



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE



Le Havre, le 30 juillet 2004

DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DE HAUTE-NORMANDIE

21, AVENUE DE LA PORTE DES CHAMPS

76037 ROUEN CEDEX

TÉL. 02 35 52 32 00 - FAX 02 35 52 32 32

MÉL. : drir-haute-normandie@industrie.gouv.fr

Avis favorable

+ ajout format° des personnes

Groupe de subdivision du Havre
142, boulevard de Strasbourg
76084 LE HAVRE

Affaire suivie par Bruno CARDON
Téléphone : 02 35 19 32 71
Télécopie : 02 35 19 32 99
Mél. : bruno.cardon@industrie.gouv.fr

GSLH.2004.07.1618.BC.MAB

26 AOÛT 2004

DEPARTEMENT DE SEINE-MARITIME

Société AEP Industrie Packaging France
76400 FECAMP

Rapport de l'inspecteur des installations classées

RAPPORT AU CONSEIL DEPARTEMENTAL D'HYGIENE

Objet : demande de régularisation pour l'exploitation d'un établissement de transformation de polymères.

Par bordereau du 1^{er} août 2001, le Préfet du Département de Seine-Maritime a transmis à Monsieur le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement une demande de régularisation pour l'exploitation d'une usine de transformation de polymères.

1 PRESENTATION DE LA SOCIETE AEP INDUSTRIE PACKAGING FRANCE

1.1 Identité

- Raison sociale : AEP Industrie Packaging France
- Forme juridique : Société anonyme
- Adresse du siège social : Boulevard Suzanne Clément - 76400 FECAMP.
- Téléphone : 02-35-10-33-66
- N° SIRET : 348 359 423 00053
- Code NAF ou APE : 252 G
- Directeur régional : M. LAPOINTE
- Signataire du dossier : M. BOUSQUIERES

1.2 Historique

A ce jour, l'activité principale de l'usine AEP INDUSTRIES PACKAGING France située boulevard Suzanne Clément à Fécamp, est la production d'emballages en polychlorure de vinyle (PVC), pour notamment le conditionnement de produits alimentaires. Cette activité a débuté en 1971 avec la création de deux lignes d'extrusion de films en PVC étirables.

Auparavant, en 1961, le groupe BORDEN avait construit l'usine de Fécamp pour la fabrication de résines phénoliques.

Puis en 1985, l'usine cesse les activités résines et adhésifs qui sont transférées à Déville-les-Rouen et dans la Nièvre. Le site, exploité par la société BORDEN PACKAGING France, change donc d'activité et produit alors exclusivement des emballages en polychlorure de vinyle.

A cette même date, le groupe BORDEN transfère cinq lignes d'extrusion provenant de Norvège vers l'usine de Fécamp et en 1993 deux lignes supplémentaires venant de Belgique. Le site dispose alors d'une ligne d'extrusion de films rétractables et de huit lignes d'extrusion de films étirables, pour une capacité de production d'environ 10 000 tonnes par an.

En 1995, le groupe financier KKR rachète le groupe BORDEN et cède l'activité PACKAGING au groupe AEP. Depuis, l'usine de Fécamp est exploitée par la société AEP INDUSTRIES PACKAGING France.

1.3 Situation administrative

Les arrêtés préfectoraux et les récépissés de déclaration réglementant le site sont les suivants :

- AP du 11 janvier 1961 autorisant la SA BORDEN à implanter et exploiter une usine de fabrication de résines synthétiques et matières plastiques.
- Récépissé de déclaration du 22 septembre 1970 concernant un atelier de transformation de chlorure de polyvinyle (S A BORDEN).
- APC du 12 novembre 1979 concernant l'extension et le stockage de polychlorure de polyvinyle.
- APC du 21 juin 1982 concernant une régularisation d'activités.

- APC du 28 octobre 1982 concernant l'exploitation de l'atelier de fabrication acétate de polyvinyle et le stockage de liquides inflammables de 1^{ère} catégorie.
- APC du 20 mai 1986 modifiant les précédents arrêtés préfectoraux suite au changement d'activité. Cet arrêté régit la globalité du fonctionnement du site pour la production d'emballages en PVC. L'usine est alors soumise à déclaration pour les activités suivantes : Rubrique n° 272 A 2° - Emploi de matières plastiques ; Rubrique n° 89.2 - Broyage, mélange, trituration de produits synthétiques ; Rubrique n° 361.B.2° - Installation de réfrigération.
- Récépissé de déclaration du 8 janvier 1999 réglementant l'usine pour la détention et l'utilisation de cinq sources radioactives scellées portant l'activité totale à 9,25 Gbq et changement de nom (AEP Packaging).
- Déclaration par courrier du 8 février 1994 de la société BORDEN PACKAGING FRANCE à Monsieur le Préfet de Seine-Maritime (à la suite de la parution du décret n° 93.1412 du 29 décembre 1993 modifiant la nomenclature des Installations Classées). Les activités suivantes sont déclarées : - Rubrique n° 2260 - Broyage de tous produits organiques naturels, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 200 kW (l'activité passe de déclaration à autorisation) ; - Rubrique n° 2661 - Emploi ou réemploi de matières plastiques par des procédés exigeant des conditions particulières de température et de pression, la quantité de matières susceptibles d'être traitée étant supérieure ou égale à 10 t/jour (l'activité passe de déclaration à autorisation) ; - Rubrique n° 361.B.2° - Installation de réfrigération (l'activité est soumise à déclaration).
- APC du 27 décembre 2000 concernant les bâtiments de stockage des produits finis.
- AP du 8 octobre 2001 concernant la régularisation de l'activité de fabrication de films alimentaires PVC.

1.4 Historique de la régularisation- Droit d'antériorité

1.4.1 Stockage de PVC

En février 1994, l'exploitant a donc porté à la connaissance de l'Inspection des Installations Classées qu'il dispose d'un stockage de PVC d'un volume de 1900 m³, ceci depuis 1993.

Le décret n° 93.1412 du 29 décembre 1993 a modifié la nomenclature des Installations Classées et ainsi la rubrique 272 bis (dépôt de matières plastiques, alvéolaires ou expansées) devient la rubrique n° 2662 (Stockage de matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques).

A la suite de ce changement de la nomenclature, l'activité de stockage de PVC qui n'était pas classée devient soumise à autorisation. Toutefois, l'exploitant ayant porté à la connaissance de l'administration l'existence de ce stockage, il bénéficie du droit d'antériorité prévu à l'article L. 513.1 du Code de l'Environnement.

De plus, le décret n° 99.1220 du 28 décembre 1999 a modifié la nomenclature des Installations Classées, créant la rubrique 2663 - stockage de pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques).

A la suite de cette modification, l'activité de stockage de PVC, en tant que produit fini, est soumise à déclaration sous le numéro de rubrique 2663.2.b, le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1000 m³, mais inférieur à 10 000 m³.

1.4.2 Installations de réfrigération ou de compression

Lors de la demande d'exploitation de l'installation de réfrigération en 1985, l'exploitant a déclaré, dans un courrier du 8 octobre 1985, que la puissance totale de cette installation ne dépasse pas 144 kW. Cette installation a donc été classée comme soumise à la déclaration sous le numéro 361.B.2 de la nomenclature des Installations Classées.

Par courrier du 29 octobre 1999, l'exploitant signale que la puissance abordée des installations de réfrigération ou de compression est de 838 kW. Ces installations sont donc soumises à autorisation sous le numéro de la rubrique 2920.2.a de la nomenclature des Installations Classées.

A la suite de création de la rubrique 2920, par décret n° 96.197 du 11 mars 1996, l'exploitant n'a pas demandé à bénéficier du droit d'antériorité pour ces installations de réfrigération ou de compression.

Or, depuis la demande d'exploitation de l'installation de réfrigération en 1985, l'exploitation a augmenté sa puissance de 144 kW à 838 kW, sans porter à la connaissance du Préfet qu'il modifiait de façon notable son installation.

C'est pourquoi, par courrier ICL.051.HF.2000 du 30 juin 2000, il a été demandé à l'exploitant de bien vouloir déposer un dossier de demande d'autorisation pour l'ensemble de l'établissement afin de régulariser sa situation administrative.

1.4.3 Conclusion

Il a été considéré que le stockage de PVC du site de Fécamp est classé sous la rubrique 2663 et bénéficie du droit d'antériorité. Par contre, l'exploitant ne bénéficie pas de ce droit d'antériorité pour la rubrique 2920.

Le délai de proposition d'arrêté préfectoral est lié aux problèmes mis en évidence par les études de danger et d'impact, le risque d'incendie généralisé provoquant un panache de fumées toxiques impactant au-delà des limites foncières de l'entreprise.

Des mesures compensatoires ont dû être recherchées par l'exploitant : la réduction des volumes de produits finis en stock, l'abandon de l'exploitation du plus grand hangar de stockage, des travaux importants sur les structures des autres bâtiments, pour la détection incendie et pour les moyens de lutte contre l'incendie

De plus le scénario d'incendie a été recalculé avec un temps d'exposition de 30 minutes, temps pris conventionnellement pour les bâtiments de stockage.

1.5 Capacités techniques

L'usine de Fécamp, dont l'effectif est de 130 personnes, est spécialisée dans la fabrication de films alimentaires en PVC (Polychlorure de Vinyle) de deux types : rétractables et étirables.

Elle pratique également une activité de négoce d'articles de conditionnement pour aliments en polymères.

La capacité maximale de production journalière est de 42,7 tonnes. L'activité d'extrusion de film étirable a une capacité journalière de 34,560 tonnes/jour répartie sur 6 lignes. L'activité d'extrusion de film rétractable a une capacité journalière de 8,160 tonnes/jour répartie sur 2 lignes.

2 LE SITE D'IMPLANTATION

Le site est implanté à l'Est du centre ville de Fécamp, boulevard Suzanne Clément (annexe 1). Les locaux sont installés sur un terrain de 34 300 m², appartenant à la société AEP et coupé en deux par le boulevard Suzanne Clément. On y accède par deux entrées situées sur ce même boulevard Suzanne Clément.

Côté Production (situé au Nord du boulevard), on a d'est en ouest :

- le restaurant
- le bâtiment administratif
- un magasin matières premières
- le parking du personnel et le parking poids lourds
- le bâtiment maintenance
- le magasin déchets
- le local compresseurs
- l'atelier de production n° 2 où est produit le film rétractable et le magasin cartons
- l'atelier de production n° 1 où est produit le film étirable
- le magasin mandrins
- un magasin de pièces maintenance
- le stockage extérieur de produits liquides
- le stockage extérieur de palettes

Côté Magasin (situé au Sud du boulevard), on a :

- coté est, un bâtiment comprenant :
 - le stockage de produits finis voués à l'exportation
 - le stockage de produits finis voués au marché français
 - le quai d'expédition
 - le garage de l'engin de manutention des conteneurs sur roues
- coté Ouest, un bâtiment comprenant :
 - des bureaux
 - le local de conditionnement CAT
 - le stockage de produits de négoce

3 L'ACTIVITE – SES CARACTERISTIQUES

3.1 Classement de l'activité par rubriques

Un avis de classement a été établi le 28 août 2001. L'arrêté préfectoral du 8 octobre 2001 a fixé les conditions de réalisation de l'enquête publique.

Au regard de la législation sur les installations classées pour la protection de l'environnement, la nature et le volume des activités qui sont exercées dans l'usine sont :

Numéro de la rubrique	Désignation de l'activité	Régime (1)	Rayon d'affichage	Caractéristiques de l'installation
2661-1-a	Transformation de Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) par des procédés exigeant des conditions particulières de température et de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.). La quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure à 10 t/j	A	1 km	Quantité maximale traitée : 42,72 t/j.
2661-2-a	Transformation de Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.). La quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure à 20 t/j :	A	1 km	capacité de 56,12 t/j
2920-2-a	Installations de Réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa., n'utilisant pas de fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 500 kW.	A	1 km	Puissance absorbée : 846 kW
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs. La puissance maximum de courant continu utilisable étant supérieure à 10 kW: Déclaration.	D		Puissance totale des ateliers de charge : 23 kW
2662-2-b	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de). Supérieure ou égal à 100 m ³ , mais inférieur à 1000 m ³ : Déclaration.	D		Stockage des matières premières en 5 boisseaux de 450 m ³ au total.

Numéro de la rubrique	Désignation de l'activité	Régime (1)	Rayon d'affichage	Caractéristiques de l'installation
2663-2-b	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de). Supérieur ou égal à 1000 m ³ , mais inférieur à 10000 m ³ : Déclaration	D		Volume total de stockage de produits finis : 4050 m ³ .
1721-1-b	. Installation comportant des substances radioactives (radionucléides du groupe 1). Activité totale, égale ou supérieure à 370 MBq(10 mCi), mais inférieure à 370 GBq : Déclaration.	D		Activité totale de 9,25 GBq

A : autorisation / D : déclaration

3.2 Description de l'activité

L'usine de Fécamp transforme, dans un premier temps, du dry-blend à partir de résine en poudre PVC en y ajoutant des additifs. Puis à partir du dry-blend, elle fabrique des films alimentaires en PVC. Deux types de films sont produits sur le site dans deux ateliers distincts : le film étirable et le film rétractable.

L'usine réceptionne et stocke :

- des résines de PVC (matières plastiques en poudre).
- des charges (poudres minérales qui sont incorporées aux résines de base pour modifier les caractéristiques du plastique).
- des additifs (colorants, agents stabilisants, antioxydant, agents de lubrification et des plastifiants).
- les articles de conditionnement (stockage de cartons, bâtiment de 400 m³; stockage de palettes, terre-plein de 1500 pièces; conditionnements divers, bâtiment de 800 m³).

3.3 Récapitulatif des principales matières premières stockées dans l'usine.

Produits	Conditionnement	Quantité maximale stockée
Résines PVC	5 Boisseaux Sacs sur palettes	420 m3 12 m3
Plastifiants	Vrac / 5 citernes Conteneurs Fûts en palettes	183 m3 8 m3 8 m3
Lubrifiants	Vrac / 5 citernes Fûts en palettes	41 m3 8 m3
Agents tensio-actifs anti-oxydants	Fûts en palettes	10 m3
Colorants	Sacs sur palettes	25 m3

Stabilisants	Sacs sur palettes	13 m3
	Fûts en palettes	10 m3
Cires et siciles	Sacs sur palettes	5 m3
Mandrins	Palettes	430 m3
Palettes	Vrac	1500 pièces (dont 500 usagées)
Cartons	Palettes	400 m3
Dévidoirs, boîtes polystyrène,....	Palettes	120 m3

3.4 Process

3.4.1 Principe

La fabrication des films alimentaires en PVC sur le site de Fécamp utilise un procédé de transformation de matières thermoplastiques par extrusion.

Il y a lieu, tout d'abord, de préparer le mélange comprenant le polymère de base et les additifs appropriés.

Ce mélange de PVC, appelé dry-blend est fabriqué à partir de la résine de base en poudre. Il est ensuite utilisé directement ou mélangé à des colorants et à des chutes de produits finis broyés.

3.4.2 Préparation des matières plastiques

L'atelier n°1 de préparation dispose de trois mélangeurs (un mélangeur de 1000 l, 350 kg de mélange ; deux mélangeurs de 500 l, un pour 175 kg de mélange, un pour 150 kg).

L'opération consiste à mélanger et à amalgamer les composants solides en poudre ; elle est réalisée dans des mélangeurs spécifiques comportant deux parties principales : une cuve chaude et une cuve froide.

Le mélange s'amalgame et se densifie dans la cuve chaude. Lorsqu'il a atteint la température fixée, il est envoyé par gravité vers la cuve froide afin d'obtenir une poudre appelée dry-blend.

3.4.3 L'extrusion du film étirable

La production du film est réalisée dans l'atelier n° 1.

L'atelier comprend 6 lignes d'extrusion.

Le dry-blend est introduit dans l'extrudeuse, la matière chauffée est ensuite dirigée vers un outillage qui définit la structure et la forme de la bulle.

Un système de refroidissement permet de figer la géométrie du tube ; une bulle d'air est maintenue à l'intérieur du tube, retenue par la tireuse.

Le tube avance de part et d'autre de la bulle d'air refroidie.

Un pinceur supérieur à vitesse variable aplatit le tube pour former une natte de film double épaisseur.

Un four à infrarouge cuit une seconde fois le film qui est ensuite enroulé.

3.4.4 L'extrusion du film rétractable

La production du film est réalisée dans l'atelier n° 2.

L'atelier comprend 2 lignes d'extrusion.

Le procédé de fabrication du film rétractable est peu différent de celui du film étirable. Il se distingue de ce dernier essentiellement par un second étirage du film.

3.5 Stockage des produits finis

3.5.1 Conditionnement

Les films sont conditionnés directement en bout de ligne. Ils sont pré-enroulés, déroulés et enroulés sur des mandrins différents suivant le besoin de l'application.

Le site dispose de plusieurs machines de reconditionnement du film situées dans le bâtiment de stockage des mandrins, l'atelier de production n°2 et dans un atelier implanté de l'autre côté du boulevard Suzanne Clément dans la zone logistique.

3.5.2 Stockages

Les produits finis sont stockés dans les magasins implantés de l'autre côté du boulevard Suzanne Clément selon leur destination.

3.5.3 Expéditions

Les produits sont expédiés par camions, chargés par des chariots élévateurs. Ces expéditions ont lieu de 8 h à 18 h du lundi au vendredi et de 8h à 12 h le samedi.

3.5.4 Négoce

Outre l'activité de fabrication, AEP pratique le négoce de produits complémentaires tels que :

- buvards pour barquettes de viandes (50 palettes soit 100 m³).
- articles en polyoléfine (250 palettes soit 300 m³).

Ils sont entreposés avec les produits finis dans le magasin n°12 du bâtiment Sud.

3.5.5 Capacité de stockages de la zone logistique

Bâtiment	N° magasin	Produits stockés	Types de stockage	Quantité stockée
Nord	13	Produits finis destinés au marché français	3 racks équivalent à 17 alvéoles de 4 niveaux	1750 m ³
Sud	12	Produits de négoce Produits finis	47 racks de 4 alvéoles et 40 travées	1000 m ³
	9	Produits de conditionnement (cartons, polystyrène) et produits finis en attente d'emballage	15 travées de palettes superposées	800 m ³
	10	Reconditionnement par le CAT (magasin de réserve)		500 m ³

4 — ETUDE D'IMPACT

4.1 Impact sur l'eau

L'activité ne consomme que peu d'eau, le refroidissement étant assuré par des circuits fermés.

Les effluents sanitaires sont traités par la station d'épuration de la ville de Fécamp. Les eaux pluviales sont rejetées dans le ruisseau Gibet et la rivière de Valmont ; les eaux susceptibles d'être souillées sont traitées et transiteront par le séparateur déboureur déshuileur.

L'intégralité des cuves de stockage sont sur rétention ainsi que les zones de dépotage.

Un bassin d'au moins 120 m³ est aménagé pour récupérer les eaux polluées.

4.2 Impact sur l'air

Les émissions d'effluents dans l'atmosphère sont liés aux rejets des extracteurs des extrudeuses et des installations de chauffage (gaz naturel). Chaque extrudeuse est équipée d'un dispositif de recyclage du plastifiant. Le produit dégagé lors de la cuisson du film PVC est repris par un extracteur, puis envoyé vers un dévésiculeur via un pré-filtre. Ces dévésiculeurs sont des filtres à haute efficacité.

L'activité de mélange du PVC et des additifs génère des poussières. Un dispositif de dépoussiérage filtre et nettoie l'air dans l'atelier. Ce système est réputé garantir qu'il n'y a pas de rejet à l'atmosphère.

Le silo de réception de matières broyées avant recyclage est équipé d'un cyclone avec poche filtrante de dégazage.

4.3 Impact sonore

Le bruit est directement lié à l'activité et peut difficilement être supprimé. Toutefois certaines mesures ont été prises afin de limiter la gêne pour le voisinage : talus antibruit sur le côté ouest (maison de retraite), broyeurs et compresseurs enfermés dans des locaux adaptés, réglage de la fréquence du mouvement des pales des extracteurs.

Les camions ont accès à l'usine et ne circulent que pendant la journée.

Les obligations de l'arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis doivent être respectées.

4.4 Impact généré par les déchets

Les déchets produits sur le site, DIB (Déchets Industriels Banals) comme DIS (Déchets Industriels Spéciaux) sont éliminés vers les centres de traitement appropriés.

4.5 Impact sur la santé

Une évaluation du risque sanitaire a été réalisée. Elle montre que le risque induit par l'activité sur le site n'est pas significatif pour la population. Toutefois, une étude sur les rejets atmosphériques, afin de déterminer de manière exhaustive et caractériser les agents chimiques émis, devra être réalisée et transmise à l'inspection des installations classées six mois après la notification du présent arrêté.

Cette étude présentera notamment les concentrations et les flux à l'émission des polluants émis par les ateliers de production et les risques associés.

5 ETUDE DE RISQUES

Une identification des risques a été réalisée à partir des dangers liés :

aux accidents possibles ;

- à la présence des produits présents sur le site ;
- à la notion d'effet domino intra-site (incendie d'une cellule à l'autre) ;
- aux risques anthropiques externes ;
- aux risques naturels.

L'analyse de risque réalisée a permis, d'une part d'envisager les accidents majeurs pouvant survenir, d'autre part de définir les sources de défaillances possibles.

Il ressort de cette étude que l'accident majeur serait l'incendie généralisé des magasins de stockage des produits finis provoquant l'émission et la dispersion d'un panache de fumées toxiques

Comme il a été précisé précédemment, des mesures compensatoires ont dû être recherchées par l'exploitant : la réduction des volumes de produits finis en stock, l'abandon de l'exploitation du plus grand hangar de stockage, des travaux importants pour la détection incendie et pour les moyens de lutte contre l'incendie, temps d'exposition de 30 minutes.
Le scénario d'incendie généralisé ainsi recalculé n'impacte plus de zones d'habitation.

6 LA CONSULTATION DES SERVICES – L'ENQUETE PUBLIQUE

6.1 Direction Départementale de l'Équipement

La Direction Départementale de l'Équipement a émis un avis **défavorable** par rapport au risque incendie.

6.2 Service Gestion et Police de l'eau

Le service Gestion et Police de l'eau a émis un avis sous réserve de la prise en compte des observations suivantes :

- l'exploitant doit mettre en place un séparateur à hydrocarbures adapté ;
- l'ensemble des effluents sanitaires doivent être traités à la station d'épuration de la ville ;
- les rejets des eaux de ruissellement en milieu naturel devra être contrôlé ;
- une rétention de 120 m³ doit être mise en place pour la récupération des eaux d'incendie .

6.3 Direction Régionale de l'Environnement

La Direction Régionale de l'Environnement a émis les remarques suivantes :

- le contenu de l'étude d'impact est inexact en ce qui concerne la qualité des eaux des rivières proches à vocation piscicole.
- le dimensionnement du bassin de confinement des eaux d'extinction d'incendie.
- le risque d'inondation.
- la maîtrise des eaux pluviales ;
- l'absence de plan du réseau de récupération des eaux d'extinction d'incendie.

6.4 Direction Départementale du travail, de l'emploi, et de la formation professionnelle

La Direction Départementale du travail, de l'emploi, et de la formation professionnelle a émis un avis **favorable**.

6.5 Direction Départementale de l'Action Sanitaire et Sociale

Les services de la Direction Départementale de l'Action Sanitaire et Sociale ont émis les remarques suivantes :

- l'ensemble des effluents sanitaires devront être traités à la station d'épuration de la ville.
- Les agents chimiques émis par l'ensemble des installations doivent être inventoriés et les risques associés déterminés.
- L'exploitant devra mettre en place les mesures de précaution pour limiter les rejets atmosphériques de l'adipate de di(2—éthylexyle) classé composé cancérigène par l'US EPA.

6.6 Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation professionnelle

La Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation professionnelle a émis un avis **favorable** sans réserve.

6.7 Conseils municipaux de Fécamp et Senneville-sur-Fécamp

Les conseils municipaux de ces deux villes émettent un avis **favorable** sans réserve.

6.8 L'enquête publique

L'enquête s'est déroulée du 13 novembre 2001 au 13 décembre 2001.

Aucune observation n'a été enregistrée.

Le commissaire-enquêteur a émis l'avis **favorable** sans réserve.

7 ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

La demande présentée par la société AEP Packaging a mis en évidence que l'enjeu principal du dossier était le risque incendie du stockage de produits finis et l'impact environnemental des rejets. Ces points particuliers ont en effet motivé un avis défavorable de la DDE. La DIREN, la DASS et la Police de l'eau ont émis des réserves.

Depuis ces avis, suite à la demande de la DRIRE, les conséquences potentielles du risque incendie ont été considérablement réduites par les mesures compensatoires prises par l'exploitant : réduction du stock de produits finis ; abandon du principal bâtiment de stockage ; équipement en détection incendie, murs coupe-feu, flockage ; moyens de lutte contre l'incendie supplémentaires.

Un séparateur d'hydrocarbures adapté sera mis en place ; la maîtrise des eaux de ruissellement sera assurée et contrôlée, notamment pour la récupération des eaux d'incendie ; des aménagements pour la collecte et le traitement des rejets aqueux sont prévus.

Par ailleurs une étude complémentaire sera réalisée afin de caractériser complètement les rejets atmosphériques.

8 CONCLUSION

Compte tenu :

- des éléments figurant au dossier du pétitionnaire et notamment des études de dangers et d'impacts,
- des avis émis par les services administratifs,
- de l'avis du commissaire enquêteur,
- que les mesures compensatoires prévues et imposées par le projet d'arrêté joint en annexe sont de nature à maîtriser les dangers et inconvénients listés à l'article L 511-1 du code de l'environnement,
- vu l'article 10 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977,

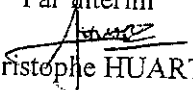
nous proposons aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène d'émettre un avis favorable à la demande de régularisation pour l'exploitation d'une usine de transformation de polymères par la société AEP Packaging, sous réserve du respect des prescriptions jointes en annexe 2.

L'Inspecteur des Installations Classées


Bruno CARDON

Vu, adopté et transmis à
Monsieur le préfet de Haute-Normandie et du département de Seine-Maritime
Officier de la Légion d'Honneur
D.A.T.E.F. / S.E.C.V.
7, place de la Madeleine
76036 ROUEN Cedex

Le Havre, le 30 juillet 2004
Pour le directeur,
et par délégation,
P/Le chef de groupe de subdivisions
Par intérim


Christophe HUART

