

**Direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement  
Champagne-Ardenne**

Chaumont, le 26 mai 2008

Subdivision de la Haute-Marne,  
Cité Administrative  
89, rue Victoire de la Marne  
BP 2004 - 52901 CHAUMONT cedex 9  
Affaire suivie par Cyril OISELET  
☎ - 03.25.30.20.52    📠 - 03.25.30.21.06  
mél : [cyril.oiselet@industrie.gouv.fr](mailto:cyril.oiselet@industrie.gouv.fr)  
Réf : SHM/CO/08/342

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

**Objet :** Installations classées - Société PLASTIC OMNIUM Auto Extérieur, à Langres  
demande d'autorisation d'exploiter

**P.J. :**    Projet d'arrêté préfectoral

Par transmission du 05 avril 2005, M. le Préfet de la Haute-Marne nous a communiqué, pour rédaction du rapport de présentation aux membres du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques, l'ensemble des avis émis par le public au cours de l'enquête publique, par le commissaire-enquêteur, par les conseils municipaux des communes intéressées et par les services administratifs concernés par la demande d'autorisation présentée par le directeur de la société PLASTIC OMNIUM Auto Extérieur, dont le siège social est sis 19 avenue Jules Carteret – 69007 LYON, en vue d'être autorisée à exploiter une usine de fabrication de poubelles sur le territoire de la commune de LANGRES. Cette demande d'autorisation intervient suite à la séparation du Groupe PLASTIC OMNIUM en deux sociétés (Plastic Omnium Auto Extérieur et Plastic Omnium Systèmes Urbains).

Le dossier de demande d'autorisation avait été déclaré recevable sur la forme et complet sur le fond dans notre rapport daté du 25 novembre 2004.

**I.      RENSEIGNEMENTS GENERAUX**

- |                        |  |
|------------------------|--|
| • Nom                  | <b>société PLASTIC OMNIUM Auto Extérieur</b>                           |
| • Localisation du site | usine de Langres<br>Zone industrielle "Les Franchises" – 52200 LANGRES |
| • Activité             | Fabrication de pare-chocs pour l'industrie automobile                  |
| • Code APE             | 252 H  |
| • N° Siret             | 410.313.647.00068  |
| • Téléphone            | 03.25.87.82.00   |
| • Télécopie            | 03.25.87.82.26   |
| • Responsable du site  | M. Fernando ALVES  |

**Ministère de l'Ecologie, de l'Energie, du Développement durable  
et de l'Aménagement du territoire**

- Effectif 220 personnes

## II. DESCRIPTION ET CLASSEMENT DES INSTALLATIONS

### A. Description sommaire

En septembre 1997, la société PLASTIC OMNIUM a été séparée en deux entités distinctes : la société PLASTIC OMNIUM SYSTEMES URBAINS d'une part, spécialisée dans la production de poubelles en plastique, et la société PLASTIC OMNIUM AUTO EXTERIEUR, spécialisée dans la production de pare-chocs pour l'industrie automobile, et faisant l'objet du présent rapport.

Cette séparation, et surtout l'augmentation du volume de production (la capacité d'application de peinture a presque doublé), ont conduit à une nouvelle demande d'autorisation d'exploiter. La principale matière première utilisée dans le processus de fabrication des pare-chocs est le polypropylène.

Le site est localisé en bordure de la Zone Industrielle "Les Franchises" (territoire de la commune de Langres), sur une superficie couverte d'environ 11000 m<sup>2</sup> (la surface des deux entités Plastic Omnium représente environ 9 hectares, et la surface couverte occupée par PLASTIC OMNIUM SYSTEMES URBAINS est d'environ 24000 m<sup>2</sup>).

Ce site comprend essentiellement :

- un bâtiment principal de 10000 m<sup>2</sup> destiné, notamment, aux activités de production, de stockage, de maintenance,
- un local fermé d'une surface de 155 m<sup>2</sup> permettant le stockage des peintures,
- un bâtiment (de type chapiteau) d'une superficie de 250 m<sup>2</sup>, destiné au stockage des peaux de pare-chocs brutes (c'est-à-dire des pare-chocs moulés, en attente d'application de peinture).

L'établissement est desservi par la route nationale 19 et les départementales D17 et D283.

### B. Classement des installations

Les installations exploitées ainsi que les activités exercées sur ce site qui relèvent de la nomenclature des installations classées sont reprises dans le tableau suivant :

<i><b>nature des activités</b></i>	<i><b>rubrique</b></i>	<i><b>régime</b></i>	<i><b>Volume de l'activité</b></i>
<b>Transformation de polymères par tout procédé nécessitant des conditions particulières de température et de pression (injection, moulage, ...),</b> la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure à 10 tonnes par jour	2661.1a	A	Fabrication de pare-chocs en matière plastique par un procédé d'injection Capacité de transformation : 30 tonnes par jour
<b>Application, cuisson ou séchage de peintures, vernis, apprêts, colles, sur support quelconque (métal, bois, plastique, ...), et effectuée par un procédé différent du "trempé" (pulvérisation)</b> la quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée étant supérieure à 100 kg/jour	2940.2a	A	Chaîne d'application de peinture et de séchage, d'une capacité de 3000 kg/jour + cabine d'application et de séchage "spot repair" d'une capacité de 15 kg/j.
<b>Installations de compression et de réfrigération,</b> fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pascals, et comprimant des fluides non inflammables et non toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 500 kW	2920.2a	A	Installation de compression : 290 kW (turbines hautes pression et compresseurs : 2 x 90 kW + 110 kW) Installation de réfrigération : 705 kW - installation 1 fonctionnant avec fluides frigorigènes R22 et R407b (2 x 53,8 + 336 = 444 kW) - installation 2 fonctionnant avec

			fluides frigorigènes R22, R407b et R407c (3 x 41,2 + 77,6 + 59,8 = 261 kW) Puissance totale : 1000 kW
<b>Installation de remplissage ou distribution de gaz inflammables liquéfiés</b> , pour le remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils comportant des organes de sécurité	1414.3	DC	Installation de distribution de GPL pour les chariots élévateurs et de propane dépropyléné pour alimenter le poste de flammage de la chaîne de peinture.
<b>Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables visés à la rubrique 1430</b> , représentant une capacité équivalente totale comprise entre 10 et 100 m <sup>3</sup>	1432.2b	DC	Stockage de peintures dans un local isolé, d'une capacité de 53 m <sup>3</sup> .
<b>Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques,...) par des procédés utilisant des liquides organo-halogénés ou des solvants organiques</b> , Le volume total des cuves de traitement étant compris entre 200 et 1500 litres	2564.2	DC	Présence de 2 fontaines à solvant, contenant au maximum 440 litres.
<b>Emploi ou stockage d'acétylène</b> , la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant comprise entre 100 kg et 1 tonne	1418.3	D	Stockage et emploi d'acétylène pour des opérations de maintenance. Présence de 2 à 3 bonbonnes de 50 kg chacune.
<b>Travail mécanique des métaux</b> , la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant comprise entre 50 kW et 500 kW	2560.2	D	Puissance totale des machines : 100 kW
<b>Stockage de polymères</b> , à l'état de matière première, le volume susceptible d'être stocké étant compris entre 100 et 1000 m <sup>3</sup>	2662.b	D	Stockage de matières plastiques : 315 m <sup>3</sup> (dont 285 m <sup>3</sup> en silos extérieurs)
<b>Stockage de polymères</b> , à l'état de produit semi-fini ou de produit fini, le volume susceptible d'être stocké étant compris entre 1000 et 10000 m <sup>3</sup>	2663.2b	D	Stockage de produits finis : 40 m <sup>3</sup> Stockage de produits semi-finis (encours de production) : 1300 m <sup>3</sup>
<b>Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air</b> , l'installation n'étant pas du type "circuit primaire fermé", la puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2000 kW	2921.1b	D	Exploitation d'une tour aéroréfrigérante fonctionnant avec un circuit primaire non fermé, et d'une puissance de 1380 kW.
<b>Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés</b> , la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 6 tonnes.	1412	NC	Stockage de propane dépropyléné dans deux cuves de 1750 kg unitaire, et de GPL dans une cuve de 1750 kg, Soit un stockage total de 5,25 tonnes
<b>Installations de mélange à froid de liquides inflammables visés à la rubrique 1430</b> , La quantité totale équivalente de liquides inflammables susceptible d'être présente étant inférieure à 5 tonnes	1433.2b	NC	Présence de 20 mélangeurs de peinture, de capacité unitaire 25 kg, soit une quantité totale de 500 kg.
<b>Transformation de polymères par tout procédé exclusivement mécanique (broyage, découpage, ...)</b> , la quantité de matière susceptible d'être traitée étant inférieure à 2 tonnes par jour	2661.2b	NC	Le broyage des chutes de production représente moins de 500 kg par jour (cette opération est majoritairement sous-traitée)
<b>Installation de combustion</b> , La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en pouvoir calorifique inférieur, susceptible d'être consommée par seconde.	2910.A	NC	Installations exploitées : - une chaudière d'une puissance de 540 kW - un conditionneur d'air d'une puissance de 370 kW

A. L'installation consomme exclusivement du gaz naturel, la puissance thermique maximale de l'installation est inférieure à 2 MW			- un sècheur d'une puissance de 12 kW Soit au total une puissance thermique maximale de 922 kW.
<b>Atelier de charge d'accumulateurs,</b> la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 50 kW	2925	NC	Puissance de charge inférieure à 10 kW

A : Autorisation - D : Déclaration - NC : Non Classé  
DC : déclaration avec obligation de contrôle périodique

### III. SYNTHESE DE L'ETUDE D'IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT

#### A. Protection de la qualité de l'eau

##### Consommations

Les principales consommations d'eau à vocation industrielle sont liées à la chaîne d'application de peinture ainsi qu'à une aire de lavage des balancelles.

L'eau provenant du réseau communal d'eau potable est destinée aux usages sanitaires et au nettoyage des sols. Le réseau d'eau industrielle quant à lui alimente les installations décrites ci-dessus, ainsi que les appoints pour la chaudière et les circuits de refroidissement des presses ou des moules.

La consommation annuelle moyenne est d'environ 1000 m<sup>3</sup> d'eau potable (pour les usages sanitaires) et environ 9500 m<sup>3</sup> d'eau industrielle pour le process de l'entreprise.

Ces deux réseaux d'alimentation en eau sont protégés par des dispositifs tels qu'un disconnecteur pour le réseau d'eau potable et un clapet anti-retour pour le réseau d'eau industrielle.

##### Collecte et traitement

Deux réseaux distincts collectent les eaux du site :

- le réseau des eaux usées et résiduares, qui collecte les effluents domestiques ainsi que certains effluents à vocation industrielle tels que les purges de déconcentration des tours aéroréfrigérantes, les condensats des compresseurs d'air, les eaux de lavage des sols, ainsi que les effluents issus du lavage des balancelles au kärcher, ces derniers étant traités sur le site par un séparateur d'hydrocarbures spécifique à cette zone. Les eaux usées sont envoyées vers la station d'épuration de Langres, et doivent faire l'objet de la signature d'une convention de rejet avant le 30 septembre 2008.
- le réseau des eaux pluviales, qui collecte les eaux des toitures et des voiries, ces dernières transitant au préalable par un séparateur d'hydrocarbures. Les eaux pluviales s'écoulent dans le réseau d'eau pluviales de la zone industrielle, et sont rejetées vers le milieu naturel (ruisseau *Le Julien* puis la rivière *Marne*). Les effluents accidentels générés notamment en cas d'incendie subissent le même traitement, et peuvent être confinées sur le site en cas de risque pour la qualité de l'eau rejetée.

Par ailleurs, concernant l'activité d'application de peinture, l'eau utilisée dans les sas de désolvatation (entre deux cabines) est collectée dans une fosse située sous la chaîne d'application de peinture : les effluents générés circulent traditionnellement en circuit fermé, et l'ajout de floculant génère la production de boues de peinture qui sont éliminées en tant que déchet dans des filières dûment autorisées : aucun rejet industriel n'est donc lié à cette activité.

Enfin, la création d'un bassin tampon commun à l'ensemble des entreprises de la zone industrielle "Les Franchises" est à l'étude. Si ce bassin est effectivement mis en service par la commune de Langres, l'ensemble des réseaux d'eaux pluviales devra y être raccordé. Les dispositifs de traitement déjà en place sur le site devront être maintenus. Ce dispositif permettra

de compléter le prétraitement effectué sur site, et aura surtout vocation à confiner d'éventuelles eaux polluées.

## **B. Prévention de la pollution de l'air**

La principale source d'émission à l'atmosphère est celle de la chaîne d'application de peinture, caractérisée par des rejets de Composés Organiques Volatils.

Les différents rejets de cette chaîne ont fait l'objet d'analyses en 2002, mettant en évidence des concentrations émises supérieures aux normes applicables pour cette activité (75 mg/Nm<sup>3</sup> pour l'application de peinture, 50 mg/Nm<sup>3</sup> pour le séchage de peinture).

Diverses solutions ont été envisagées par l'exploitant pour respecter les dispositions de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 modifié qui s'appliquent à l'établissement.

- Dans un premier temps, l'alternative proposée par le schéma de maîtrise des émissions (qui permet de déroger aux valeurs limites d'émission, sous réserve de ne pas rejeter sur une année une quantité de COV supérieure à celle qui aurait été émise à l'atmosphère en respectant ces valeurs limites d'émission) a été étudiée. Cependant, les quantités de COV émises sont telles que les conditions prévues par le schéma de maîtrise des émissions n'auraient pu être respectées : cette solution n'a pu être retenue.
- La réduction des consommations de peintures et solvants a également été étudiée, mais non réaliste, soit du fait de contraintes clients, soit parce que le gain était trop faible pour que cette solution soit retenue.
- De ce fait, seul le traitement des émissions était possible. La solution de l'oxydation thermique a été retenue. Ce dispositif permet un traitement des COV à hauteur minimale de 98% en fonctionnement normal.

L'oxydateur thermique a été mis en service en août 2006, et donne des résultats satisfaisants. Une concentration de 42 mg/Nm<sup>3</sup> a été mesurée en novembre 2006, en sortie de traitement.

Le dispositif fait l'objet de contrôles réguliers, certains paramètres étant enregistrés en continu, et les rejets gazeux après traitement sont mesurés annuellement.

D'autres sources de rejet ont été identifiées par la suite : certaines, jugées peu importantes au regard des flux rejetés, n'ont pas fait l'objet d'analyses précises à ce jour ; d'autres sources de rejet, telles que la cabine de retouche ("spot repair") sont nouvelles.

Le projet d'arrêté préfectoral impose la réalisation d'une campagne de mesures au cours du second semestre de l'année, dans des conditions représentatives du fonctionnement des installations. Si nécessaire, des actions correctives devront être mises en place par l'exploitant (raccordement à l'oxydateur thermique ou à d'autres conduits donnant vers l'extérieur, traitement spécifique des effluents, réduction de l'activité..).

En terme de surveillance, une campagne de mesures annuelles est prévue, celle-ci pourra toutefois être révisée en fonction des résultats de la première campagne.

A noter qu'aucun COV "spécifique" (COV dangereux) n'est émis par l'établissement.

## **C. Prévention du bruit**

L'établissement s'inscrit dans un environnement dominé par l'industrie. Les usines de la zone industrielle et la route nationale prédominent par rapport à quelques habitations isolées. Les nuisances sonores sont donc de sources multiples : les usines de la zone industrielle, ainsi qu'un trafic dense sur la RN 19 lié à l'activité de la zone industrielle, composé de camions à hauteur de 17%. L'expédition de 10% des produits finis par transport ferroviaire permet de réduire les nuisances dues au trafic poids lourds. Des mesures de bruit réalisées en juillet 2002 indiquent un respect global des niveaux de bruit à ne pas dépasser. Seul un dépassement était constaté en un point, concernant l'émergence mesurée le jour. Afin de respecter les normes

fixées par l'arrêté préfectoral, l'exploitant mettra en place un écran phonique au niveau des groupes froids et de la tour aéroréfrigérante.

#### **D. Risques sur la santé des populations avoisinantes**

L'air et l'eau peuvent être vecteurs de polluants, et affecter la santé des populations avoisinantes. Les moyens mis en œuvre pour lutter contre la prolifération des légionelles permettent de réduire considérablement les risques. Les réseaux d'alimentation d'eau de l'usine sont protégés contre tout retour d'eaux souillées, les rejets domestiques sont traités par la station d'épuration communale, et la présence de rétentions et de produits absorbants permet de prévenir tout risque de pollution accidentelle.

Par ailleurs, le dispositif de traitement mis en place par l'exploitant pour le traitement des composés organiques volatils permet de réduire considérablement le risque d'impact pour la santé humaine. Ce risque sanitaire était déjà considéré comme acceptable dans la situation ancienne, sans traitement.

Enfin, comme il l'a été précisé auparavant, l'établissement se situe en zone industrielle, et les habitations en sont relativement éloignées.

#### **E. Application de la directive IPPC**

##### Généralités

La directive 96/61-CE 24 septembre 1996 (dite « Directive IPPC ») est entrée en vigueur le 30 octobre 1999 pour les installations nouvelles. Un délai d'application de 8 ans a été accordé aux Etats membres pour la mise en conformité des installations existantes.

Cette directive prévoit que les valeurs limites d'émission, les paramètres et les mesures techniques équivalentes soient fondés sur les meilleures techniques disponibles. Les Etats membres doivent prendre les mesures nécessaires afin que les autorités compétentes réexaminent périodiquement et actualisent, si nécessaire, les conditions de l'autorisation.

La transcription en droit français de cette directive (Décret n°2000-258 du 20 mars 2000, les arrêtés ministériels des 29 juin 2004, 25 octobre 2005 et 29 juin 2006) prévoit que le réexamen de l'arrêté préfectoral d'autorisation des établissements IPPC se fasse sur la base de la remise périodique d'un bilan de fonctionnement par l'exploitant. La périodicité est fixée actuellement à 10 ans. Ce bilan de fonctionnement est imposé par l'article R.512-45 du code de l'environnement, et peut être intégré dans les dossiers de demande d'extension ou de modification.

La détermination des valeurs d'émission de l'arrêté préfectoral d'autorisation se base sur les références aux meilleures techniques disponibles et prend également en considération les conditions locales de l'environnement. Cette notion de meilleures techniques disponibles s'applique aux techniques effectivement mises en œuvre à une échelle industrielle, dans le secteur industriel concerné.

Les documents « BREF » (Best available techniques REference documents) élaborés par la Commission Européenne définissent les meilleures techniques disponibles par secteur d'activité et donnent des niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles.

A noter que cette directive IPPC du 24 septembre 1996 a été abrogée récemment par la directive 2008/01/CE du 15 janvier 2008 (la transposition en droit français est en cours)

##### Application de la directive par PLASTIC OMNIUM Auto Extérieur

La société PLASTIC OMNIUM Auto Extérieur est concernée par cette directive, la consommation annuelle de solvants étant supérieure au seuil de 200 tonnes fixée par l'arrêté ministériel du 29 juin 2006.

Dans son bilan de fonctionnement remis à l'inspection des installations classées, l'exploitant a procédé à une analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport à l'efficacité des meilleures techniques disponibles.

Dans les documents "BREFs" évoqués précédemment, chaque étape du procédé de fabrication et fait l'objet d'un inventaire des meilleures techniques disponibles.

La comparaison des actions mises en œuvre par la société PLASTIC OMNIUM Auto Extérieur vis-à-vis de ces meilleures technologies disponibles permet de conclure à la conformité de l'établissement vis-à-vis de la directive. A titre d'exemple,

- l'utilisation de chiffons préimprégnés d'un produit lessiviel non solvanté, et le passage des pièces par un poste de flammage entrent dans le cadre des meilleures technologies disponibles pour ce qui concerne la préparation des pièces à traiter,
- la pulvérisation basse pression et haut volume (par le biais de pistolets robotisés) et l'application électrostatique de peinture permettent une efficacité de l'application et une minimisation des consommations de solvants : ces techniques entrent dans le cadre des meilleures technologies disponibles pour ce qui concerne la technique d'application.

En revanche, bien que ces deux points soient listés parmi les meilleures techniques disponibles, le choix du type de peintures (peintures à base de solvants liquides) et la technique de séchage retenue (séchage par convection) nécessitent quelques compléments d'information :

Les principaux avantages reposent sur le fait que les peintures à base de solvants nécessitent un temps de séchage beaucoup plus court, et ainsi une consommation énergétique plus faible. En revanche, les émissions de COV sont plus importantes que si des produits à base aqueuse étaient utilisés.

Pour bénéficier des avantages des techniques retenues et pallier leurs inconvénients, l'oxydateur thermique mis en place par la société PLASTIC OMNIUM Auto Extérieur permet de répondre aux objectifs de la directive IPPC, et de la réglementation nationale pour ce qui concerne les émissions de COV à l'atmosphère.

#### **IV. SYNTHÈSE DE L'ÉTUDE DES DANGERS**

Parmi les scénarios envisagés, l'incendie de matières plastiques (polypropylène) et l'incendie au niveau des stockages de liquides inflammables (peintures et solvants) sont les plus probables et les plus critiques.

Les divers scénarii étudiés dans l'étude des dangers font apparaître, en certains endroits, que les flux thermiques correspondant au seuil d'effet léthal pour l'Homme ( $5 \text{ kW/m}^2$  – zone Z1) ou d'effets significatifs pour l'Homme ( $3 \text{ kW/m}^2$  – zone Z2) peuvent sortir des limites de propriété. Cependant, le scénario d'incendie au niveau du local de stockage des peintures et solvants fait apparaître des distances d'effet relativement limitées, et dans tous les cas de figure les scénarii n'indiquent pas d'effet sur les voies routières ou sur des habitations.

Par ailleurs, les distances calculées ne tiennent pas compte de la présence de réseau d'extinction automatique.

En terme de moyens de lutte contre l'incendie, outre la présence d'extincteurs, l'ensemble du bâtiment de production est équipé d'un réseau de sprinklage, permettant la délivrance d'eau dans des délais rapides pour contenir un incendie.

Compte tenu de la taille des granulés de plastique utilisés (matière première) et de dispositifs tels que des mises à la terre de tous les équipements, le risque d'explosion est relativement faible et maîtrisé.

Les risques externes (foudre, malveillance...) sont pris en compte par l'entreprise, et des investissements sont prévus pour accroître la sécurité des sites PLASTIC OMNIUM.

Aux diverses étapes sensibles du process (injection, séchage), de nombreuses mesures de sécurité, techniques ou organisationnelles, permettent de limiter la gravité et/ou la probabilité de ceux-ci. Ainsi :

#### ↳ Au niveau du stockage des peintures

- les produits ne sont réceptionnés qu'en petits conditionnements (pots de 22 kg)
- la manipulation des peintures ne s'effectue qu'au niveau d'un atelier de préparation ventilé (broierie), et seule la quantité nécessaire pour une journée de production est présente au niveau de la chaîne d'application de peinture
- le local est isolé des bâtiments de production, et présentes des caractéristiques au feu telles que mur coupe-feu 2 heures, sol en béton avec rétention, porte coupe-feu 1 heure.

#### ↳ Au niveau du stockage de la matière première et de l'alimentation des presses d'injection

- les produits présentent une granulation importante qui limite le risque d'explosion
- la vitesse d'écoulement des granulés de matière plastique est limitée
- les installations de stockage, de broyage, et les conduites d'alimentation de granulés sont mises à la terre
- les presses d'injection sont équipées de sondes de température

#### ↳ D'une manière plus générale

- L'interdiction de fumer est rappelée (excepté dans des zones spécifiques),
- Les travaux dangereux font l'objet de permis de feu ou permis d'intervention
- Les stockages de matières inflammables sont limitées en quantité au niveau des ateliers où elles sont utilisées produits présentent une granulation importante qui limite le risque d'explosion
- Les installations électriques font l'objet de vérifications annuelles

Malgré l'ensemble de ces mesures, l'exploitant cherchera à séparer l'atelier de transformation des matières plastiques vis-à-vis de la centrale matière (stockage de matières premières) au moyen d'un mur ayant un degré coupe-feu 2 heures. Les études de faisabilité de ces travaux seront réalisées avant le 31 décembre 2009, et les travaux effectués avant le 31 décembre 2010.

En parallèle, une mesure efficace en cas d'incendie consiste à regrouper en un seul point les commandes d'ouverture des dispositifs de désenfumage, ce qui n'est pas le cas dans des bâtiments anciens tels que celui-ci. Aussi, une étude technico-économique portant sur cette prescription sera à remettre au plus tard le 31 octobre 2008.

## **V. INSTRUCTION DE LA DEMANDE**

### **A. Enquête publique**

Par l'arrêté préfectoral n°596 du 12 janvier 2005, la demande d'autorisation a été soumise à une enquête publique qui s'est déroulée du 07 février au 07 mai 2005 dans les communes comprises dans le rayon d'affichage de 1 kilomètre prévu par la nomenclature des installations classées.

Aucun avis du public n'a été exprimé sur les registres d'enquête publique.

### **B. Avis des conseils municipaux**

Seule la commune de Langres était concernée par l'enquête publique.

Le conseil municipal de la commune de Langres rend à l'unanimité un avis favorable sur le projet ; il est néanmoins souhaité que la société soit particulièrement vigilante quant à la qualité des effluents rejetés.

### **C. Avis du commissaire enquêteur**

Le commissaire enquêteur s'est rendu au sein de l'usine de Langres afin d'avoir un aperçu des activités exercées. Cette visite n'a pas fait l'objet de remarques ou d'interrogations particulières.



## CONCLUSIONS DU COMMISSAIRE ENQUETEUR

Dans son rapport d'enquête publique transmis le 15 mars 2005 à Monsieur le Préfet, le commissaire enquêteur a rendu un avis favorable au projet, compte tenu notamment de la prise en compte par l'entreprise des risques liés à l'activité, tant du point de vue de la sécurité que celui de la protection de l'environnement.

### **D. Avis des services administratifs**

- ♦ Service interministériel des affaires civiles et économiques de défense et de protection civile  
*réponse du 18 janvier 2005*

Aucune observation particulière n'a été formulée.

- ♦ Direction Départementale de l'Équipement (DDE)  
*réponse du 02 février 2005*

Aucune observation particulière n'a été formulée vis-à-vis de l'urbanisme ni vis-à-vis de l'environnement. Seule une réserve a été formulée, concernant les conditions de sécurité pour le choix de l'accès à l'usine.

- ♦ Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours (SDIS)  
*réponse du 22 mars 2005*

Les remarques suivantes ont été portées dans l'avis :

#### 1) Désenfumage

- recouper les locaux en cantons de désenfumage d'une superficie maximale de 1600 m<sup>2</sup>, et la longueur ne doit pas excéder 60 mètres. Leur délimitation est réalisée soit par des écrans de cantonnement réalisé en matériaux incombustibles et stables au feu de degré 15 minutes, soit par des éléments de structure.
- les commandes de désenfumage doivent être implantées à proximité des dégagements.

#### 2) Aménagement

- repérer les conduits contenant les fluides conformément à la norme française X 08.100 et signaler de façon bien visible et indestructible les dispositifs de coupure placés sur ces conduits,
- matérialiser les cheminements d'évacuation du personnel et les maintenir constamment dégagés.

#### 3) Eclairage

- compléter l'éclairage de sécurité permettant d'assurer l'évacuation des personnes en cas d'interruption accidentelle de l'éclairage normal.

#### 4) Moyens de secours

- établir et afficher dans les différents locaux des consignes de sécurité fixant la conduite à tenir en cas d'incendie,
- implanter des robinets d'incendie armés, conformément à la norme NFS 61.201. Ils seront situés à proximité des issues de telle sorte qu'un foyer puisse être attaqué simultanément par 2 lances en direction opposées,
- installer un dispositif d'alarme permettant d'inviter le personnel à quitter l'établissement en cas d'incendie,
- modifier le système automatique composant le 18, en cas de déclenchement du réseau sprinkler, afin qu'il n'alerte que le personnel de l'équipe de sécurité ; le service incendie devant être lui-même alerté par un des membres de l'équipe de sécurité afin de fournir un maximum de renseignements,
- regrouper en un seul point, à proximité d'un accès du bâtiment principal, les commandes et reports d'alarme des organes de sécurité.

Sous réserve du respect des remarques émises, le service émet un avis favorable au dossier.

◆ Direction Régionale de l'Environnement (DIREN)  
*réponse du 23 mars 2005*

Trois remarques principales sont formulées :

- des améliorations pour la gestion des eaux sur le site sont à l'étude. Elles concernent le rejet éventuel des purges de déconcentration du circuit de réfrigération dans le réseau pluvial pour éviter une surcharge hydraulique de la station d'épuration par ces eaux non polluées et le recyclage des eaux de l'air de lavage des balancelles. Les résultats de ces études doivent être communiqués et expliqués.
- le suivi de la qualité des eaux souterraines au droit des piézomètres montre une variation sur les paramètres azote et fer. Le suivi particulier prévu dans le dossier pour ces deux paramètres devra être effectivement mis en œuvre.
- les informations contenues dans l'étude d'impact ne permettent pas de s'assurer que les mesures prévues sont suffisantes pour respecter la réglementation en matière de bruit. Il convient donc d'apporter des éléments techniques permettant de justifier la pertinence de cette mesure.

◆ Direction Départementale du Travail et de l'Emploi et de la Formation Professionnelle  
*réponse du 17 février 2005*

L'examen du dossier fait l'objet d'un avis favorable, sous réserve que la notice relative à l'hygiène et à la sécurité du personnel soit complétée par les points suivants :

- nombre de sauveteur secouristes du travail (R.241.39 du Code du Travail),
- formation à la sécurité du personnel ainsi que du personnel occasionnel (art. L.231.3.1 du Code du Travail,
- établissement du document unique d'évaluation des risques (Art. R.230-1 du Code du Travail),
- prise en compte du risque chimique (Art. R 231.51 et suivants du Code du Travail).

◆ Direction Départemental de l'Agriculture et de la Forêt  
*A ce jour, aucun avis n'a été émis sur le dossier*

◆ Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales (DDASS)  
*réponse du 11 février 2005*

L'examen du dossier a fait l'objet d'un avis favorable, malgré les remarques ou interrogations suivantes :

- La mise en place de plusieurs équipements était prévue en 2004 :
  - un bassin tampon et un étage de prétraitement (débourbeur/déshuileur) commun à la zone industrielle,
  - un bassin d'orage commun à la zone industrielle.

Ces équipements n'ont pas été réalisés. Tout doit être mis en œuvre pour que ces équipements puissent fonctionner rapidement.

- Le pH eaux pluviales est non conforme à l'arrêté du 02 février 1998. Les paramètres pH, DCO, DBO<sub>5</sub>, MEST et Phosphore total ne respectent pas l'arrêté d'autorisation d'exploiter du 21/07/94. Ces eaux sont rejetées dans le cours d'eau Julien, qui se jette ensuite dans la Marne. Ces dépassements, notamment du paramètre pH, doivent être pris en compte dans la conception de l'étage de prétraitement avant rejet qui doit être réalisé sur la zone industrielle.
- Les précisions suivantes sont nécessaires :
  - Quel est le devenir des eaux de rinçage des bidons ?
  - Est-ce que les déchets solvantés et déchets de peinture sont stockés sur aire étanche ?

En ce qui concerne la protection du réseau public :

- Les eaux industrielles utilisées par la société provenant d'un réseau public, l'ouvrage est-il équipé d'un dispositif de disconnexion conformément à l'article 16 de l'arrêté du 2 février 1998 ?

En ce qui concerne le volet sanitaire de l'étude d'impact :

- La description des effets sanitaires des polluants étudiés est insuffisante et la source des VTR (valeur toxicologique de référence) n'est pas précisée,
- La zone industrielle étant entourée de terres agricoles, l'impact éventuel, dû notamment aux COV, lié à la consommation d'animaux élevés sur cette zone doit être étudié. Si cette voie d'exposition n'est pas prise en compte, ceci doit être justifié.

## **E. Eléments de réponse du pétitionnaire**

Les avis des services ont été transmis à l'exploitant. Ce dernier en a pris connaissance, et a formulé les réponses suivantes :

### ◆ *réponse à l'avis de la DDE*

L'exploitant précise que le site dispose d'une entrée camion située rue de la poudrière et d'une sortie située rue Violle. Au vu des principaux flux routiers entrants et sortants sur le site, le trafic camion se fait principalement par le carrefour RD 283 / rue de l'Etoile de Langres. Les principaux flux de véhicules légers se font également par ce carrefour.

### ◆ *réponse à l'avis du SDIS*

L'exploitant apporte les réponses suivantes :

- à ce jour toutes les commandes de désenfumage ne sont pas implantées à proximité des dégagements. Cette demande sera prise en compte.
- le renforcement de l'éclairage de sécurité est en cours.
- les cheminements d'évacuation sont clairement matérialisés et les issues de secours sont munies de blocs autonomes de sécurité. En outre la volonté de la direction est de maintenir l'ensemble de l'atelier sous contrôle 5S.
- il sera vérifié que le système d'identification des conduits de fluides est conforme à la NF X 08-100.
- des consignes de sécurité sont affichées dans l'établissement et feront l'objet d'une révision dans le courant de l'année en parallèle à l'obtention de la R4. En outre le site est muni d'un système d'évacuation testé mensuellement.
- l'ensemble des surfaces bâties couvertes est sprinklé. Le réseau initial a intégralement été changé en 2006.

### ◆ *réponse à l'avis de la DIREN*

L'exploitant apporte les réponses suivantes :

- un débourbeur-séparateur d'hydrocarbures a été installé par Plastic Omnium Auto Extérieur en amont du rejet « eaux pluviales ». (Cette disposition ne concerne pas les eaux de pluies issues de la toiture)
- l'évacuation des purges de déconcentration du circuit froid, a à ce jour été maintenu vers le réseau d'eaux usées de la ville de Langres.
- les équipements de réfrigération, installés en toiture, ont en partie évolué et la protection évoquée dans le dossier de demande d'autorisation d'exploiter n'est pas installée à ce jour. Une campagne de mesures sonores sera réalisée dans le courant de l'année et permettra d'ajuster la mesure compensatoire à l'impact sonore actuel.

### ◆ *réponse à l'avis de la DDTEFP*

L'exploitant apporte les réponses suivantes :

- le site dispose à ce jour de 34 sauveteurs secouristes du travail répartis sur chacune des équipes.

- l'ensemble du personnel suit régulièrement des formations en matière de sécurité. Le plan de formation 2007 a ainsi permis la participation de 307 stagiaires à une formation sécurité (Risque routier, Travail en ATEX et risques chimiques...)
- une analyse de risque est conduite annuellement sur l'ensemble des fonctions de l'entreprise. En outre le système de management de la santé et de la sécurité est certifié, par un organisme tiers, depuis 2006 suivant le standard OHSAS 18001.

♦ *réponse à l'avis de la DDASS*

L'exploitant apporte les réponses suivantes :

- comme indiqué précédemment, Plastic Omnium Auto Extérieur a fait installer, depuis le dépôt du dossier, un déboureur-séparateur d'hydrocarbures. Cette installation a permis d'améliorer très favorablement la qualité des eaux rejetées vers le milieu naturel. Au regard de la dernière analyse, il subsiste un léger dépassement en pH sur lequel l'exploitant s'engage à travailler (8,8 pour un seuil à 8,5).
- sur le site, il n'y a pas d'activité de rinçage de bidon, hormis le rinçage des pots de peinture. Le rinçage de ceux-ci est réalisé à l'aide de solvant. (éliminé en centre de traitement agréé)
- les déchets du site sont stockés, avant évacuation, sur des aires de stockages définies et bétonnées.
- le réseau d'alimentation en eau est équipé d'un disconnecteur conformément à l'article 16 de l'arrêté du 02 février 1998.
- un incinérateur a été mis en service en 2006. Les rejets de COV issus des cabines peintures sont aujourd'hui conformes à l'arrêté du 02 février 1998. L'exploitant pourra apporter des compléments complémentaires au volet sanitaire de l'étude d'impact au regard des niveaux d'émission actuels.

## **F. Avis de l'inspection sur les observations formulées par les services administratifs**

Les différentes observations émises par les services administratifs sont apparues pertinentes, et ont permis d'obtenir des réponses ou des engagements de l'exploitant, surtout pour ce qui concerne le traitement des effluents aqueux et atmosphériques.

Les réponses apportées aux avis de la DDE, de la DDTEFP et du SDIS n'appellent pas de remarque particulière de l'inspection des installations classées.

Les réponses formulées à l'avis de la DIREN montre la prise en compte du risque de pollution des eaux. Les rejets des purges de déconcentration des tours aéroréfrigérantes s'effectuent vers la station d'épuration communale, et l'étude prévue par l'exploitant n'est pas réalisée à ce jour. Cependant, compte tenu de l'utilisation de produits biocides pour l'entretien des tours aéroréfrigérantes et d'éventuelles adjonctions de chlore en cas de prolifération des légionelles, il semble préférable de maintenir ce choix de traitement, d'autant plus que la station d'épuration de Langres a la capacité de traiter ces effluents.

L'avis de la DDASS est pris en compte par l'exploitant qui doit rechercher à abaisser le pH des effluents en sortie d'établissement. Le projet d'arrêté préfectoral encadre ces recherches.

Les COV essentiellement émis par l'activité d'application de peinture font désormais l'objet d'un traitement par un oxydateur thermique garantissant un rendement minimal de 98%. Par ailleurs, sur l'aspect du risque sanitaire, il convient de noter qu'avant la mise en place de cette installation de traitement, l'étude sanitaire réalisée a montré l'absence de risque pour la population avoisinante. En conséquence, le risque sanitaire apparaît désormais négligeable.

La gestion actuelle de l'établissement et les engagements de l'exploitant sur les mises en conformité à effectuer, notamment en terme de prévention des risques, laissent présumer un respect des dispositions du projet de prescriptions joint au présent rapport, et une bonne maîtrise des impacts et risques liés à l'activité du site.

## **VI. CONCLUSIONS**

La demande effectuée tient compte en premier lieu de l'augmentation des capacités de production par rapport à celles définies par les arrêtés préfectoraux n°2270 du 21 juillet 1994 et n°1902 du 11 mai 1995, ainsi que de la séparation physique et juridique de la société PLASTIC OMNIUM en deux entités (PO Systèmes Urbains et PO Auto Extérieur).

Au vu des éléments présentés dans le présent rapport, nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable à la demande d'autorisation d'exploiter sollicitée par la société PLASTIC OMNIUM Auto Extérieur, pour son site de Langres, sous réserve du respect, par le demandeur, des prescriptions techniques dont un projet de rédaction est joint à ce rapport.

<b>Rédacteur :</b>  L'inspecteur des installations classées  Signé Cyril OISELET	<b>Valideur et approbateur :</b>  Pour la directrice par intérim, et par délégation, Pour la chef du groupe de subdivisions Aube / Haute-Marne Le chef de la subdivision de la Haute-Marne  Signé Pierre CASERT
--	--