

Saint-Etienne, le 03/04/2025

Affaire suivie par : Cécile MASSON
Tél. : 04 77 43 53 53
Courriel : cecile.masson@developpement-durable.gouv.fr
Référence : UID4243-EAR-025-073

Installations Classées pour la Protection de l'Environnement

DEMANDE D'EXAMEN AU CAS PAR CAS POUR LA MODIFICATION DES CONDITIONS D'EXPLOITATION DE SON SITE

SOCIÉTÉ SAS SNF

COMMUNE DE ANDREZIEUX BOUTHEON

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Référence :	Dépôt de dossier le 30 janvier complété le 6 mars 2025
<u>DEMANDEUR :</u>	
<u>Raison social exploitant :</u>	SAS SNF ANDREZIEUX
<u>Siège social :</u>	ANDREZIEUX BOUTHEON
<u>SIRET :</u>	43000664300034
<u>Numéro S3IC :</u>	61.3291
<u>Commune :</u>	ANDREZIEUX BOUTHEON
<u>Lieux-dits :</u>	ZAC de Milieux
<u>Activité principale :</u>	Chimie – fabrication de polymères à base de polyacrylamides et de polyacrylates
<u>P.J. :</u>	projet de décision cas par cas

1 Présentation de la société

La société SNF est spécialisée dans la production :

- de polymères à base de polyacrylamides et de polyacrylates utilisés en tant que flocculants dans l'industrie du traitement de l'eau,
- d'additifs destinés aux industries pétrolière, minière, papetière, cosmétique...

Le site, implanté sur la commune d'Andrézieux-Bouthéon, est actuellement réglementé par l'arrêté préfectoral du 18/11/2024. Le dernier arrêté délivré après une procédure d'enquête publique est l'arrêté du 24 février 2015.

2 Présentation du projet

La demande d'examen au cas par cas de la société SNF concerne diverses modifications des conditions d'exploitation et notamment la création de nouvelles unités de production :

1. Nouvelle ligne de PSM3(polysurfactant maison) au bâtiment 06 identiques à celles existantes et implantées dans le même bâtiment.
2. Création de 2 nouveaux ateliers de type « PPP » au bâtiment 17, en complément des 5 existants et déjà autorisés. Les matières premières afférentes à ces ateliers seront aussi modifiées en conséquence. La ligne Billes 4 autorisée sera supprimée, une régularisation des stockages d'Isopar et de concentrats sera donc réalisée, car des stockages déclarés aux bâtiments 22 et 23 ne sont plus d'actualité.
3. Ajout de 2 réacteurs émulsions de 50 tonnes au bâtiment 22 identiques à ceux du bâtiment 11
4. Une nouvelle unité de poudres Spray dryées UA3 au bâtiment 22 identique à celle du bâtiment 11
5. Une ligne supplémentaire de liquide DP/AME au bâtiment 23, identique à celle du bâtiment 16
6. Trois lignes supplémentaires de Dextran au bâtiment 23, identiques à celle du bâtiment 16

régularisation « administrative »

1. Changement d'emplacement et de puissance pour l'oxydateur thermique déjà autorisé mais déplacé sur SNF 2 pour le traitement des événements de la zone, identique à celui du bâtiment 07
2. Complément demandé par la DREAL pour la rubrique 3410 avec par activités les capacités de production
3. Mise à jour des productions émulsions Eau dans Eau au bâtiment 22 qui ne compteront que 4 lignes alors que 5 ont été autorisées dans le précédent dossier

régularisation des stockages :

1. Régularisations diverses des quantités maximum présentes sur site en fonction des relevés de stocks et de la localisation de certains stockages et modification de deux quantités de l'arrêté préfectoral suite à des erreurs de saisies.
2. Ajout de quatre cuves de stockage d'Isopar (liquide inflammable) en zone 08. Liquide déjà présent aux bâtiments 08, 07 et 17 sur le site en quantité importante, avec un déplacement d'une cuve du bâtiment 08 dans une nouvelle zone avec protection incendie spécifique.

Les modifications en vert correspondent à des éléments autorisés mais déplacés, modifiés à la baisse ou des modifications purement administratives donc sans impact chronique sur l'environnement.

Les modifications en bleu correspondent à des stockages, et sont donc sans impact chronique sur l'environnement.

3 Impact des activités

3.1 Sur le classement

Le tableau suivant reprend uniquement les rubriques modifiées :

Désignation des installations taille en fonction des critères de la nomenclature ICPE <i>et autres si nécessaire (puissance thermique par exemple)</i>	Rubrique	Volume de l'activité sollicité (volume précédente autorisation)	A, E, D, NC	Implantation
Liquides combustibles de point éclair compris entre 60 °C et 93 °C (stockage ou emploi de). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines étant : 1. Supérieure ou égale à 1 000 t	1436-1	1151t (1096t)	A (A APC 2024)	Bât 06 : <u>Travée 02 :</u> PSM : 4 x 25 m³ (80 t) 2-Ethylhexylacrylate : 30m3 (30 t) <u>Zone PSM :</u> Acide méthacrylique (3 t)
				Bât 07 : 70t PSM : 15 m³ (12 t) Déchets de concentrats de billes : 18 t. Déchets de concentrats : 3 * 25 m³ (40t)
				Bât 11 : 95 t <u>Travée 02 :</u> PSM : 25 m³ (20 t) <u>Travée 03 :</u> EXXSOL D80 75 containers (75t)
				Entrepôt « matières premières » : 759 t 2-Ethylhexylacrylate : 10 t Acide formique 78%: 3t Acide méthacrylique : 100 t DC5225C: 8t Esther phosphate :60t Isopar M ou N : 170 t MADAME : 5 t Mono Laurate 275 : 75t PSM: 100 t Vinylformamide: 100 t Vinylimidazole: 15 t White spirit : 15t 3 t de substances diverses < 1 t
				Bât 17 : 64 t PSM : 2 x 10 m³ (16 t) Déchets de concentrats de billes : 2 x 24 t (48 t)
				Zone 20: Isopropanolamine 50t
				Cumul des puissances : Sécheurs poudres: 107,9 MW Chaudières: 42,6 MW Groupes électrogènes : 6,6 MW
Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW	3110	176,4 MW (202 t)	A	

				Aérothermes : 16,7 MW Brûleurs oxydateurs : 2,6 MW
Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques organiques, tels que: a) Hydrocarbures simples (linéaires ou cycliques, saturés ou insaturés, aliphatiques ou aromatiques) b) Hydrocarbures oxygénés, notamment alcools, aldéhydes, cétones, acides carboxyliques, esters, et mélanges d'esters, acétates, éthers, peroxydes et résines époxydes c) Hydrocarbures sulfurés d) Hydrocarbures azotés, notamment amines, amides, composés nitreux, nitrés ou nitrates, nitriles, cyanates, isocyanates	3410 Rubrique principale IED	1 125 000 t/an	A	Poudres : 189 800 t Acrylamide : 242 000 t Billes : 14 100 t Emulsions : 443 600 t Liquides : 235 500 t
Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 10 t Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t	4140.2 a	20 t (9,1 t)	A (D APC 2024)	Entrepôt « matières premières » : 19,9 t de NN-Diméthylacrylamide Bât 16 : produits de laboratoire : 0,1t
Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 1. Supérieure ou égale à 1 000 t Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 000 t Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 000 t	4331.1	2565t (2518t)	A	Bât 6 : 106 t Travée 01 : ISOPAR : 51 m³ + 53 m³ (83 t) Travée 02 : ISOPAR : 25 m³ (20 t) Zone PSM : Méthacrylate de méthyle (3t) Bât 7 : 552 t ISOPAR : 438 m³ (351 t) ISOPAR + PSM : 214 m³ (171 t) Zone 08 : 320 t ISOPAR : 4 * 100 m³ (320 t) Bât 11 : 502 t Travée 01 : ISOPAR : 42 m³ au spray (34 t) et 40 m³ au spray 2 (32 t) ISOPAR : 100 m³ (80 t) Travée 02 : ISOPAR : 5 x 42 m³ + 40m³ + 3 x 25m³ (260 t) Travée 03 : ISOPAR : 2 x 15 m³ (24 t) + 2 * 45 m³ (96 t) Entrepôt « matières premières » : 43 t Acétone : 3 t Acide acétique : 5t ISOPROPANOL: 5t Méthacrylate de méthyle : 17 t (16,9 m³) 8 t ultradoss 5 t de Substances < 1 t,

				<p><u>Bât 17 : 476 t</u></p> <p><u>ISOPAR : 240 m³ (recyclé et à recycler) + 2 * 56 m³ recyclé (90 t)</u></p> <p><u>408 t) + 56 m³ recyclé (45 t)</u></p> <p><u>ISOPAR + PSM : 165 m³ (132 t)</u></p> <p><u>ISOPAR : 1 cuve de 77 m³ (62 t)</u></p> <p><u>Zone 18 : 465 t</u></p> <p>Solvants : 5x 120 m³ Tert-Butanol (465 t)</p> <p>Utilisation au bâtiment 17 (PPP)</p> <p><u>Bâtiment 19 : 2 t</u></p> <p>Crude oil : 2 t</p> <p><u>Zone 20 : 95 t</u></p> <p>DMA 40% : 36 m³ (32 t)</p> <p>Tert-Butanol : 3 x 27 m³ (63 t)</p> <p>Utilisation au bâtiment 17</p> <p>Bâtiment 22 : 34 t</p> <p>40 m³ au Spray 03 (34 t)</p>
<p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 100 t</p> <p>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t</p>	4510.1	1194 t (1169t)	A Seuil Haut	<p><u>Bât 6, zone PSM :</u></p> <p>Acide acrylique 100% : 4 containers (4 t)</p> <p><u>Zone 08 : 654 t</u></p> <p>Acide acrylique 90 % : 6 cuves de stockage (volume 95 m³/cuve, limité à 84 m³ soit 87 t)</p> <p>Acide acrylique 90% : 1 cuve de préparation (volume 60 m³, limitée à 45 m³ soit 47 t)</p> <p>Ammoniaque 30 %: 1 cuve 95 m³ (85 t)</p> <p><u>Bât 9 :</u></p> <p>Acide acrylique 30% : 6,5 m³ (5 t)</p> <p>Acrylate de sodium 20%: 10 t</p> <p><u>Entrepôt « matières premières »: 322 t</u></p> <p>Acide acrylique 30-100% : 4 t</p> <p>Alcool gras et tridécyliques : 150 t</p> <p>Alcool phosphate EO : 20 t</p> <p>Amine Suif : 25 t</p> <p>Ammoniaque 32,5 % : 2 t</p> <p>Bactéricide , Acticide: 20 t</p> <p>Baso 2t</p> <p>Eau de Javel 13% : 4 t</p> <p>Evabopol : 5 t</p> <p>Flomin RXK : 5 t</p> <p>HEA : 15 t</p> <p>Imbentin : 5 t</p> <p>Marlazin : 5 t</p> <p>M BIO :2 t</p> <p>MBT poudre : 10 t</p> <p>N-dodecyl mercaptan : 6 t</p> <p>Oleil Alcool Polyglycoléther : 3 t</p> <p>Phénothiazine pastilles : 2 t</p> <p>Rhodameen : 5 t</p> <p>Sulfate d'hydroxylamine : 6 t</p> <p>Sulfate de zinc : 5 t</p>

				MPTA : 6 t Substances < 1 t : 10 t au total <u>Bât 11 B:</u> Catalyseur V50: 5t <u>Bât 16 :</u> Acide acrylique 90 %: 1 cuve tampon 25 m³ (26 t) <u>Bât 17 :</u> METALSorbZT (produit fini) : 30 t <u>Zone 20 : 118 t</u> Eau de Javel 13 % de chlore : 1 cuve de 80 m³ (93 t) Acide acrylique 100 % : 1 cuve de 30 m³ (limitée 25 t) <u>Bât 23</u> <u>acide acrylique 90%: 1 cuve de 25 m³ (limitée à 20t)</u>
Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. supérieure ou égale 200 t Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 200 t Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 500 t	4511	223 t (215 t)	A Seuil Bas	<u>Bâtiment Matières Premières : 223 t au total</u> cosmédia : 10 t Epomin : 15t Mackamid : 5t Monooléate de diéthanolamide : 145t M/T 400 : 2 t PAM-RXK : 3 t Polymine : 3 t Phénothiazine : 5 t P1050 : 7 t salcare : 30 t Substances < 1 t : 5t
Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations « autres stockages » est supérieure au égale à 100t mais inférieure à 1000 t au total Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 2 500 t Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 25 000 t	4734.2	120 t	D	<u>Bât 05 :</u> Fioul : 50m3 soit 45 t <u>Bât 11:</u> Fioul : 80 m³ soit 70 t <u>Bât23 :</u> Fioul : 2,5 m3 soit 2,5 t GNR: 2,5 m3 soit 2,5 t

3.2 Sur l'air

Les modifications envisagées portent sur la création de lignes de production identiques à celles déjà existantes sur site : ainsi les rejets attendus sont connus et seront traités. L'impact est facilement évaluable :

1. Pour la nouvelle ligne PMS3, les rejets gazeux seront connectés à un nouveau scrubber puis dirigés vers l'oxydateur thermique existant. L'oxydateur thermique est en capacité de traiter ces

nouveaux effluents sans remise en cause des valeurs limites autorisées que ce soit en concentration ou en flux. L'augmentation du flux des rejets gazeux traités par l'oxydateur n'aura pas d'impact significatif sur l'environnement.

2. Pour les deux nouveaux ateliers de type polymérisation par précipitation (PPP), les rejets non solvantés seront orientés vers le scrubber existant PP2-SC1, suffisamment dimensionné pour absorber ces effluents sans modification des VLE que ce soit en flux ou en concentration. Les rejets solvantés seront traités par cryocondensation et scrubber puis dirigés vers un oxydateur thermique suffisamment dimensionné et sans remise en cause des valeurs limite de rejet que ce soit en flux ou en concentration. L'augmentation du flux des rejets gazeux traités par l'oxydateur n'aura pas d'impact significatif sur l'environnement.
3. Pour l'ajout de 2 réacteurs d'émulsion de 50 tonnes au bâtiment 22, les effluents seront traités par trois nouveaux scrubbers puis orientés vers l'oxydateur déjà autorisé mais déplacés sur SNF2. L'impact sanitaire ayant été établi de façon globale, sans prise en compte des lieux de rejets, le déplacement ne modifie pas l'évaluation du risque sanitaire du site. L'oxydateur thermique est suffisamment dimensionné pour traiter ces effluents sans remise en cause des valeurs limite de rejet que ce soit en concentration ou en flux. L'augmentation du flux des rejets gazeux traités par l'oxydateur n'aura pas d'impact significatif sur l'environnement.
4. Pour la nouvelle unité de poudres Spray dryées UA3 au bâtiment 22, les effluents de la boucle azote seront traités par un oxydateur existant et en capacité de traiter ces rejets sans remise en cause des valeurs limites d'émission que ce soit en concentration, comme en flux. Les effluents gazeux chargés en eau et en ISOPAR seront traités par condensation par un scrubber. L'augmentation du flux des rejets gazeux traités par l'oxydateur ou le scrubber n'aura pas d'impact significatif sur l'environnement.
5. Pour la ligne supplémentaire de liquide DP/AME les effluents gazeux seront traités par un scrubber. Ce dernier viendra en remplacement de celui autorisé pour les lignes émulsions qui au final ne seront pas créées. L'augmentation du flux des rejets gazeux traités par le scrubber n'aura pas d'impact significatif sur l'environnement.
6. Pour la création de trois lignes supplémentaires de DEXTRAN, un scrubber à la soude 50 % sera installé. Le même suivi sera appliqué que pour les autres scrubbers. L'augmentation du flux des rejets gazeux issus de ces nouvelles lignes seront traités par le scrubber et n'auront pas d'impact significatif sur l'environnement

Les flux et concentrations autorisées précédemment ne seront pas modifiées, l'évaluation du risque sanitaire n'est pas remise en cause par ces modifications.

3.3 Sur l'eau

Les modifications envisagées portent sur la création de lignes de production identiques à celles déjà existantes sur site : ainsi les besoins en eaux sont connus et les effluents seront traités comme ceux des autres unités déjà présentes . L'impact est facilement évaluable :

1. Pour la nouvelle ligne PMS3, les rejets aqueux sont limités aux eaux de rinçage qui sont optimisés pour être réduits. Ils seront traités par les installations déjà existantes sur site : évapoconcentrateur ou station d'épuration. Le volume de rejet ainsi que les concentrations en polluants et les flux de polluants autorisés ne sont pas modifiés par la création de cette nouvelle ligne.
2. Pour les deux nouveaux ateliers de type polymérisation par précipitation (PPP), les rejets aqueux sont issus des rinçage des réacteurs ils sont estimés à 350m³ par an ce qui est négligeable au regard des 800m³ par jour autorisés. Le volume de rejet ainsi que les concentrations en polluants et les flux de polluants autorisés ne sont pas modifiés par la création de cette nouvelle ligne.

3. Pour l'ajout de 2 réacteurs d'émulsion de 50 tonnes au bâtiment 22, les effluents aqueux de cette activité ont été estimés à 2600 m³ annuels qui sont négligeables au regard des 800 m³ journaliers autorisés. Les effluents sont liés au rinçage des lignes.
4. Pour la nouvelle unité de poudres Spray dryées UA3 au bâtiment 22, les effluents aqueux sont liés au traitement des effluents gazeux. Une cuve de décantation de 42 m³ sera implantée pour permettre la décantation de l'eau et de l'huile. L'eau soutirée sera recyclée sur site, ainsi cette nouvelle unité sera sans impact sur les rejets aqueux du site.
5. Pour la ligne supplémentaire de liquide DP/AME aucun rejet significatif n'est envisagé sauf ceux liés au changement de produit (rinçage) mais cela devrait être très occasionnel. L'impact de cette nouvelle ligne sera donc très faible au regard de la consommation d'eau ou des quantités rejetées.
6. Pour la création de trois lignes supplémentaires de DEXTRAN, le procédé de production par batch nécessite une semaine, les rinçages ne sont pas nécessaires entre chaque produit. L'impact sur l'eau sera donc négligeable.

3.4 Sur les déchets.

Le site produit annuellement 10 000t de déchets. Les déchets produits représenteront quelques pourcents supplémentaires. Il est toutefois difficile d'évaluer précisément les quantités de déchets qui peuvent être liés à des défauts de production. Les filières sont clairement identifiées et dûment autorisées. L'impact de l'augmentation des quantités de déchets produits est négligeable.

3.5 Sur la santé

Au vu des remarques formulées dans les paragraphes précédents, les modifications envisagées semblent être sans impact nouveau sur la santé des riverains.

Les conclusions de l'étude d'impact du site ne sont pas remises en cause.

4 Avis de l'ARS

Conformément à l'article R. 122-3-1 du code de l'environnement, l'ARS a été sollicité le 21 février 2025 pour avis concernant la demande de cas par cas.

Par avis du 3 mars 2025 l'ARS a estimé que les modifications demandées par l'exploitant ne nécessitaient pas la réalisation d'une évaluation environnementale

5 Propositions de l'inspection

Le dossier déposé dans le cadre de la demande d'examen au cas par cas par la société SAS SNF ANDREZIEUX comporte les éléments permettant d'apprécier les enjeux du projet.

La DREAL estime que les enjeux apparaissent limités principalement pour les raisons suivantes :

- L'établissement étant déjà classé SEVESO Seuil Haut, malgré la modification de la rubrique 4511, le projet n'est pas soumis à évaluation environnementale systématique en application de l'article R122-2 du code de l'environnement.
- l'emprise du site n'est pas modifiée,
- les impacts et risques particuliers du projet sont considérés comme faibles ou non substantiels.

Aussi, dans ces conditions, l'inspection propose que le projet tel que présenté ne soit pas soumis à la réalisation d'une évaluation environnementale.

Un projet de décision rédigé en ce sens est joint au présent rapport.

L'inspecteur de
l'environnement

Le chef du pôle Eau Air Risques

Validé et approuvé par
Pour le directeur et par délégation,
Le Chef de l'UiD Loire Haute-Loire

PJ : projet de décision (cas par cas)