

Chalon-sur-Saône, le

Groupe de Subdivisions de Saône et Loire
Subdivision 3 de Chalon sur Saône

FF/MV 210803 n° 302

RAPPORT AU CONSEIL DÉPARTEMENTAL D'HYGIÈNE

Objet : Arrêté complémentaire à l'arrêté préfectoral d'autorisation 18 janvier 2002.
Société PINGUELY HAULOTTE au Creusot.

Réf. : Transmission de la Préfecture en date du 24/06/2003.

Par courrier en date du 3 avril 2003, la société PINGUELY HAULOTTE a déposé un dossier concernant l'exploitation de deux cabines d'application de peinture liquide (installation soumise à déclaration). Des compléments ont été apportés le 18 juin 2003.

Ce dossier est établi en application de l'article 20 du décret 77.1133 du 21 septembre 1977.

I - PRÉSENTATION DE L'ENTREPRISE

Raison sociale : PINGUELY HAULOTTE
Siège social : La Péronnière – BP 9 – 42152 L'HORME
Etablissement : ZA Harfleur – BP 27 – 71201 LE CREUSOT Cedex
Code NAF : 292D
N° SIRET : 332 822 485 000 24
Téléphone : 03 85 77 87 00 Télécopie : 03 85 77 87 47

II – SITUATION ADMINISTRATIVE

Arrêté préfectoral d'autorisation du 18 janvier 2002.

III – DESCRIPTION DES ACTIVITES ET DES INSTALLATIONS PROJETEES

L'activité de PINGUELY HAULOTTE sur le site du Creusot consiste en la fabrication et la commercialisation de plates-formes élévatrices de personnes de type « gros ciseaux ».

Dans l'objectif de diversifier les activités de son site du Creusot, PINGUELY HAULOTTE envisage de réaliser le montage de nacelles automotrices à flèche sur ce site. Dans ce cadre, elle envisage d'exploiter deux cabines d'application de peinture liquide sur pièces métalliques.

Plus précisément, les activités prévues sont les suivantes :

- Ponçage : les pièces métalliques seront réceptionnées et polies à l'aide de ponceuses électriques manuelles. L'ensemble des machines représentera une puissance de 3 kW. Les machines seront équipées d'une aspiration permettant de récupérer les poussières métalliques et de peinture. Les poussières récupérées seront ensachées et éliminées en tant que déchets.
- Préparation des peintures : les peintures seront préparées dans un local spécifique. La préparation consistera au mélange de la base et du durcisseur ; un diluant pourra être ajouté si nécessaire. Les peintures sont solvantées à 50%. Ce sont des produits inflammables dont le point éclair est égal à 25°C.
- Application de la peinture : les pièces poncées seront dirigées vers l'une des deux cabines de peinture. La peinture sera appliquée par pulvérisation à l'aide de pistolets. Deux opérateurs seront affectés par cabine. La quantité prévisionnelle de peinture utilisée journalièrement peut être évaluée à 86 kg soit 71 litres. Les deux cabines sont des enceintes ventilées fermées sur toutes leurs faces pendant leur utilisation. Elles seront équipées d'un système de ventilation verticale ainsi que de deux cheminées d'extraction.
- Séchage : les pièces seront ensuite séchées directement dans les cabines grâce à un chauffage direct par rampe de gaz.
- Assemblage : les pièces seront ensuite acheminées vers les chaînes d'assemblage.
- Stockage de la peinture : le local peinture sera implanté à l'extérieur du bâtiment principal. La quantité maximale stockée sera de 3000 l en bidons de 25 l voire exceptionnellement de 200 l.

Les choix possibles de peinture étaient les suivants :

- Peintures hydrosolubles,
- Peintures dites « à haut extrait sec »,
- Peintures sans plomb à 50% de solvant,
- Peintures à base de plomb.

Selon l'exploitant, les deux premières solutions n'ont pas été retenues car elles ne sont pas encore technologiquement utilisables à cette échelle et de faible résistance pour du matériel utilisé en extérieur.

Les peintures plombées ont été éliminées compte tenu de leur toxicité vis à vis des utilisateurs et de l'environnement.

PINGUELY HAULOTTE s'est donc orientée vers les peintures solvantées avec une technique d'application électrostatique garantissant un meilleur taux de transfert afin de limiter la quantité de peinture utilisée et de réduire les émissions de COV.

IV – CLASSEMENT DES ACTIVITES AU REGARD DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT ET OBJET DU RAPPORT

Voir annexe.

L'entreprise est soumise à autorisation au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement et fait l'objet d'un arrêté préfectoral d'autorisation en date du 18 janvier 2002. Les activités concernées par le projet sont soumises à déclaration.

Le présent rapport présente le projet de l'exploitant et examine l'impact sur l'environnement. Les propositions de l'inspection sont reprises dans un projet d'arrêté préfectoral en annexe et doivent être soumises à l'avis du Conseil Départemental d'Hygiène en application de l'article 18 du décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application du titre I livre V du Code de l'Environnement.

V – EXAMEN DES RISQUES ET DES NUISANCES PRESENTES PAR LES MODIFICATIONS PREVUES

De l'examen du dossier présenté par l'exploitant, il ressort les éléments suivants :

1 - Pollution de l'eau

Les installations projetées n'utilisant pas d'eau, elles ne modifieront ni les consommations, ni les rejets en eau du site.

Le stockage de la peinture sera réalisé dans un local spécifique à l'extérieur du bâtiment principal, sur rétention suffisamment dimensionnée et étanche aux produits stockés.

Il en sera de même pour les produits stockés dans le local de préparation des peintures.

2 – Pollution de l'air

Les rejets atmosphériques seront caractérisés essentiellement par :

- Les installations de ponçage équipées d'un système d'aspiration avec récupération des poussières (sac mis en place sur les appareils),
- Les effluents issus de l'application de la peinture (COV),
- Les résidus de combustion du gaz naturel, combustible peu polluant, utilisé pour le séchage.

Une estimation des rejets de COV émis lors de l'application de peinture a été réalisée.

	Concentration en COV totaux (mg/Nm ³)	Flux de COV (kg/h)
Cabine n° 1	28,88	2,71
Cabine n° 2	4,15	0,36

Les concentrations sont inférieures à 100 mg/Nm³, seuil fixé par l'arrêté ministériel du 2 février 1998. La consommation annuelle de solvant sera de 9,5 tonnes. A noter également que la spéciation des COV n'a pas fait apparaître de composés présentant des phrases de risque R45, R46, R49, R60, R61 et halogénés étiquetés R40.

D'autre part, une évaluation du risque sanitaire a été effectuée par l'exploitant. Cette étude, établie à partir du xylène comme élément traceur, indique que la probabilité d'occurrence d'un risque sanitaire est faible compte tenu des produits et des quantités mises en jeu.

3 – Déchets

Les déchets générés par les installations seront essentiellement des déchets industriels spéciaux :

- Résidus de solvants et de peinture liquide,
- Filtre papier souillé de peinture,
- Emballage ayant contenu de la peinture,
- Poussière de ponçage.

Ces déchets seront acheminés par des transporteurs agréés vers des installations de recyclage, de valorisation ou d'élimination dûment autorisées.

4 – Bruits

Les nouvelles sources de bruits seront essentiellement dues aux opérations de ponçage, réalisées à l'intérieur du bâtiment. Compte tenu du caractère industriel de la zone, les limites maximales fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation (65 dB(A) le jour et 60 dB(A) la nuit) devraient être respectées.

L'exploitant projette de réaliser une campagne de mesure de bruit en limite de propriété et dans les zones à émergence réglementée dans les douze mois suivant l'implantation de son projet.

5 – Dangers présentés par les installations

Les risques spécifiques aux cabines d'application de peintures sont essentiellement les incendies et, dans une moindre mesure, la pollution des eaux et les explosions.

Afin de prévenir les risques d'incendie et d'explosion, l'exploitant a notamment prévu les dispositions suivantes :

- Dispositions constructives : local de stockage des peintures à l'extérieur équipé de murs coupe-feu de degré 2 h, cabines de peinture constituées en matériaux incombustibles.
- Matériel électrique neuf et adapté au risque d'explosion (matériel ATEX, zones à risque d'explosion identifiées sur le site).
- Ventilation des zones à risque d'explosion et signal d'alarme visuel et sonore en cas d'arrêt de ventilation.
- Pour les cabines d'application et de séchage, mise en place d'appareil de contrôle pour prévenir l'encrassement (indicateur de pression différentielle).
- Propreté des installations.
- Procédures et consignes d'exploitation (permis de feu).
- Moyens de lutte contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux normes en vigueur.
- Formation du personnel aux risques.

Ces dispositions apparaissent suffisantes compte tenu des installations projetées.

Concernant le risque de pollution des eaux, il est prévu la mise en place de dispositif permettant la collecte des produits liquides stockés (cuvette de rétention sous les stockages, local spécifique de stockage faisant rétention). Cependant, rien ne semble prévu afin de collecter les eaux éventuellement polluées suite à un sinistre (eaux d'extinction).

Aussi, nous préconisons la réalisation d'un bassin de confinement ou de tout autre dispositif équivalent, permettant de recueillir l'ensemble des eaux susceptibles d'être polluées lors d'un accident ou d'un incendie. Cette prescription est reprise dans le projet d'arrêté préfectoral.

VI – AVIS ET PROPOSITION

Ces propositions doivent être soumises à l'avis du Conseil Départemental d'Hygiène, en application de l'article 18 du décret 77.1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application du titre I du livre V du Code de l'Environnement.

Nous proposons au Conseil Départemental d'Hygiène d'émettre un avis favorable aux différentes propositions présentées dans le présent rapport et reprises dans le projet d'arrêté préfectoral.

Le Technicien de l'Industrie et des Mines
Inspecteur des Installations Classées

F. FAYARD