

PREFECTURE DE LA REGION LANGUEDOC-ROUSSILLON



DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
LANGUEDOC-ROUSSILLON

3, place Paul Bec
CS 29537
34 961 MONTPELLIER CEDEX 2
TELEPHONE : 04 67 69 70 00
TELECOPIE : 04 67 69 70 55
<http://www.languedoc-roussillon.drire.gouv.fr>

CONSEIL DEPARTEMENTAL d'HYGIENE

RAPPORT DE PRESENTATION

SEANCE : 29 juin 2006

OBJET : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.
Demande d'autorisation déposée par la société PROFILS SYSTEMES –
Commune de BAILLARGUES

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter

1. PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

Par courrier du 22 juillet 2005, monsieur Christophe DERRE, Directeur Général de la société PROFILS SYSTEMES, a déposé auprès de monsieur le Préfet une demande d'autorisation d'exploiter des installations classées sur son site de production de Baillargues.

Ce site est actuellement autorisé par arrêté préfectoral n° 2001-1-3486 du 13 août 2001.

Suite à des modifications notables apportées sur le fonctionnement global de l'établissement et notamment sur les chaînes de fabrication, une nouvelle demande a été sollicitée auprès de l'exploitant en application des dispositions du décret du 21 septembre 1977 modifié.

Ces modifications portent notamment sur la mise en place d'une nouvelle chaîne de traitement de surface et de laquage dans le circuit de fabrication des produits de la société Profils Systèmes.

1.1 PRESENTATION DES ACTIVITES

1.1.1. La société PROFILS SYSTEMES :

La société Profils Systèmes est la filiale française du groupe Aliplast Aluminium Systems, dont le siège social est implanté en Belgique.

Le groupe réalise le développement, la production et la distribution de systèmes en aluminium pour les menuiseries intérieures et extérieures.

Avec des sites de production implantés en Angleterre, Egypte, Pologne et Chine, le groupe Aliplast Aluminium Systems emploie plus de 1000 personnes pour un chiffre d'affaires de plus de 100 millions d'euros.



A sa création en 1987, la société Profils Systèmes ne comptait que 3 salariés ; lors de son rachat en 1998 par le groupe Aliplast, elle était spécialisée dans le design de profilés aluminium pour le bâtiment.

1.1.2. Le site de BAILLARGUES :

L'activité principale de l'établissement de Baillargues est la fabrication de profilés en aluminium à destination des professionnels de la menuiserie intérieure et extérieures.

Ces produits sont destinés aux particuliers et aux communautés. Il s'agit principalement de portails, portes d'entrée, fenêtres et portes fenêtres, volets etc.

La fabrication de ces produits se fait par extrusion de barres d'aluminium (passage au travers de filières) et par résinage et barretage des produits extrudés pour assurer une rupture thermique correcte des profilés (isolation thermique).

La quantité d'aluminium extrudé par an est estimée à 18 000 tonnes soit plus de 6 000 000 m².

En complément de cette activité de fabrication de profilés aluminium, la société réalise sur ce même site la fabrication de panneaux sandwich (4500 par an) et de vérandas, pas de porte, éléments de toiture (environ 1300 unités produites par an).

L'effectif du site est de 217 personnes dont 141 affecté à la production.

1.2 CLASSEMENT DES ACTIVITES

L'ensemble des activités classées exercées par la société Profils Systèmes est recensé dans le tableau suivant :

N° Rubrique	Intitulé de la Rubrique	Volume d'activités	Clt
2560.1	Travail mécanique des métaux et alliages, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. supérieure à 500 kW.....A, 2. supérieure à 50 kW mais inférieure ou égale à 500 kW.....D,	2 presses à extruder de puissance totale électrique de 1300 kW, une scie de découpe de 5,5 kW, 2 presses de puissances respectives de 3 et 4 kW, <u>Puissance électrique installée totale de 1312,5 kW</u>	A
2565.2.a	Revêtement métallique ou traitement de surface (métaux, matières plastiques) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2564, 2. procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium), le volume des cuves de traitement étant : a) supérieur à 1500 litres.....A, b) supérieur à 200 litres mais inférieur ou égale à 1500 litres.....D,	Préparation des filières par décapage au trempé : bain de lessive de soude de 2000 litres, Chaîne verticale de traitement de surface comprenant : - dégraissage alcalin de 12 300 litres, - dérochage acide de 7600 litres, - conversion non chromique de 7900 litres, Chaîne horizontale de traitement de surface comprenant : - dégraissage alcalin de 14 500 litres, - dérochage acide de 14 500 litres, - conversion non chromique de 15 600 litres, <u>Volume total des cuves de traitement de 90 000 litres</u>	A
2940.3.a	Application, cuisson et séchage sur support quelconque de vernis, peintures, apprêts, colle, enduit, 3. lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques, si la quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée est : a) supérieure à 200 kg/j.....A, b) supérieure à 20 kg/j mais inférieure ou égale à 200 kg/j.....D,	Application de peinture en poudre organique, séchage et cuisson par : Chaîne verticale composée de 2 cabines de poudrage avec une quantité de poudre utilisée de 1185 kg/j, Chaîne horizontale composée d'une cabine de poudrage avec une quantité de poudre utilisée de 455 kg/j, <u>Quantité maximale de produits utilisée de 1640 kg/j</u>	A
2565.3	Revêtement métallique ou traitement de surface (métaux, matières plastiques) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2564, 3. traitement en phase gazeuse ou autres traitement sans mise en œuvre de cadmium....D	Procédé de nitruration par voie gazeuse	D
2660.2	Fabrication ou régénération des polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères,	Une unité de fabrication de résine polyuréthane d'une capacité de production de 600 kg/jour,	D

	résines et adhésifs synthétiques), la capacité de production étant : 1. supérieure ou égale à 1 tonne/ jour.....A, 2. supérieure ou égale à 100 kg/j mais inférieure à 1 tonne/ jour.....D,		
2920.2.b	Installations de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa, 2.dans tous les autres cas, a) supérieure à 500 kW.....A, b) supérieure à 50 kW mais inférieure ou égale à 500 kW.....D,	3 compresseurs à air de puissance respective de 37, 37 et 67 kW, <u>puissance électrique totale de 141 kW</u>	D
2921.2	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, 2. lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé ».....D,	Une tour aéroréfrigérante de type « circuit primaire fermé » d'une puissance thermique évacuée maximale de 475 kW,	D
2940.2.b	Application, cuisson et séchage sur support quelconque de vernis, peintures, apprêts, colle, enduit, 2.lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé », si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : a) supérieure à 100 kg/j.....A, b) supérieure à 10 kg/j mais inférieure ou égale à 100 kg/j.....D,	Application de colles pour la fabrication des panneaux sandwich, la quantité maximale susceptible d'être mise en œuvre étant de 15 kg/j, Application de peintures liquides par pulvérisation, la quantité maximale susceptible d'être mise en œuvre étant de 5 kg/j, <u>Quantité totale de produit susceptibles d'être mise en œuvre de 20 kg/j</u>	D

1.3. AUTRES ACTIVITES

Des activités sont répertoriées sur le site mais ne relèvent pas de la législation sur les installations classées :

- des fours de séchage et de polymérisation (7),
- une chaudière utilisée pour le chauffage des bains de laquage et de dégraissage pour une puissance thermique totale de 1,5 MW,
- un stockage d'ammoniac composé de 2 bouteilles de 44 kg,
- une cuve de propane de 500 litres,
- un stockage de peinture, solvants et diluants pour un volume total de 1000 litres,
- un atelier de découpe et sciage de pièces plastiques pour la fabrication de panneaux sandwich à raison de 120 kg de matière traitée par jour.

2. FONCTIONNEMENT DES INSTALLATIONS

Le mode de fabrication des profilés en aluminium est le suivant :

La matière première (barre d'aluminium brut) est réceptionnée et dirigée vers la zone d'extrusion.

Zone d'extrusion : (installation existante)

Dans cette zone, les pièces d'aluminium sont d'abord décapées et grenaillées puis acheminées vers la ligne d'extrusion.

Cette ligne comprend un four de préchauffage, d'une presse hydraulique et d'une scie à chaud permettant la coupe des profilés au fur et à mesure de leur sortie.

Une scie à froid permet également la recoupe de ces pièces aux longueurs commerciales.

En sortie de la zone, les profilés sont stockés sur racks, à l'intérieur du bâtiment de production, en attente de laquage.

Zone de laquage : (installation existante)

Les profilés sont accrochés et déplacés en position verticale.

Ils transitent par un tunnel de dégraissage par aspersion avec une zone de dégraissage alcalin, une zone de dérochage acide et une zone de conversion chromique.

A la sortie du tunnel, les pièces sont séchées au travers d'une étuve fonctionnant avec un four de cuisson alimenté au gaz naturel.

Les pièces sont laquées par passage au travers de 2 cabines d'application de peinture en poudre par pulvérisation.

La polymérisation de la peinture se fait ensuite dans un four de cuisson fonctionnant également au gaz naturel.

Zone de laquage et de traitement : (installation projetée)

En complément de ces installations, il est prévu la mise en place d'une ligne de traitement de surface et de laquage supplémentaire.

Cette ligne aura un fonctionnement identique à celle déjà en place à la seule différence que les pièces seront déplacées horizontalement et non verticalement.

La préparation des pièces comportera les opérations de dégraissage, dérochage et conversion non chromique.

Cette zone de laquage sera équipée de fours de cuisson et de polymérisation distincts de ceux déjà en place pour la première ligne.

Une nouvelle unité sera également intégrée au procédé de fabrication des profilés : il s'agit d'une unité d'impression par sublimation.

Cette unité permettra la réalisation d'effets graphiques « bois » ou « métal » sur les pièces d'aluminium ; cette impression se fera par enroulement de film polyester autour du profilé puis par passage au travers d'un dispositif de mise sous vide afin d'assurer l'adhérence du film sur le profilé.

Un four de cuisson fonctionnant au gaz naturel achèvera la sublimation de l'impression.

Zone de résinage et barretage : (installation existante)

Dans cette zone, il est appliqué sur le profilé une coulée de résine à base de polyol et de MDI.

Cette résine assure une rupture thermique du profilé (isolation thermique) et permet également l'assemblage (sertissage) de deux profilés à l'aide de deux « barrettes » de résine (profilé intérieur et profilé extérieur).

Activités annexes : (installations existantes)

Une cabine de peinture par pulvérisation est utilisée pour la finition de pièces diverses : toiture, pas de portes, vérandas etc.

Une cabine d'encollage/ découpage est utilisée pour la fabrication de panneaux sandwich.

Utilités et locaux administratifs :

Les utilités concernent les zones de stockage de produits inflammables : gasoil, vernis, peintures et de récupération des bains de traitement (lessive de soude) et la zone des compresseurs.

Une tour aéroréfrigérante est implantée à l'extérieur du bâtiment de production et permet le refroidissement des eaux de la presse hydraulique utilisée pour l'extrusion des profilés bruts.

Le site comprend des locaux administratifs et sociaux : réfectoire, vestiaires.

3. IMPACT DES INSTALLATIONS CONCERNEES PAR LA DEMANDE

Le dossier de demande d'autorisation comporte une étude d'impact selon les dispositions de l'article 2 du décret du 21 septembre 1977 modifié.

Cette étude a porté sur l'analyse des effets directs et indirects pour un fonctionnement normal des installations.

Ces effets sont surtout constatés pour les rejets aqueux industriels et atmosphériques.

Les rejets aqueux industriels sont des rejets continus et ont pour origine les postes suivants :

- bains de traitement usés,
- eaux de rinçage des profilés (zone d'extrusion) et effluents de régénération du poste de déminéralisation.

Le débit total maximal de ces rejets sera de 5,7 m³/h, installations à venir incluses.

Ces effluents sont dirigés vers la station d'épuration interne qui a une capacité de traitement de 6 m³/h.

Les caractéristiques des eaux industrielles de la nouvelle chaîne de traitement seront similaires à celles déjà autorisées, à la seule différence qu'il n'y aura pas de conversion chromique, ce qui supprime toute possibilité de présence de chrome hexavalent dans les eaux brutes traitées dans la station d'épuration interne.

Le fonctionnement de la station d'épuration interne est du type physico-chimique avec ajout de filtres à charbon actif avant le rejet final.

Les effluents traités sont ensuite rejetés vers la station d'épuration collective de Baillargues.

La qualité et le débit de ces effluents feront l'objet de contrôles réguliers.

Les sources d'émissions atmosphériques identifiées sur le site sont les suivantes :

- installations de combustion (fours et chaudières),
- vapeurs de bains de traitement de surface,
- extractions des cabines de poudrage et de pulvérisation /découpage,
- installation de résinage,
- tour aéroréfrigérante (démantèlement prévu en août 2006).

Ces sources resteront identiques après l'ajout de la nouvelle ligne de traitement de surface mais leur nombre sera augmenté, passant de 8 à 11.

Toutes ces sources seront traitées soit par dévésiculeur (avec cyclone et filtre terminal), soit par dépoussiéreur.

L'estimation de l'impact sonore des installations a nécessité la réalisation de relevés sonométriques et la détermination des niveaux sonores maximum admissibles en limite de propriété assurant un respect des émergences réglementaires au droit des Zones à Emergence Réglementée.

La gestion des déchets sera identique à celle appliquée au sein de l'établissement et conforme à la réglementation en vigueur en la matière.

4. ENQUETE PUBLIQUE ET ADMINISTRATIVE

4.1. ENQUETE PUBLIQUE

L'enquête publique a eu lieu du 14 novembre 2005 au 15 décembre 2005 inclus sur le territoire des communes de BAILLARGUES, SAINT AUNES et VENDARGUES.

Six observations ont été consignées dans le registre d'enquête et une lettre a été adressée à monsieur le Commissaire Enquêteur.

Cette lettre émane de l'Association Baillarguoise pour un Urbanisme Maîtrisé et aborde les points suivants :

- Implantation de l'usine et trafic de véhicules,
- Bassins de rétention sur le site,
- Traitement des eaux usées industrielles dans la station d'épuration de Baillargues,
- Provenance des moyens de secours externe,
- Fermeture des axes routiers (A9, RN 113) en cas d'incendie du site.

Les observations consignées dans le registre portent sur :

- l'absence de centre de secours sur la commune de Baillargues contrairement à ce qui est écrit dans le dossier de demande d'autorisation,
- l'interdiction d'alimentation du réseau incendie par le réseau BRL,
- le dimensionnement des bassins de rétention à confirmer avec les précipitations les plus élevées.

Dans son mémoire en réponse, monsieur C.DERRE apporte les éléments d'information suivants :

- sur les moyens de secours externes : il est prévu une rencontre avec l'officier compétent du centre de Castries pour discuter des moyens à mettre en œuvre en cas d'incendie,
- sur l'alimentation du réseau incendie : cette alimentation se fera par le réseau eau de ville et assurera une pression minimale de 2,5 bars pour chacun des 7 poteaux incendie,
- sur le dimensionnement du bassin de rétention : il a été déterminé en prenant en compte les précipitations maximales enregistrées en septembre 2003 et son volume est de 4200 m3 et non 2400 m3,
- sur les eaux usées : les eaux usées traitées sont rejetées vers la station d'épuration de la commune de Baillargues selon une convention établie dès 2001,
- sur le trafic routier : l'augmentation du trafic liée à la demande est estimée à 60 VL et 10 PL, ce qui reste très faible par rapport au trafic enregistré sur les axes concernés.

En conclusion de l'enquête publique, monsieur le Commissaire Enquêteur émet un avis favorable à la demande.

4.2. ENQUETE ADMINISTRATIVE

4.2.1. AVIS DES COMMUNES

Aucun avis de conseil municipal n'a été adressé à monsieur le Préfet.

4.2.2. AVIS DES SERVICES

Direction Régionale de l'Environnement : Avis favorable,

Service Départemental de l'Architecture et du Patrimoine : Avis favorable,

Direction Départementale de l'Équipement : Avis favorable,

Institut National des Appellations d'Origine : Avis favorable,

Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales : observations concernant le risque légionelles lié au laveur de gaz et la méthodologie employée dans le cadre de l'étude d'impact sanitaire.

Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle : observations concernant le risque incendie et explosion lié aux opérations de sciage de l'aluminium, le stockage et l'utilisation de produits chimiques dangereux, le bruit, les arrêts d'urgences des machines et les issues de secours.

Services Départementaux d'Incendie et de Secours : avis défavorable motivé par le fait que l'alimentation en eau des poteaux incendie se fait par le réseau BRL qui ne garantit pas une alimentation continue et sans rupture de ce réseau.

5. AVIS DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

La société PROFILS SYSTEMES bénéficie actuellement d'un arrêté d'autorisation en date du 13 août 2001 pour son site de Massane, objet du présent rapport.

Elle exploitait jusqu'au 1^{er} janvier 2006 un site de production également implanté sur la commune de Baillargues dans la zone industrielle de la Biste ; cet établissement avait des activités similaires à celles exercées sur le site de Massane.

A l'arrêt définitif de ces installations, il a été envisagé puis programmé un transfert de ces activités sur le site de Massane.

L'ajout de ces activités entraînera de fait une modification de l'impact des installations sur l'environnement.

Cet accroissement attendu des émissions de toute nature a amené l'exploitant à présenter dans son dossier de demande d'autorisation un recensement exhaustif (existant et futur) des sources d'émissions accompagné des moyens de traitement associés à ces mêmes points de rejet.

Sur les rejets aqueux :

L'unique point de rejet actuel a pour origine les eaux usées de la chaîne de traitement vertical de surface.

Ce point de rejet va rester unique malgré l'ajout d'une deuxième ligne de traitement horizontal de surface ; les volumes d'eaux usées rejetées vont augmenter mais la nature des polluants restera inchangée.

La station d'épuration de l'établissement va traiter par le même procédé les eaux usées des 2 lignes de traitement de surface à l'exception des effluents de rinçage alcalins récupérés après les bains de dégraissage de la ligne 2.

Ces effluents de rinçage alcalins seront traités par une unité de récupération thermochimique qui va, par un procédé d'évaporation sous vide, dissocier les boues et l'eau de ces rinçages.

Les boues seront traitées et éliminées comme des déchets dangereux et l'eau sera réintroduite dans les bains de rinçage ; il n'y aura donc pas de rejet d'eaux usées en sortie de cette unité.

Cette séparation des effluents alcalins se justifie par le dimensionnement actuel de la station d'épuration limitée en traitement à 6 m³/h et qui va devoir traiter 5,7 m³/h d'effluents en sortie des 2 lignes de traitement (4 m³ actuellement +1,7 en extension).

La station de traitement de l'eau de l'usine Profils Systèmes comprend 2 parties distinctes :

- l'une concerne le traitement des eaux usées en sortie des lignes de traitement de surface,
- l'autre concerne le traitement de l'eau d'alimentation pour la production d'eau industrielle et d'eau déminéralisée (filtre à sable et résines échangeuses d'ions).

Le fonctionnement de la station d'épuration interne est du type physico-chimique ; la station traite les eaux de rinçage, les bains de traitement et les rejets des poste de déminéralisation.

Elle comporte :

- 2 réservoirs de pompage de 500 litres chacun,
- 2 réservoirs tampon de 30 m³ pour le stockage des eaux de rinçage et 2 réservoirs tampon de 20 m³ pour le stockage des bains concentrés,
- un réacteur à 3 étages successifs pour les opérations de détoxication, neutralisation et floculation,

- un décanteur de 40 m³,
- un filtre presse,
- un filtre à sable,
- 2 filtres à charbon actif en série.

Sur la caractérisation des eaux usées en sortie des lignes de traitement, les réactifs employés pour le traitement des profilés rendent probable (et confirmée par les analyses faites sur la ligne 1) la présence des substances suivantes :

- aluminium,
- ions fluorures, chlorures et sulfates,
- azote,
- détergents,
- sels minéraux.

Les opérations de détoxification menées dans la station d'épuration sont adaptées à ces substances avec :

- une détoxification des ions fluorures fixés grâce à du chlorure ferrique,
- une neutralisation des effluents acides obtenus avec des effluents alcalins,
- une insolubilisation des métaux et du phosphore et formation d'hydroxydes métalliques et de phosphore tricalcique,
- une floculation de ces molécules colloïdales avec formation de blocs et séparation de la phase liquide par décantation.

Nota : Il n'y a pas de conversion chromique sur la ligne 1 (contrairement à ce qui était prévu dans le dossier de demande d'autorisation d'exploiter déposé en 2001) et il n'y aura pas de conversion chromique sur la ligne 2.

En conséquence, les eaux usées ne pourront contenir de chrome hexavalent.

Bilan et perspectives :

L'ajout de la deuxième ligne de traitement de surface est en fait un transfert de cette installation auparavant exploitée sur un site de production implanté lui aussi sur la commune de Baillargues et aujourd'hui fermé.

Ce site était soumis à des contraintes réglementaires concernant la qualité de ses eaux usées en sortie de son établissement ; ces contraintes portaient sur des valeurs limite en concentration et flux de polluants rejetés.

Un comparatif peut être fait entre la situation antérieure à l'arrêt du site de production de Baillargues et la situation future lors de la mise en service de la deuxième ligne de traitement :

Paramètres	Situation antérieure (2 sites en activité)	Situation future (2 lignes sur le site de Massane)
Débit (m ³ /j)	144 (96+48)	137
MES (kg/j)	4,3	4,1
DCO (kg/j)	5,82	5,5
DBO ₅ (kg/j)	21,2	20,5

Le comparatif qui peut être étendu à l'ensemble des polluants mesurés fait apparaître des flux futurs inférieurs à ceux autorisés précédemment pour les 2 sites de production : la Biste et Massane.

Les valeurs limites en concentration pour l'ensemble des polluants sont celles prévues à l'article 32 de l'arrêté du 2 février 1998 concernant la qualité des eaux résiduaires dans le cadre d'un rejet vers le milieu naturel.

Les eaux usées ne sont cependant pas rejetées dans le milieu naturel mais dirigées vers la station d'épuration de Baillargues.

Leur rejet se fera après contrôle de leur qualité et du respect des paramètres fixés dans l'arrêté préfectoral d'autorisation.

La sensibilité du milieu récepteur final (Etang de l'Or) justifie les valeurs retenues, plus contraignantes que celles retenues dans le cas d'un rejet d'eaux usées vers une station de traitement collective.

Nota 2 : La station d'épuration interne du site de Massane est une installation récente qui bénéficie de la meilleure technologie économiquement envisageable à ce jour.

Sur l'air :

Le dossier de demande d'autorisation d'exploiter a recensé 11 points de rejet :

- rejets liés aux installations de combustion : fours, chaudières,
- rejets liés aux extractions des chambres durant le traitement de surface,
- rejets liés aux cabines de poudrage et de pulvérisation / découpage,
- rejets liés aux bains de traitement des matrices,
- rejets liés à l'installation de résinage.

Ces 11 points de rejet sont réglementés :

- par l'arrêté du 2 février 1998 pour les polluants concernés à savoir :
 - NOx et poussières pour les installations de combustion,
 - C.O.V., M.D.I. et NaOH pour les activités dites « annexes » : résinage et application de peinture poudre.
- par l'arrêté du 26 septembre 1985 relatif aux ateliers de traitement de surface :
 - Vapeurs acides (HF et HNO3) et basiques (NaOH), métaux et poussières pour les 2 lignes de traitement de surface et la ligne de laquage.

Les valeurs reprises à l'article 5.3.1. du projet d'arrêté ont été établies sur la base de mesures effectuées en juillet 2004 et 2005 pour ce qui est des installations existantes, auxquelles ont été rajoutés les flux et concentrations attendues des nouvelles installations (cf. tableau p 168 du dossier de demande d'autorisation).

Ces valeurs, en partie théoriques, sont inférieures aux seuils fixés par les textes réglementaires rappelés ci-dessus.

Une campagne de mesure annuelle sera réalisée et les résultats seront transmis à l'inspecteur des installations classées.

Sur l'aspect Santé du dossier :

L'étude des risques sanitaires fournie dans le dossier de demande d'autorisation a été complétée par un mémoire en réponse (avril 2006) faisant suite aux observations émises par la DDASS et l'inspection des installations classées.

L'estimation des émissions Eau et Air a été reprise pour évaluer l'impact sur la santé ; cette estimation s'est faite à partir de données scientifiques (VTR pour les polluants concernés), de données météorologiques (rose des vents sur le secteur d'étude), données géographiques (positionnement des cibles potentielles par rapport à l'établissement) et données mathématiques développées par un logiciel de modélisation de dispersion atmosphérique.

L'étude de modélisation atmosphérique conclut à des Indices de Risque (IR) acceptables pour les traceurs de risque retenus (NOx et NaOH).

Il est également rappelé que le « bruit de fond » de la pollution atmosphérique mesuré sur le site est très largement influencé par la proximité de l'A9 (100 mètres) et de la RN 113.

Sur la prévention de la légionellose :

Le site dispose d'une tour aéroréfrigérante destinée à refroidir les eaux de la presse de la ligne d'extrusion.

Cette tour aéroréfrigérante est du type « circuit primaire fermé » et a une puissance thermique évacuée de 475 kW, ce qui la soumet au régime de déclaration.

Les prescriptions de l'arrêté du 13 décembre 2004 sont de ce fait applicables à cette installation (cf. article 1.6.2.).

Le laveur de gaz raccordé à l'extraction des vapeurs des bains de lessive de soude chauffés n'est pas concerné par cette réglementation selon la circulaire du 8 décembre 2005 relative à l'application des arrêtés ministériels du 13 décembre 2004.

Sur l'aspect Dangers des installations :

L'étude de dangers fournie dans le dossier de demande d'autorisation a fait un inventaire des risques et dangers présentés d'une part par les produits et matières mis en œuvre sur le site et d'autre part par les procédés de fabrication.

Ces risques et dangers ont été assimilés à des Evénements Redoutés (ER) particuliers :

1. Risque Explosion (ER 1) : les atmosphères explosives suivantes ont été recensées dans l'établissement :

- armoires de stockage de produits liquides contenant des solvants inflammables,
- cabines de poudrage,
- dispositif de dépoussiérage des cabines de poudrage,
- équipements de stockage et de circulation de gaz inflammables,
- installations disposant de brûleurs au gaz.

Ces zones sont classifiées selon l'arrêté du 8 juillet 2003 (ATEX gaz ou ATEX poussières) et le matériel utilisé dans ces mêmes zones doit répondre aux obligations réglementaires en vigueur (arrêté de juillet 2003 – cf. article 8.5.7.)

Pour chacun des scénarii envisagés, il a été calculé la distance des effets de surpression constatés pour les zones Z1 (50 mBar, soit seuil des effets irréversibles sur l'homme), Z2 (140 mBar, soit seuil des dégâts graves sur les structures) et Z_{dominos} (200 mBar).

Ces zones d'effets restent confinées à l'intérieur des limites de propriété du site.

2. Risque de Pollution (ER 2) : ce risque concerne les eaux et sols et est intimement lié aux stockages de produits dangereux pour l'environnement répartis dans l'établissement.

La mise sur rétention de ces stockages est une obligation réglementaire reprise dans le projet d'arrêté préfectoral à l'article 8.4.

Ce même article précise les règles de dimensionnement à appliquer aux rétentions associées à des stockages constitués de plusieurs récipients et réservoirs.

Une autre règle à appliquer pour ces rétentions est la séparation physique des stockages de produits incompatibles entre eux (acides/bases) pouvant être à l'origine de réaction chimique forte avec dégagement soit de chaleur (exothermique), soit de produits toxiques.

3. Risque d'incendie (ER 3) : le scénario envisagé est l'incendie d'un stockage de produits combustibles. Pour ce scénario, les stockages suivants ont été pris en compte séparément :

- stockage d'huile de 13 m3,
- stockage de résine polyesters de 35 m3,

- stockage de mousse polystyrène de 70 m³,
- stockage d'emballage de 20 m³,
- stockage de liquides inflammables (encollage) de 2 m³,
- stockage de polyamides de 10 m³.

Les modélisations faites sur chacun de ces stockages concluent à l'absence d'effets dominos pour les stockages voisins (cf. page 290 dossier DAE) et de dégâts notables sur les structures et installations voisines.

4. Risque d'émission d'un nuage toxique (ER 4): le scénario étudié est celui de la rupture guillotine de la canalisation d'ammoniac alimentant l'installation d'ammoniac.

Les conditions de stockage extérieur des bouteilles d'ammoniac limitent les concentrations maximales susceptible d'être atteintes : le seuil d'effet léthal pour 30 minutes d'exposition est de 3337 ppm et n'est jamais atteint.

Le seuil d'effet significatif (SES) égal à 350 mg/m³ est atteint jusqu'à 40 mètres de la source et reste confiné à l'intérieur des limites de propriété.

La grille de criticité établie initialement dans le cadre de l'étude de dangers a amené l'exploitant à proposer des mesures de prévention, de protection et d'intervention destinées à rendre les probabilités et gravités de ces ER acceptables.

Ces mesures sont reprises dans le projet d'arrêté préfectoral aux articles 8.5.7. à 8.6.2. :

- ER 1 : Mise en place de système de détection de présence de flamme et asservissement de l'alimentation gaz en cas de chute de pression gaz pour les installations de combustion et système de ventilation et extinction CO₂ pour les cabines de peinture et de poudrage,
- ER 2 : Mise sur rétention de tous les stockages de produits dangereux et du poste de dépotage,
- ER 3 : Limitation des sources d'ignition (zonage ATEX et permis feu) et éloignement des stockages,
- ER 4 : Zone de stockage extérieure et grillagée pour l'ammoniac.

Sur l'avis défavorable émis par le SDIS :

Cet avis défavorable est justifié par l'alimentation des poteaux incendies par le réseau BRL ; or, le Plan Local d'Urbanisme de la commune de Baillargues précise que « les ressources privées en eau ne peuvent pas être prises en compte par le SDIS comme moyens en eau disponibles pour la lutte contre l'incendie des E.R.P., des I.G.H. et des I.C.P.E. »

Par courrier du 18 novembre 2005 adressé au SDIS, monsieur Christophe DERRE, Directeur Général de la société Profils Systèmes, précise que seul le bâtiment industriel situé dans la zone industrielle La Biste est alimenté par le réseau BRL en attendant à brève échéance son transfert sur le réseau public.

Le site de Massane, objet de la demande, dispose de 6 poteaux incendie raccordés sur le réseau public comme le confirme l'attestation établie par la société SLMI lors de sa vérification faite sur place le 1^{er} mars 2006.

Cette attestation fait suite à une demande du SDIS faite à l'exploitant en date du 13 décembre 2005 portant sur la fourniture des certificats de conformité des poteaux incendie assurant la défense incendie de l'établissement.

Les poteaux n° 3 et 4, respectivement au nord est et au nord ouest de l'établissement sont en cours de raccordement ; ce raccordement sera effectif sous six mois.

6. CONCLUSIONS- PROPOSITIONS

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène d'émettre un avis favorable à la demande d'autorisation d'exploiter déposée par la société Profils Systèmes sous réserve du respect des prescriptions réglementaires prévues dans le projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport.

Cet arrêté préfectoral annulera les dispositions réglementaires de l'arrêté préfectoral n° 2001-1-3486 du 13 août 2001.



**PROFILS SYSTEMES
(site de Massane)**

BAILLARGUES

VENDARGUES

SAINT AUNES

MUDAISON

MAUGUIO

Echelle : 1/25 000°

Miquinas Mas Neuf

