

Marseille, le

Groupe de Subdivisions de Marseille

67/69, avenue du Prado
13286 MARSEILLE CEDEX 6

INSTALLATIONS CLASSEES

-oOo-

RAPPORT AU CONSEIL DEPARTEMENTAL D'HYGIENE

Résumé

La société AUBAGNE ENROBES est installée dans la zone industrielle des Paluds, commune d'AUBAGNE. Elle est autorisée depuis 1970 à exploiter une installation d'enrobage (bitume) de matériaux (cailloux, minerais...) destinés à la réfection, l'entretien et la construction des chaussées. Suite à des problèmes de pannes des installations et à une baisse d'activité, la société a décidé d'interrompre la centrale vétuste en 2002 pour la remplacer par une nouvelle, plus performante (bien que la capacité de production journalière ne sera pas augmentée par rapport à l'ancienne) et moins polluante. Pour cela, les installations de combustion fonctionneront au gaz, moins polluant que le fioul utilisé jusqu'à présent. Les installations seront capotées (pour éviter les envols de poussières et limiter le bruit), un séparateur d'hydrocarbures et un dispositif d'obturation seront placés sur le réseau des eaux pluviales pour éviter toute pollution du réseau communal. Enfin, un épurateur sera placé sur l'extracteur du sécheur pour limiter le dégagement des poussières provenant des installations et pouvoir les réutiliser dans le process. Des mesures (sur l'eau, l'air et le bruit) seront réalisées après la mise en service de la nouvelle centrale puis régulièrement pour s'assurer que les dispositifs sont efficaces et que les normes réglementaires sont respectées.

1- PRESENTATION DE LA SOCIETE

La société AUBAGNE ENROBES est installée depuis plus 1969 en zone industrielle « Les Paluds », commune d'AUBAGNE. Elle a été modifiée en 1977, suite au rachat de la société MINO par le Groupement d'Intérêt Economique AUBAGNE ENROBES. Le siège social est situé à AUBAGNE (ZI des Paluds), la gestion administrative est assurée par la SCREG Sud Est (69) et la gestion technique par la société COLAS MIDI MEDITERRANEE (Aix en Provence).

Le fonctionnement de la nouvelle centrale sera assurée par 3 agents (1 ouvrier, 1 chef de poste, 1 conducteur d'engin).

Les produits fabriqués sont des enrobés bitumeux, utilisés pour la réfection, l'entretien et la construction des chaussées. Pour cela, la centrale utilise des graviers et sables qui sont triés et dosés (selon la qualité souhaitée du produit fini) puis séchés et chauffés (pour assurer une bonne adhérence avec le bitume) dans un sécheur rotatif dans lequel un flot continu de granulats tombe en pluie, traversée par la flamme d'un brûleur. La vapeur d'eau et les poussières qui se dégagent sont filtrés par le dépoussiéreur. Les granulats chauds sont ensuite transférés dans une tour au moyen d'un élévateur à godets, où ils sont à nouveau triés et pesés avant d'être introduits dans un malaxeur, où ils sont enrobés de bitume. Le bitume est pompé dans un réservoir de stockage chauffé par l'intermédiaire d'une chaudière et d'un fluide caloporteur.

2- OBJET DE LA DEMANDE

La société AUBAGNE ENROBES envisage de remplacer son ancienne centrale d'enrobage à chaud de matériaux routiers, en fonctionnement depuis 1977, par une installation plus récente. Suite à une diminution de son activité et à de nombreuses pannes, la société a en effet décidé d'interrompre le fonctionnement de sa centrale durant l'été 2002. Des travaux sont en cours pour installer une nouvelle centrale, dont la mise en route est prévue pour le premier semestre 2004.

Cette demande de changement d'outil de production est motivée par les raisons suivantes :

- motivations économiques : la centrale construite en 1977 n'est plus adaptée aux besoins de l'entreprise en terme de rendements, de consommations énergétiques et de disponibilité (nombreuses pannes). Au vu des coûts de remise en état de cette installation, il a été décidé de la remplacer par une centrale moderne, qui permettra d'assurer une production de meilleure qualité et de changer facilement de formulation dans les enrobés. Seules les cuves de stockage de bitume et une chaudière fonctionnant soit au gaz naturel soit au fioul (installée en 1996) seront conservées dans la nouvelle installation.
- motivations environnementales : la nouvelle centrale permettra de respecter les normes environnementales et de diminuer les impacts de l'usine sur le voisinage et l'environnement, notamment par le biais de la mise en place d'un dépoussiéreur (pour filtrer les poussières), du fonctionnement des installations de combustion au gaz naturel (en remplacement du fioul), de capotage sur les bandes transporteuses de minerais ...
- motivations liées à la sécurité du personnel : la nouvelle centrale sera automatisée et permettra de réduire l'intervention des employés. Elle sera dotée de tous les équipements (capotages, garde-corps...) permettant de réduire les risques d'accidents.

3- SITUATION ADMINISTRATIVE DE LA SOCIETE

La centrale d'enrobage a été initialement autorisée à fonctionner par un arrêté préfectoral de 1970. Plusieurs arrêtés préfectoraux sont venus depuis compléter les dispositions réglementaires régissant les activités de la centrale, le dernier datant du 18 octobre 1989.

Par rapport à l'arrêté préfectoral du 18 octobre 1989 susvisé (et à une déclaration de 1999 relative au fonctionnement du fluide caloporteur), la situation est la suivante :

ACTIVITES	AP DU 18/10/89 et RD du 05/01/99			PROJET DE MODIFICATION		
	RUBRIQUE	CAPACITE	REGIME	RUBRIQUE	CAPACITE	REGIME
Centrale d'enrobage au bitume de matériaux routiers à chaud	183 bis 1 ^{er}	200 t / h	A	2521-1	200 t/h	A
Dépôt de matières bitumeuses	217 bis 1 ^{er}	150 m3 (*)	A	1520-2	240 m3 (*)	D
Installations de combustion	153 bis 1 ^{er}	20,7 MW	A	2910 A-2	17,3 MW	D
Procédé de chauffage utilisant des fluides caloporteurs (huiles)	2915-2	> 250 l	D	2915-2	6 000 l	D
Tamassage, mélange, criblage etc. de minerais, cailloux...				2515-2	74 kW	D

(*) la différence de régime (autorisation / déclaration) entre l'arrêté du 18/10/89 et le projet de modification relative à la rubrique 1520-2 (anc. 217 bis 1^{er}) provient d'un changement des seuils de classement de la nomenclature.

4- DESCRIPTION DE L'ENVIRONNEMENT

AUBAGNE ENROBES est située dans la Z.I des Paluds, en zone UE du POS (zone affectée aux activités de la commune d'AUBAGNE). Le terrain de la centrale, qui occupe une superficie d'environ 15 000 m², est entourée d'entreprises, dont les plus proches sont la SOMEAG (fabricants de produits en béton manufacturé) et la SAN MARINA (textiles). Le terrain sera bitumé en partie (au niveau des aires de circulation et des installations). De part une densité de circulation et une activité industrielle importante, la ZI des Paluds est à l'origine d'émissions de poussières et sonores relativement importantes.

5- IMPACTS PRINCIPAUX DE L'USINE ET ACTIONS CORRECTIVES

5.1 - Eaux

La centrale est alimentée par l'eau potable de la ville, qui n'est utilisée que pour les usages courants (sanitaires, lavabos) et pour humidifier le sable par temps sec (voir chapitre 4.2 ci-dessous). Les seuls rejets aqueux dans le milieu naturel sont donc les eaux de ruissellement (eaux de pluie).

Les eaux sanitaires seront raccordées au réseau communal des eaux usées ; les eaux de pluie seront raccordées au réseau communal des eaux pluviales.

Un séparateur d'hydrocarbures sera placé au niveau du raccordement du réseau interne d'évacuation des eaux pluviales au réseau collectif.

Des analyses seront réalisées pour s'assurer du respect des normes de rejet imposées en annexe du projet d'arrêté.

5.2- Air - Odeurs

La centrale utilisait auparavant du fioul domestique, pour les engins, et du fioul lourd (BTS) pour le brûleur du sécheur. Les installations de combustion de la nouvelle centrale seront alimentées en gaz naturel. Seul le fioul domestique sera encore utilisé pour alimenter les véhicules sur piste. L'ancienne cuve de fioul lourd (40 m³) sera toutefois conservée car les installations de combustion disposent de brûleurs mixtes (dans le cas où il y aurait des problèmes d'alimentation en gaz). Les installations sont également susceptibles de générer des poussières (émissions provenant du sécheur, des convoyeurs à bande et envols provenant des pistes, des stocks de sables, ...), des composés organiques volatils et des odeurs (bitume chaud).

Le gaz est par nature un combustible peu polluant.

Il n'y pas de contact direct entre la flamme du brûleur et le bitume, ce qui devrait limiter les odeurs sur les gaz de combustion.

Les trémies et les dispositifs de convoyage (bandes transporteuses) des matériaux seront tous capotés.

Les pistes de circulation (bitumées) et les stocks de matières pulvérulentes (sables) seront humidifiés par temps secs pour limiter les envols. Les matières premières (cailloux, sables..) seront stockées dans des cases entourées de murs de 3 m de haut.

Le sécheur sera muni d'un dépoussiéreur (filtre à manches) pour récupérer les poussières, qui seront réintroduites dans le processus de fabrication. Des analyses seront réalisées tous les ans pour s'assurer de l'efficacité du dispositif et du respect des normes réglementaires imposées en annexe du projet d'arrêté.

5.4. - Bruits - Vibrations

L'usine génère des bruits et vibrations qui ont plusieurs origines : la circulation des camions d'approvisionnement et de transports de matières premières et de produits finis (plusieurs poids lourds journaliers), la circulation du chargeur qui transporte la matière première (cailloux, sables...) vers les trémies de dosage, les installations en elle-même (trémies, ventilateurs d'extraction, ...).

L'usine se situe dans une zone industrielle, où le bruit de fond est relativement important. Elle fonctionnera en journée et en semaine uniquement.

Les ventilateurs d'extraction seront munis de silencieux.

Les installations (sècheur, tour, malaxeur, tapis transporteurs...) seront capotées.

Des mesures seront réalisées dans un délai de deux mois suivant la mise en route effective des installations pour s'assurer du respect des normes réglementaires imposées en annexe du projet d'arrêté. Les mesures auront lieu durant les heures de fonctionnement de l'installation, lorsque celle-ci sera à l'arrêt (pour déterminer le bruit de fond) et en pleine marche (pour déterminer son incidence, appelée émergence).

5.5. – Impact visuel

Le site de la centrale est intégré dans un ensemble urbanisé et n'est pas visible depuis la route principale qui borde la zone industrielle. La centrale ne devrait être perçue que depuis les reliefs situés au sud et à l'est du site. Des plantations arbustives sont présentes en bordure de site et pourraient être ajoutées si besoin.

5.6. - Santé

Une étude santé, à la demande de la DRIRE a été transmise le 07 avril 2004. La modélisation gaussienne utilisée dans le cadre de cette étude indique que les émissions de poussières et de gaz (COV, Nox, SO₂...) produites par la centrale d'enrobage ne présente pas de risques sanitaires vis à vis des populations alentours.

6- PREVENTION DES RISQUES

les risques principaux susceptibles d'affecter la centrale d'enrobage et son environnement sont l'incendie, l'explosion et les déversements de produits accidentels.

6.1. – Incendie / Explosion

la centrale n'utilise pas de matières inflammables. L'huile du fluide caloporteur ou le fuel s'enflamment très difficilement.

Des dispositifs de sécurité, conformes à la réglementation en vigueur, seront mis en place au niveau des postes d'alimentation et d'utilisation en gaz (vannes automatiques asservis à une détection gaz) pour limiter les risques (article 12 du projet d'arrêté)

Des dispositifs de sécurité (contrôle de la température, pressostat...) seront également installés sur l'installation véhiculant le fluide caloporteur (article 13 du projet d'arrêté).

6.2. – déversements accidentels de produits polluants

la centrale utilise des produits (huiles, fioul, bitume...) susceptibles de polluer le milieu naturel en cas de déversement accidentel lors de leur transport, utilisation ou approvisionnement.

L'usine dispose déjà de rétentions dont le volume (50 % du volume total ou 100 % du volume de la plus grande capacité) est conforme à la réglementation (article 5.2 du projet).

Des réserves de matériaux meubles (sables...) et des pelles seront disposées à proximité des zones à risques (dépotage, stockage..) pour absorber rapidement un éventuel épandage de liquide polluant dans le sol (article 9.2 du projet)

Un dispositif obturable (vanne guillotine, ballon gonflable...) devra être implanté sur le réseau des eaux pluviales de l'usine, en sortie, de sorte à maintenir sur le site les eaux d'extinction d'un sinistre (incendie) ou l'écoulement accidentel d'un produit liquide (article 5.7).

CONCLUSION

Compte-tenu des éléments du dossier et sous réserve des prescriptions techniques reprises dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire ci-joint, nous proposons d'accorder à la Société AUBAGNE ENROBES, après avis du Conseil Départemental d'Hygiène, l'autorisation de reprendre son activité de fabrication d'enrobés, arrêté depuis l'été 2002.