sont pas étudiées ici car elles l'ont déjà été dans le cadre du dossier de demande d'autorisation d'exploiter.

#### Remarque générale :

Dans le cadre du projet, Plasto mettra à jour l'ensemble des documents liés à la gestion des risques sur le site :

- Procédure d'intervention en cas d'incident
- Plan d'Opération Interne
- Zonage ATEX
- Analyse du risque foudre
- ....

La nouvelle ligne d'enduction installée en remplacement des lignes, CBM et FIMO disposera des mêmes sécurités à savoir :

- Multiples capteurs de LIE dans les caissons asservissons le fonctionnement de la ligne en cas de dépassement de la consigne
- Système d'extinction au CO2
- Capteur explosimétrique portatif
- Débit de la future ligne asservi aux capteurs de LIE :
  - Seuil de détection bas : 35 % de la LIE : Ralentissement de la ligne
  - Seuil de détection haut : 45 % de la LIE : Arrêt de la ligne
- Mise en conformité si nécessaire des installations suite au zonage ATEX
- Température dans les caissons comprise entre 50 et 150°C ce qui est inférieur à la température d'auto inflammation des gaz
- Programme de maintenance
- Mise à la terre des équipements
- Barres antistatiques

L'alimentation en gaz des caissons (fours de séchage) sera conforme à la réglementation en vigueur.

D'autre part, la future ligne d' enduction étant une ligne d' enduction dernière génération, elle sera équipée d'une supervision qui permet de suivre l'ensemble des paramètres de fonctionnement. Ce type d'équipement n'était pas existant sur les lignes CBM et FIMO.

Par conséquent, les risques au niveau de la future ligne d' enduction sont limités du fait des différents moyens qui sont prévus. Les différents moyens de prévention (mise à la terre, capteurs de LIE...) et la formation du personnel sont autant de moyens pour limiter un départ de feu. D'autre part, l'extinction CO2 présente sur la ligne permettrait une réaction rapide et adaptée.

Enfin, les zones les plus sensibles d'un point de vue risque sont les têtes d' enduction. Les conséquences d'un départ d'incendie seraient limitées du fait de la faible surface enduite au niveau des têtes (1,6 m<sup>2</sup> environ).

Pour ces différentes raisons, un départ de feu au niveau de la future ligne d' enduction ne sera pas plus développé.

### Étude des flux thermiques au sein de l'atelier.

Le principal risque réside dans le déversement d'un container de vernis ou de colle au sol et de l'inflammation de la nappe correspondante. Nous présentons ci-dessous les distances d'effet thermique obtenu en considérant ce scénario. Nous avons considéré un déversement complet d'un container de 1 m<sup>3</sup> avec une surface de nappe de 1 cm, ce qui est très peu probable, nous avons donc simulé un scénario extrêmement pénalisant.

Il est à noter que :

- Ce risque est déjà présent sur le site au niveau des installations existantes.
- Le personnel disposera de moyens pour intervenir :
  - Kit d'absorption du liquide déversé
  - Extincteur et RIA

Les hypothèses prises en compte pour le calcul des distances d'effet sont présentées dans le tableau suivant :

	Surface de la nappe au sol
Longueur (m)	10
Largeur (m)	10
Surface (m <sup>2</sup> )	100
Hauteur de flamme (m)	11
PCI (kJ/kg)	40 000
Flux émissif (kW/m <sup>2</sup> )	40

Les résultats sont présentés dans le tableau ci-dessous :

	Zone des effets irréversibles (3kW/m <sup>2</sup> )	Zone des effets létaux (5kW/m <sup>2</sup> )	Zone des effets létaux significatifs (effets domino) (8kW/m <sup>2</sup> )
Longueur et largeur (10m)	20 m	15 m	11 m

Une cartographie des risques n'a pas été réalisée car la localisation du feu de nappe dépend du positionnement initial du container. Cependant, les containers seront positionnés à proximité directe des têtes d'enduction. Ces dernières sont situées à plus de 38 m des limites de propriété. **Par conséquent, les distances d'effet ne sortiraient pas des limites de propriété.**

D'autre part, les têtes d'enduction sont situées à environ 25 m de la ligne TP 2000 et de l'oxydeur projeté. **Par conséquent, aucun effet domino n'est envisageable vers ces installations.**

Seule la ligne d'enduction projetée serait donc touchée par les effets domino.

**Suite à cette étude et à d'autres réflexions techniques, le projet a été réorienté vers une construction et l'exploitation d'un local d'alimentation colle indépendant qui permettra de supprimer ce risque de feu de nappe au sein de l'atelier.**

#### Remarque :

Le local sera conçu entièrement coupe feu 2 h (mur et toiture) et sera équipé d'un système d'extinction automatique. Par conséquent, même en cas d'incendie, les conséquences à l'extérieur de ce local seront extrêmement limitées.

### Agrandissement du bâtiment 14 et disposition constructives.

A défaut de texte réglementaire spécifique applicable aux installations soumises à Autorisation sous la rubrique 2940, l'extension du bâtiment 14 respectera les prescriptions constructives de l'arrêté du 02/05/02 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 2940. Cet agrandissement présentera notamment les caractéristiques suivantes :

- Ossature (ossature verticale et charpente de toiture) stable au feu de degré ½ heure (hauteur sous pied de ferme inférieure à 8 m)
- Murs extérieurs et portes pare-flamme de degré ½ heure, les portes étant munies d'un ferme-porte ou d'un dispositif assurant leur fermeture automatique
- Couverture sèche constituée exclusivement en matériaux MO
- Présence d'exutoires de fumées en toiture dont la surface représentera au minimum 2 % de la surface géométrique de la toiture

D'autre part, la nouvelle construction sera dotée de moyens de secours contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux normes en vigueur, notamment :

- Appareils d'incendie (bouches, poteaux...) publics ou privés dont un implanté à 200 mètres
- Extincteurs répartis à l'intérieur des locaux, sur les aires extérieures et les lieux présentant des risques spécifiques, à proximité des dégagements, bien visibles et facilement accessibles. Les agents d'extinction seront appropriés aux risques à combattre et compatibles avec les produits stockés
- Système d'alerte des services d'incendie et de secours
- Plans des locaux facilitant l'intervention des services d'incendie et de secours
- Système interne d'alerte incendie
- Robinets d'incendie armés
- Système de détection automatique de fumées avec report d'alarme exploitable rapidement

Enfin, l'extension sera entièrement sur rétention afin de confiner tout déversement éventuel.

A noter en regard de l'arrêté 2940 : les distances d'implantation du nouveau bâtiment seront à plus de 10 mètres des limites de propriété du site (15,34 m).

### Remarque concernant le local d'alimentation colle :

Le local qui sera construit sous la galerie technique de l'oxydeur respectera les prescriptions de l'arrêté du 20/04/05 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 1433 (installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables) vu que le mélange de liquide inflammable sera la principale activité exercée.

Notamment :

- Le local sera installé à plus de 20 m des limites de propriété
- Les murs, les portes et le plafond seront coupe feu 2 h
- Le local sera construit de façon à contenir tout déversement
- La toiture sera équipée de dispositif d'évacuation des fumées dont la surface sera supérieure à 2 % de la superficie à désenfumer
- Une détection incendie sera installée
- Une extinction automatique sera installée
- Le sol sera formé ou recouvert de matériau non susceptible de créer des étincelles par frottement ou par choc d'objet métallique.
- L'ensemble des installations sera conforme au zonage ATEX qui sera réalisé
- Ce local a une structure indépendante

#### IV - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Le projet est de nature à baisser les impacts du site, il s'accompagne de prescriptions complémentaires reprises dans le projet d'Arrêté Préfectoral ci-joint de nature à limiter et prévenir l'impact de l'activité. Comme explicité supra ce projet permet de produire en étant plus respectueux de l'environnement.

#### V – CONCLUSION - PROPOSITIONS

Compte tenu de ce qui précède et conformément aux dispositions de l'article R 512-31 du titre premier de la partie réglementaire du livre V du Code de l'Environnement, le rapporteur propose au Conseil Département de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable au projet d'arrêté préfectoral ci-joint.

L'Inspecteur des Installations Classées



Laurent EUDES

