



Subdivision Environnement industriel,
Ressources minérales
Z.I. - Rue E. Mariotte
17184 PERIGNY CEDEX
Tél. : 05.46.51.42.00 - Fax : 05.46.51.42.19
Mél : sub17.drيره-poitou-charentes@industrie.gouv.fr
<http://www.poitou-charentes.drيره.gouv.fr/>

PERIGNY, le 19 septembre 2007

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Société SEMAT à La Rochelle

R A P P O R T **de l'INSPECTION des INSTALLATIONS CLASSEES**

Objet : Installations classées pour la protection de l'environnement
Proposition d'arrêté préfectoral actualisant les prescriptions applicables à cette installation

Société : Société SEMAT
335 avenue Jean Guiton
17000 La Rochelle

I – Présentation de la société SEMAT : historique, activités

I.1 - Le demandeur

Créée en 1945 et implantée à La Rochelle depuis 1969 (anciennement « Société Versaillaise d'Équipement » SVE), la SEMAT s'est développée sur le marché des bennes à ordures ménagères et des véhicules de nettoyage de la voirie.

Depuis avril 2001 la SEMAT a quitté le giron du groupe Vivendi pour intégrer le groupe italien OMB, un leader européen du secteur avec 700 salariés et quatre sites de production en Europe.

Le site compte environ 170 salariés dont 90 à 100 sont principalement liés à la production.

La société exerce une activité de conception et fabrication de bennes à ordures ménagères (500 par an représentant 80 % du CA) et de véhicules de nettoyage de la voirie (20 % du CA) nécessitant des opérations de mécanosoudure, montage (hydraulique, électrique, mécanique), peinture (lavage, préparation, peinture).

Les principaux clients sont les grands donneurs d'ordres du ramassage des déchets ménagers ONYX, COVED, NICOLIN... La société réalise 30% d'exportation en Europe, Afrique du nord et Moyen orient. SEMAT détient 50 % de parts de marché sachant qu'un concurrent allemand détient le reste du marché.

I.2 - Situation Administrative

Le site dispose d'un arrêté d'autorisation préfectoral en date du 20 novembre 1992, qui faisait suite à un projet d'extension visant à autoriser l'exploitation d'une activité de peinture et régulariser sa situation administrative. Cet arrêté fait référence aux anciennes rubriques de la nomenclature (282, 405, 153, 328, 361, 406) et les prescriptions du site n'avaient jusqu'alors pas été modifiées.

Par courrier du 15 janvier 2007 la Société SEMAT a informé Monsieur le Préfet des modifications de ces activités par rapport à son arrêté préfectoral d'autorisation initial.

Depuis 1992, le site a connu des évolutions au niveau de ces activités. En parallèle, la nomenclature des Installations Classées a sensiblement évolué. En raison de ces deux phénomènes conjugués, il a été demandé à l'exploitant d'actualiser sa situation administrative.

L'entreprise a arrêté définitivement depuis 2003 son activité de travail mécanique des métaux en ce qui concerne les opérations de découpage, poinçonnage, cisailage, pliage, fraisage ainsi que le stockage et l'utilisation d'oxygène liés à ces opérations. Toutes ces opérations sont dorénavant confiées en sous-traitance à des prestataires extérieurs.

Néanmoins, la société dispose toujours d'une chaîne de soudure robotisée et de divers poste de soudure avec opérateurs pour l'assemblage des différentes parties des bennes à ordures ménagères.

Suite à une visite réalisée sur site en mars 2007, des échanges ont eu lieu entre l'inspection des installations classées et les dirigeants de la société, afin de définir les actions correctives devant être mises en œuvre au vu des exigences de l'arrêté d'autorisation initial, mais aussi des nouvelles exigences introduites par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.

I.3 – Description des activités pratiqués sur le site

L'activité principale de l'établissement de la société SEMAT consiste en la fabrication de bennes à ordures ménagères et véhicules de nettoyage de la voirie.

L'activité du site comprend différentes opérations, à savoir :

- La réception et stockage des différents éléments constituant les BOM.
- L'assemblage des différents sous ensembles (par mécano soudage)
- Le montage des différents éléments hydraulique, électrique, et mécanique.
- Le lavage pour préparation à la peinture.
- La peinture.
- Le conditionnement et le stockage des produits finis.

Les installations classées liées à l'ensemble du projet sont rassemblées dans le tableau suivant :

| Rubrique | Nature de l'activité | Capacité | Classement |
|----------------|--|--|---------------------|
| 2560 | Travail mécanique des métaux et alliages | Puissance totale des machines : P=961 kW | Autorisation |
| 2940-2a | Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile...) 2. Application par pulvérisation. Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est: a) Supérieure à 100 kilogrammes/jour | Consommation journalière : 238 KG/J | Autorisation |

| Rubrique | Nature de l'activité | Capacité | Classement |
|----------------|--|--|--------------------|
| 2565-2b | Nettoyage, décapage de revêtement métallique ou traitement de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 : 2. Procédés utilisant des liquides (sans mise en oeuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume total des cuves de traitement étant : b. Supérieur à 200 l, mais inférieur ou égal à 1500 l | 1 cuve de 800 l (PAR PULVÉRISATION) | Déclaration |
| 2920-2b | Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa, : 2) N'utilisant pas des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant : b) Supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW. | Puissance absorbée : P=258,36 kW | Déclaration |
| 2910 | Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-C et 322-B-4. A. Installation consommant exclusivement, du gaz naturel, et fioul domestique. 2) supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW . | Puissance thermique maximum : P=4,657 MW | Déclaration |
| 1432 | Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables | 1 cuve de 3 000 litres de GO externe double paroi avec détecteur de fuite (prévue pour 2009) Soit une capacité équivalente : $3000/25=0,12 \text{ m}^3$ | Non Classée |

I.4 - Les inconvénients et les moyens de prévention

I.4.1 – L'eau

L'établissement est alimenté par le réseau d'adduction public.

La consommation annuelle du site est estimée à $3600 \text{ m}^3/\text{an}$ répartie de la manière suivante :

- Les sanitaires du personnel ;
- Eaux industrielles, consommation liée essentiellement aux opérations de lavage avant et après peinture.

Le réseau d'alimentation d'eau potable est protégé par un dispositif de disconnection pour éviter tout retour d'eau industrielle dans le réseau.

Les réseaux des eaux pluviales et eaux usées sanitaires sont de type séparatif.

1/ Les eaux sanitaires :

Les eaux sanitaires sont dirigées vers le réseaux d'assainissement public de la zone et traitées par la station d'épuration de Port Neuf.

2/ Les eaux pluviales :

Les eaux pluviales issue des toitures et des surfaces de voiries sont collectées de manière séparative sur le site par l'intermédiaire de descentes d'eaux et de caniveaux.

3/ Les eaux industrielles :

Les eaux usées industrielles sont issues des processus suivants :

➤ Les eaux de lavages pour préparation à la peinture :

Les eaux de lavage pour préparation à la peinture sont utilisés en association avec un dégraissant phosphatant pour le traitement de surface des pièces avant peinture. Elles sont utilisées en circuit fermé avec un dispositif de recyclage. Une fois ces eaux chargées, elles sont éliminées en tant que déchets industriels dangereux par une entreprise spécialisée.

➤ Les eaux de lavages des cabines de peinture :

Ces eaux fonctionnent en circuit fermées et seront totalement recyclées après traitement dans une fosse étanche. Les boues de peinture sont éliminées en tant que déchets industriels dangereux. Une à deux fois par an, ces eaux sont évacuées vers le réseau d'eaux usées de la ville aboutissant à la station d'épuration de Port-Neuf, après analyse et accord de l'autorité propriétaire de l'ouvrage.

➤ Les eaux de lavage des véhicules finis :

Les eaux de lavage des véhicules finis fonctionnent en circuit ouvert et sont évacuées vers le réseau d'eaux usées de la ville.

1.4.2 - Air

Les rejets atmosphériques liée à l'activité de l'usine SEMAT sont essentiellement des rejets de composés Organiques Volatils (COV) issus de la volatilisation des produits solvantés au niveau des cabines de peintures et des rejets de poussières au niveau de l'atelier de soudage.

Concernant les rejets de C.O.V. l'application de peinture se fait par l'intermédiaire de 3 cabines de peinture qui doivent satisfaire aux dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.

1.4.3 – Bruit

Les niveaux de bruit en limite de propriété ainsi que les émergences dans les zones à émergence réglementées devront être inférieurs aux valeurs maximales fixées par l'arrêté du 23 janvier 1997. Une campagne de mesure des niveaux sonores sera effectuée au moins 1 fois tous les 3 ans.

1.4.4 – Déchets

L'entreprise réalise le tri à la source de ses déchets et utilise des filières d'élimination agréées.

L'activité de SEMAT est à l'origine d'une faible production de déchets qui se résume à des déchets de solvant usés, des peintures, des huiles usagés, des emballages vides et chiffons souillés ainsi que les boues du séparateur hydrocarbure.

1.5 – Les risques et les moyens de prévention

Le principal phénomène dangereux redouté est l'incendie notamment au niveau de l'atelier peinture. Afin de limiter ce risque, différentes mesures ont été prises :

- Mise à jour des vérifications et de l'adéquation des moyens de lutte contre l'incendie.
- Formation du personnel au maniement des extincteurs.
- L'instauration d'un permis de feu pour tous travaux par point chaud.

Si malgré ces précautions un feu prenait naissance, il pourrait être immédiatement combattu à l'aide d'extincteurs et de RIA (Robinetts d'Incendie Armés) disposés en différents endroits des bâtiments.

IV – PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

Pour traiter les eaux de ruissellement du parking de stockage des châssis en attente de montage, il est proposé d'imposer à l'exploitant la mise en place d'un séparateur hydrocarbures.

Une analyse des rejets pluviaux en sortie de séparateur hydrocarbure sera réalisée une fois par an, afin d'en contrôler la qualité.

Afin de limiter les émissions de COV dans l'atmosphère, l'exploitant a mis en place un plan de gestion de solvants (permettant de recenser les entrées et sorties de produits solvantés) et un schéma de maîtrise des émissions (document permettant de s'assurer que l'émission globale de COV est conforme à la réglementation).

Depuis plusieurs mois, la société SEMAT travaille avec différents fournisseurs de peinture pour basculer son process peinture bi couche (apprêt + laque) en système mono produit à haut extrait sec afin de diminuer de façon

significative ces rejets C.O.V dans l'atmosphère passant ainsi de 22.1 tonnes en 2006 à 12.1 tonnes prévue pour 2007. Une analyse annuelle des concentrations en sortie de cheminée sera effectuée afin de définir la quantité de rejets de COV canalisés envoyés à l'atmosphère. En ce qui concerne les émissions de poussières, la dernière analyse effectuée en juin 2007 montre que les concentrations en poussières mesurées aux différents points de rejets sont inférieures aux seuils réglementaires.

Suite à la visite d'inspection réalisée sur site, l'exploitant a réaménagé ses zones de stockage extérieures de ces déchets de solvants et peintures en attente d'enlèvement (armoires avec rétention, augmentation des fréquences de rotation avec le prestataire, mise en place de circuit de récupération de solvant usagé par le fournisseur).

Au niveau de la prise en compte du risque d'explosion, notamment au niveau des cabines de peinture, l'exploitant a dû réaliser une étude du zonage ATEX et a fait procéder à la vérification de la conformité des équipements présents dans ces zones.

Par ailleurs, en tant que source potentielle d'incidents, l'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant la mise en place d'un dispositif de protection contre le risque foudre sur la base d'une étude préalable permettant d'analyser le type de matériel requis.

L'Inspection des installations Classées propose donc à Monsieur le Préfet de la Charente Maritime d'adopter ce projet d'arrêté qui doit être présenté aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques et pourrait être adopté sur la base de l'article 18 du décret n° 77-1133 du 21 septembre modifié.