

GROUPE DE SUBDIVISIONS ALLIER-PUY DE  
DOME  
Subdivision Environnement 1

26 Boulevard Louis Chartoire  
63051 CLermont-Ferrand cedex 2

Affaire suivie par Christophe RIBOULET

☎ 04 70 35 10 00

📠 04 70 34 05 40

✉ christophe.riboulet@industrie.gouv.fr

C:\Mes documents\CDH\2004\banquedefrance.doc

Clermont-Ferrand, le 3 juin 2004

**DEPARTEMENT DU PUY-DE-DOME**  
**CONSEIL DEPARTEMENTAL D'HYGIENE**  
**INSTALLATIONS CLASSEES**  
**SITE DE LA BANQUE DE FRANCE à CHAMALIERES**  
**Rapport de l'inspecteur des installations classées**

**Référence** : Bordereau d'envoi de monsieur le préfet du Puy-de-Dôme du 24 octobre 2001.

Monsieur le préfet du Puy-de-Dôme nous a transmis, pour rapport et avis, les éléments d'instruction d'un dossier déposé le 6 juillet 2001 par la Banque de France, à l'effet d'être autorisée à poursuivre et étendre ses activités d'impression de billets de banque au 10 boulevard Duclaux à Chamalières. Cette demande correspond à une évolution des installations sur le site à l'effet d'augmenter la capacité d'impression de 1,2 M à 1,7 M de billets.

**I – PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT ET CONTEXTE DU DOSSIER**

Depuis sa création, en 1880, la Banque de France assure deux missions essentielles : la fabrication et l'émission de la monnaie fiduciaire.

Depuis 1998, la Banque de France fait partie du Système Européen de Banques Centrales. Dans ce cadre, elle a pour mission de mettre en œuvre la politique monétaire unique, de surveiller le marché des changes et maintenir la stabilité des prix.

Fin 1999, la Banque de France a entrepris la production de billets en euros qui ont été émis à partir de 2002.

C'est en 1916 que l'établissement a acquis des terrains sur la commune de Chamalières pour implanter son imprimerie de billets de banque, dont la construction débuta en 1917 pour une mise en service en 1920. Ce projet devait permettre à la Banque de France de disposer d'un outil industriel complet pour la fabrication de billets avec le site de production de papier monnaie sur la commune de Vic-le-Comte, à quelques kilomètres de Chamalières. Jusqu'à ce jour, les activités de l'imprimerie de Chamalières sont autorisées par arrêté préfectoral du 17 novembre 1997 au titre de la législation des installations classées.

Depuis cette date, plusieurs évolutions ou projet ont rythmé les activités du site de Chamalières, principalement :

- ☐ mise en place progressive de sècheurs air chaud sur les machines STORK en 1999,
- ☐ arrêt des dernières presses traditionnelles en 1999,
- ☐ passage de la production en continu sur 24 heures et sept jours sur sept entre 1999 et 2000,
- ☐ arrêt programmé pour 2001 des machines SNOW et installation d'une nouvelle ligne feuilles,
- ☐ augmentation à partir de 2001 de la capacité de production de billets de 1,2 à 1,7 milliards/an.

Ces évolutions étant considérées comme notables au sens de l'article 20 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées, la Banque de France a déposé le 2 juillet 2001, auprès de monsieur le préfet du Puy-de-Dôme, une nouvelle demande d'autorisation.

Le 9 juillet 2001, nous avons estimé que ce dossier était complet et régulier et avons proposé à monsieur le préfet de le soumettre à enquête publique et consultation des services administratifs intéressés, selon les dispositions de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement.

## **II – PRESENTATION DE LA DEMANDE**

### **2.1 – Activité**

L'activité du site de Chamalières est l'impression de billets de banque sur support papier par procédé offset et séchage thermique. L'établissement est implanté sur un terrain de 4 ha de superficie.

Les installations du site occupent des bâtiments de 65 000 m<sup>2</sup>. La répartition des locaux est la suivante :

- locaux techniques (5 300 m<sup>2</sup>),
- bureaux, locaux sanitaires et vestiaires (14 500 m<sup>2</sup>),
- ateliers de production, stockage de bobines de papier et produits finis (24 300 m<sup>2</sup>),
- laboratoire (500 m<sup>2</sup>),
- local de stockage de produits inflammables (100 m<sup>2</sup>),
- chaufferie (700 m<sup>2</sup>),
- magasin de stockage de bobines de papier et d'encre (8 600 m<sup>2</sup>).
- et 11 000 m<sup>2</sup> de surfaces diverses (circulations intérieures, garages, locaux de restauration)

L'ensemble du site regroupe principalement 2 entités distinctes de la Banque de France :

- la Direction Générale de Fabrication des Billets,
- la Caisse Générale.

Les activités du site de Chamalières comprennent les principales installations suivantes :

- **Imprimerie**

Trois types d'impression sont réalisés à partir du papier non fabriqué sur le site :

- impression feuille à feuille,
- impression en continu à partir de bobines,
- impression sérigraphique.

Les procédés utilisés sont du type « taille douce » (procédé d'impression sécuritaire en relief), du type offset (procédé d'impression utilisant un blanchet pour le transfert de l'encre, de la plaque sur le papier), la sérigraphie (procédé dérivé du pochoir utilisant un écran de soie), la typographie (impression par contact direct), et la flexographie (procédé utilisant une forme imprimante flexible).

Ces procédés utilisent des encres contenant la plupart du temps des solvants impliquant un séchage thermique.

- **Regarnissage des cylindres**

Les différents rouleaux utilisés sur les presses à imprimer se dégradent lors de leur emploi. Ils sont regarnis d'une couche de PVC polymérisée à 200°C à partir d'une pâte déposée. Environ 25 rouleaux par an sont remis en état.

- **Galvanoplastie**

Les plaques d'impression utilisées sur les presses à imprimer sont fabriquées par procédé électrochimique.

Cet atelier comporte les bains suivants :

- 2 cuves de perchlorure de fer,
- 3 cuves de solution Ni – Cu,
- 1 cuve de dégraissage acide acétique,
- 1 cuve de solution  $\text{Cr}^{3+}$  -  $\text{Cr}^{6+}$ ,
- 1 cuve de déchromatage électrostatique.

Les solutions contenues dans ces bains permettent de recharger en différents métaux les plaques d'impression.

L'atelier, sous rétention totale, utilise des bains d'une capacité de 13 000 litres.

- **Compression – réfrigération**

- 2 installations de réfrigération de 795 kW,
- 1 installation de compression d'air de 50 kW.

- **Autres installations**

- Stockage
  - . plusieurs stockages papiers inférieurs à 1 000 m<sup>3</sup> et répartis sur le site,
  - . 80 m<sup>3</sup> de fuel en cuve enterrée pour l'alimentation chaudière,
  - . 0,48 m<sup>3</sup> de fuel pour l'alimentation des groupes électrogènes,
  - . 10 m<sup>3</sup> de solvants en fûts de 200 litres, et bidons de contenance variable.
  - . 5,7 m<sup>3</sup> d'huile mécanique.

- Atelier de charge de batteries

Plusieurs installations de capacité totale de 75,3 kW.

La production journalière est de 7 t de papier imprimé et une utilisation de 660 kg/j d'encre utilisée.

**2.2 – Classement dans la nomenclature des installations classées**

N° de nomenclature	Activités	Capacité	Classement
2450-1	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur support papier utilisant des techniques Offset et feuille à feuille par rotatives à séchage thermique	660 kg/j	A
2565-2a	Traitement de surface des métaux	13 000 l de bains	A
2920-2a	Installations de réfrigération et de compression fonctionnant à des pressions supérieures à $10^5$ Pa	1 535 kW	A
1430/1432.2b	Stockage de liquides inflammables en réservoirs manufacturés	21,48 m <sup>3</sup>	D
1530-2	Bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues (dépôt de)	10 000 m <sup>3</sup>	D
2445-2	Transformation du papier (destruction billets et massicotage)	7 t/j	D
2515-2	Broyage de produits minéraux naturels ou artificiel pour la fabrication des encres	131 kW	D
2560-2	Travail mécanique des métaux pour la maintenance machines et la préparation des plaques d'impression	300 kW	D
2910-A	Installations de combustion au gaz naturel, la puissance installée étant inférieure à 2 MW.	15 MW	D
2930	Atelier de réparation et entretien de véhicules à moteur	615 m <sup>2</sup>	D
1212	Emploi et stockage de peroxydes organiques	80 kg	NC
	Installation de distillation d'acétate d'éther	1,5 m <sup>3</sup>	
1611	Emploi et stockage d'acides		NC
2660	Régénération de polymères		NC
2661	Transformation de polymères pour regarnissage de rouleaux plastiques	3 kg/j	NC
2662	Stockage de matières plastiques et polymères		NC
2925	Atelier de charge d'accumulateurs, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 10 kW	75,3 kW	NC
2940	Application de colle sur les toiles de rouleaux d'impression		NC

**2.3 – Description de l'environnement**

Le site concerné est situé 10 boulevard Duclaux, axe séparant les villes de Chamalières et Clermont-Ferrand . Il est encadré au Nord par l'avenue de Montjoly et au Sud par l'avenue Pasteur et à l'Est par le

L'environnement proche du site est de type urbain avec des habitations à 20 m des limites de propriété.

- **POS**

Le Plan d'Occupation des Sols de la commune de Chamalières a été révisé en.... L'établissement est installé en zone Ubb du POS qui autorise les installations classées, soumises à autorisation ou déclaration, à condition qu'elles n'entraînent, pour le voisinage, aucune incommodité et, en cas

d'accident ou de fonctionnement défectueux, aucune insalubrité ni sinistre susceptible de causer des dommages graves ou irréparables aux personnes et aux biens.

Le site est situé à plusieurs centaines de mètres des zones susceptibles d'être inondées par une crue de la Tiretaine Nord.

- **ACCES**

L'accès principal se fait à partir du boulevard Duclaux qui longe le site du côté Est.

- **HYDROGRAPHIE/HYDROGEOLOGIE**

Le réseau hydrographique à proximité des installations est représenté par le ruisseau La Tiretaine, affluent de l'Allier, qui coule à 500 mètres au Nord Ouest du site. L'Allier se situe à plusieurs kilomètres du site.

D'un point de vue géologique et hydrogéologique, le site se trouve à l'aplomb d'un maar, cratère d'explosion volcanique comblé de sédiments divers. Une terrasse alluviale de surface, à galets et sables grossiers, contient une nappe d'eau superficielle. Cette nappe phréatique se situe à une profondeur moyenne de 4 mètres et n'est pas utilisée pour l'alimentation en eau potable de la ville de Clermont-Ferrand.

## **2.4 – Prévention des nuisances**

### **2.4.1 – Pollution des eaux**

L'alimentation en eau de l'usine se fait à partir du réseau de distribution publique. 60 000 m<sup>3</sup>/an environ sont consommés dans les secteurs suivants :

- usages sanitaires,
- restaurants,
- installation d'épuration des gaz,
- atelier de traitement de surface.

#### ***2.4.1.1 – Pollution des eaux pluviales***

Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées par les matières en suspension et les hydrocarbures sont celles ayant transité par les aires de stationnement et les voiries de l'établissement. Elles rejoignent le réseau unitaire de la commune de Chamalières, puis la station d'épuration de Clermont-Ferrand.

#### ***2.4.1.2 – Eaux usées industrielles***

Les principales sources de pollution proviennent des effluents de l'atelier galvanoplastie, des laveurs des émissions atmosphériques des bains de traitement de surface et de l'impression sur la ligne feuille (machine SOI).

Ces trois sources d'eaux usées sont collectées dans un réseau d'eaux usées interne avant rejet unique dans le réseau d'assainissement communal. Ces effluent sont :

. ***Effluents de galvanoplastie*** : Ce sont les eaux de rinçage des pièces et du laveur de gaz des vapeurs de bains de traitement qui, avant rejet, sont traitées dans une station interne de type physico-chimique appelée « SEPOTRATT » afin de retenir les éléments métalliques présents (chrome, aluminium, nickel, cuivre, fer notamment). La station comprend une grande cuve de 5 000 litres qui stocke les effluents pour être ensuite répartis dans différents bacs où les métaux sont précipités en ajustant le pH et en

ajoutant du bisulfite de sodium.

L'effluent avec les métaux précipités est ensuite décanté dans un décanteur de 2 000 litres. La surverse va dans un système à charbon actif qui neutralise la DCO. Les boues du décanteur sont soutirées et passent dans un filtre presse.

L'effluent est rejeté à l'égout après contrôle de la DCO et des métaux.

Cette station traite actuellement 50 l/h d'eau de rinçage pour une capacité nominale de 150 l/h.

**. Effluents d'essuyage de la ligne feuille :** Les rouleaux d'impression de cette machine sont essuyés avec une solution à base d'eau, de soude caustique et d'huile de ricin. Cette solution d'essuyage est recyclée par une station interne dite « AQUASAVE ». Cette solution d'essuyage circule en circuit fermé de la machine d'impression à l'AQUASAVE qui a la fonction de rajuster le taux de soude et d'huile de ricin ainsi que la fonction d'éliminer les traces d'encre de la solution.

Afin de garder une solution assez fraîche, 800 litres de la solution « sale » est régulièrement soutirée (1 fois par semaine) pour être remplacée par une solution neuve. Ces 800 litres passent dans des filtres presses pour éliminer toutes les matières en suspension, puis dans un évaporateur qui réduit la DCO à moins de 1 000 mg/l. Si ce traitement ne suffit pas, un ou plusieurs passages dans des filtres à charbon et à sable affinent la dépollution de l'effluent.

L'effluent est rejeté à l'égout après contrôle.

Les boues issues de ce traitement sont déshydratées sur filtre presse puis éliminées en extérieur. La solution de filtrage est neutralisée à l'acide sulfurique et passée sur charbon actif (réduction de la DCO) avant rejet.

Des contrôles internes sur le rejet final sont effectués par l'entreprise afin de suivre les polluants suivants : DCO, pH, cuivre, nickel, fer et chrome. Ces contrôles sont réalisés lors des périodes de fonctionnement des installations d'épuration ; les résultats de l'année 2002 sont donnés dans le tableau ci-après :

Paramètres	Valeur maximale annuelle en mg/l	Nombre de mesures sur l'année	Valeur limite de l'autorisation
DCO	145	16	1 000 mg/l
PH	7/8	16	> 6,5 et < 9
Cuivre	0,69	16	2 mg/l
Nickel	4,81	16	5 mg/l
Fer	1,02	16	5 mg/l
Chrome total	0,99	16	-

Par ailleurs, un bilan annuel sur 24 heures est réalisé sur ce rejet par un laboratoire extérieur. Les résultats de l'analyse des 14/15 octobre 2002 ont été les suivants (pour un volume de rejet mesuré à 70 m<sup>3</sup>) :

Paramètres	Concentration (mg/l)	Charge sur la journée
DCO	444	31,08 kg
DBO <sub>5</sub>	191	13,37 kg
MEST	88,5	6,2 kg
Azote kjeldhal	49,4	3,46 kg
Nitrites	< 0,1	/
Nitrates	< 0,1	/
Hydrocarbures	< 2	/
Graisses	67,5	4,73 kg
A.O.X.	0,199	0,014 kg
Aluminium	0,57	0,04 kg
Cuivre	0,08	0,005 kg
Fer	0,99	0,07 kg
Zinc	0,55	0,04 kg
Nickel	< 0,05	/
Chrome	< 0,05	/

### 2.4.1.3 – Eaux d’extinction d’incendie

Les contraintes portent sur les effets nocifs de ces eaux sur l’environnement, notamment par le contact avec un système aqueux. Il n’existe pas actuellement sur le site de moyen permettant d’envisager la récupération et le traitement d’éventuelles eaux d’extinction avec le rejet au réseau d’assainissement communal.

Des solutions vont être recherchées par l’exploitant.

### 2.4.2 – Pollution atmosphérique

Les Composés Organiques Volatils (COV) émis par les activités d’impression sur papier constituent la pollution principale.

Les 2 rotatives d’impression disposent d’un oxydateur (brûleur) pour traiter ces polluants afin de satisfaire aux limites réglementaires imposées par l’arrêté du 2 février 1998 modifié en ce qui concerne les activités liées à l’imprimerie (article 30-19<sup>ème</sup>).

Les autres machines d’impression ou de distillation (atelier sécurisation – local distillation solvants – atelier ligne feuilles) disposent de sècheurs classiques sans traitement particulier des COV. Des mesures sur ces rejets en 2000, 2001 et 2002 montrent que les valeurs limites imposées par l’arrêté du 2 février 1998 sont respectées.

Les autres émissions sont les vapeurs des bains de nickel et de chrome de l’atelier galvanoplastie, les poussières de l’atelier fabrication des encres et les gaz de combustion de la chaufferie (4 chaudières au gaz naturel). L’entretien et la vérification annuelle des chaudières permettent de limiter la pollution émise et son impact sur l’environnement. L’entretien et le suivi régulier (analyse) des rejets des laveurs de la galvanoplastie montrent que ces rejets sont conformes aux prescriptions réglementaires.

### 2.4.3 – Déchets

Les déchets générés par l’activité sont :

- des déchets d’emballage composés de papiers, cartons, films plastiques et les chutes de papier liées à l’impression,
- des déchets métalliques
- les déchets spéciaux composés de solvants, encres, huiles usagées des compresseurs, déchets

.../...

provenant des séparateurs à hydrocarbures, boues de filtre à presse notamment.

Les papiers fiduciaires usagés ou rebutés sont pour des raisons de sécurité incinérés dans la papeterie de Vic-le-Comte.

Les déchets valorisables comme les papiers et cartons, bois, métaux sont stockés dans des bennes spécifiques pour être recyclés par des filières externes.

Les déchets non valorisable sont destinés à l'élimination suivant les filières adaptées (enfouissement ou incinération selon le cas).

Les déchets spéciaux sont évacués et éliminés par des filières spécialisées.

#### **2.4.4 – Bruit et vibration**

Les sources de bruit sont :

- les allers et venues des camions de livraison et d'expédition,
- le fonctionnement des incinérateurs de COV,
- les compresseurs et groupe de réfrigération.
- le transfert des poubelles dans les compacteurs

Une étude acoustique menée en 2000 sur l'ensemble du site démontre que :

- deux points de mesure sur 5 ne respectent pas le niveau de bruit en limite de l'établissement. L'exigence réglementaire est dépassée de 5,4 dB(A) au maximum,
- les émissions sonores respectent les critères d'urgence pour les mesures de jour mais pas pour les mesures de nuit.

Des mesures de bruit refaites en décembre 2003 par l'APAVE ont montré que les niveaux étaient conformes à la réglementation.

Des mesures seront prises pour limiter les nuisances sonores de l'établissement suite à cette étude acoustique :

- les centrales de traitement d'air situées en toiture seront changées par des systèmes moins bruyants,
- les nouvelles installations qui seront mises en service sur le site respecteront un cahier des charges strictes en matière de limitation du bruit.

Des contrôles de l'atténuation du bruit obtenu seront réalisés périodiquement par l'exploitant.

#### **2.4.5 – Transport**

Le trafic routier généré par l'activité de l'imprimerie de la Banque de France n'apporte pas au trafic routier local de perturbation majeure étant donné la densité du trafic dans la zone d'implantation. Une dizaine de camions circulent chaque jour par le boulevard Duclaux afin de permettre les livraisons et les expéditions de produits.



### **2.4.6 – Impact sur la santé**

Le seul impact notable sur la santé engendré par ce genre d'établissement est celui généré par les émissions de COV. Du fait du traitement de ces émissions par des incinérateurs, les quantités de COV reçues dans l'environnement du site sont très faibles.

L'étude de dispersion des COV jointe à la demande d'autorisation met en évidence que les concentrations dans l'environnement urbain du site sont de l'ordre de 1 à 3  $\mu\text{g}/\text{m}^3$ .

L'impact sur la santé humaine est donc très réduit. Afin de minimiser encore cet impact, l'exploitant devra travailler sur la réduction à la source des émissions de COV qui passera par la mise en place d'un plan de gestion des solvants sur le site visant à réduire la consommation annuelle.

L'impact du bruit lié à la circulation automobile engendrée par le trafic véhicules générés par l'activité de la société est faible par rapport au trafic du boulevard Duclaux.

## **2.5 – Prévention des risques**

### **2.5.1 – Contre les risques d'intrusion**

L'ensemble des installations est clos par un mur périphérique surmonté de barreaux de forte section. L'imprimerie est en activité 24h/24 .

### **2.5.2 – Contre les risques d'incendie**

Ces risques sont représentés par la présence de :

- matières inflammables (cartons, papiers, films plastiques, palettes de bois) dans les emballages des produits stockés et les rouleaux de papier stockés en matières premières,
- liquides inflammables stockés et manipulés (encres et solvants).

#### ***. Mesures préventives :***

- des dispositions constructives notamment au niveau du dépôt de liquides inflammables et de la chaufferie ainsi que des distances d'isolement des installations par rapport au tiers ont été prises,
- des consignes d'exploitation (défense de fumer, permis de feu, etc.) ont été écrites,
- des contrôles périodiques des installations électriques sont réalisés,
- la formation des personnels est assurée.

#### ***. Mesures curatives :***

- mise en place de Réseau d'Incendie Armé et d'extincteurs adaptés aux risques à des endroits justifiés,
- utilisation des poteaux d'incendie situés autour du site.
- Présence d'une équipe de pompiers en permanence sur le site, veillant à la sécurité et la sûreté du site.
- Mise en place d'un Plan Etablissement Répertoire avec les pompiers de la ville.

### **2.5.3 – Contre les risques d'explosion**

Le risque d'explosion proviendrait de la présence sous forme gazeuse de solvants lors d'un incident. Des prises d'air et des systèmes de ventilation forcés permettent de renouveler régulièrement l'air présent dans les locaux.

Le risque d'explosion peut aussi provenir de la création d'une atmosphère explosive lors de l'utilisation des équipements de combustion fonctionnant au gaz de ville. Les sécurités sont en place sur le réseau de distribution de gaz de ville (vannes d'arrêt) et les brûleurs sont équipés des dispositifs de sécurité habituels (double vanne de sécurité, contrôle de flamme, boîtier de sécurité pour la gestion du brûleur,...).

#### **2.5.4 – Contre les risques de déversements accidentels**

La pollution accidentelle concerne le milieu récepteur des eaux du site avec une atteinte par un déversement de produits chimiques ou par les eaux incendie.

L'origine d'un éventuel déversement est divers : erreur de manipulation, fuite sur un bain, un fût ou une cuve de stockage, rupture de canalisation notamment.

La chaîne de traitement de surface est sur rétention dimensionnée et dotée d'alarme en point bas.

Les stations de détoxification ont été également pourvues de rétention dimensionnées et permettant d'isoler les produits incompatibles. Les rétentions sont dotées d'alarme en point bas.

Les vannes de stations, les canalisations souples et rigides font l'objet de vérifications périodiques par le personnel de l'établissement.

Les capacités de stockage extérieures ou intérieures sont toutes associées à des rétentions étanches et dimensionnées en conséquence.

#### **2.5.5 – Prévention de la légionellose**

La légionellose est une maladie pouvant, dans certaines conditions, provoquer le décès de la personne contaminée.

Elle est provoquée par l'inhalation d'une bactérie appelée « légionella ».

Une contamination par le biais des tours aéroréfrigérantes a été plusieurs fois mise en évidence ces dernières années. Celles-ci permettent le refroidissement de l'air par passage dans un « nuage » de microgouttelettes d'eau, mises en suspension par les installations. Lors de leur fonctionnement, elles évacuent de la vapeur qui peut être contaminée par les bactéries.

Pour prévenir ce risque, il est nécessaire de mettre en place une maintenance périodique des installations visant à leur nettoyage, leur désinfection, et à contrôler le niveau de développement de ces bactéries.

Ces mesures sont mises en place sur l'imprimerie de la Banque de France.

#### **2.5.6 – Autres mesures de prévention**

Des boîtiers d'alarme incendie ont été installés courant 2002 sur l'ensemble du site.

L'ensemble du site est couvert par un réseau de détection incendie avec transfert d'alarme au PCS (Poste Central de Sécurité).

Les armoires électriques des machines d'impression sont équipées de détection et d'extinction automatique.

Une étude foudre a été réalisée par l'APAVE en 1995 et fait l'objet d'un suivi du chantier des différents travaux préconisés.

Le site est sous surveillance permanente tout au long de l'année par le service sécurité-sûreté interne.

De plus, le centre d'intervention des pompiers, situé à la croisée de la Chaussée Claudius et de la rue de Chanteranne à Clermont-Ferrand, pourrait intervenir dans un délai inférieur à 10 minutes. Un plan d'intervention a été établi en collaboration avec ce service.

Un renforcement du Réseau d'Incendie Armé avec la mousse a été opéré pour 3 locaux à fort potentiel incendie :

- stockage principal des encres,
- magasin principal,
- installation de détoxification de la galvanoplastie.

Par ailleurs, la couverture du site en détecteur incendie a été achevée.

### **III – INSTRUCTION ADMINISTRATIVE**

#### **3.1 – Enquête publique**

L'enquête publique s'est déroulée du 5 septembre 2001 au 4 octobre 2001 inclus, sur les territoires des communes de Chamalières, Clermont-Ferrand, Durtol, Orcines, Royat, Beaumont et Ceyrat.

Aucune observation n'a été formulée sur le registre d'enquête.

Le commissaire enquêteur a également fait part d'observations à propos du dossier, notamment sur le contrôle des rejets de l'établissement qui doit être renforcé au vue de l'accroissement de la production.

En conclusion, le commissaire enquêteur a émis un **avis favorable** par courrier en date du 5 octobre 2001.

#### **3.2 – Avis des municipalités concernées**

Le conseil municipal de Chamalières, par délibération en date du 27 septembre 2001, a émis un **avis favorable**.

Le conseil municipal de Durtol, dans sa séance du 20 septembre 2001, a émis un **avis favorable**.

Le conseil municipal de Royat, dans sa séance du 26 septembre 2001, a émis un **avis favorable**.

Les conseils municipaux de Clermont-Ferrand, Beaumont, Ceyrat et Orcines n'ont pas donné d'avis.

### **3.3 – Consultation des administrations**

- ***Direction départementale de l'agriculture et de la forêt***

Dans son courrier du 1<sup>er</sup> octobre 2001 a indiqué que le dossier ne soulevait aucune observation.

- ***Direction départementale de l'équipement***

Dans son courrier du 6 novembre 2001 a donné un **avis favorable**.

- ***Direction départementale des affaires sanitaires et sociales***

Dans son courrier du 11 octobre 2001 a fait savoir que la demande d'autorisation ne soulevait pas d'observation particulière.

- ***Direction régionale de l'environnement***

Dans son courrier en date du 13 septembre 2001 a indiqué que le dossier n'amenait pas d'observation particulière dans la mesure où le pétitionnaire entreprend les travaux qu'il a prévus en matière de réduction des impacts sur l'environnement.

- ***Service interministériel de défense et de protection civile***

Dans son courrier du 3 octobre 2001 a émis un **avis favorable**.

- ***Direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle***

Dans son courrier du 25 octobre 2001 a indiqué que les conditions de travail des salariés, d'hygiène et de sécurité au sein de l'imprimerie de Chamalières sont satisfaisantes.

- ***Direction départementale d'incendie et de secours***

Dans son courrier du 15 octobre 2001 a émis un **avis favorable** sous réserve que

- le réseau d'eau pluviale soit complété par l'installation d'une vanne de barrage ou d'un obturateur gonflable à sa sortie du site de façon à permettre une rétention naturelle du terrain étanche,
- l'exploitant mette en œuvre toutes mesures de prévention et de protection contre les risques incendie dans les bâtiments,
- l'exploitant établisse un plan d'opération interne en cas d'accident.

## **IV – ETUDE DES AVIS ET PROPOSITIONS TECHNIQUES**

### **4.1 – Statut administratif du site**

Les activités exercées par la Banque de France sur la commune de Chamalières relèvent de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement. Cette exploitation est à ce jour autorisée par arrêté préfectoral du 17 novembre 1997.

## **4.2 – Situation des installations**

Depuis 1997, l'imprimerie de la Banque de France connaît des évolutions de production (fabrication de l'euro notamment) qui ont entraîné des modifications notables en terme d'inconvénients ou de dangers par rapport à la demande initiale ayant conduit à l'arrêté préfectoral du 17 novembre 1997.

Ces modifications :

- passage du régime déclaratif au régime de l'autorisation pour l'activité d'imprimerie (augmentation de la consommation des encres de 400 à 660 kg/j),
- augmentation de la puissance des installations de compression d'air et réfrigération de 795 kW à 1 535 kW,

ont nécessité le dépôt de la nouvelle demande d'autorisation, objet du présent rapport.

En matière de surveillance de l'impact environnemental de ses activités, la Banque de France effectue des contrôles de la qualité de ses rejets d'eau au milieu récepteur et des émissions atmosphériques. L'examen des résultats qui nous sont fournis fait ressortir un impact relativement faible sur l'eau et l'air.

Nous signalons que l'établissement n'a pas fait l'objet de plainte depuis de nombreuses années, ni de sanction administrative particulière au titre de la législation des installations classées.

## **4.3 – Textes applicables**

Il n'y a pas de texte spécifique applicable à ce type d'activité qui est réglementée principalement par le texte suivant :

- 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, les principaux objectifs de ce texte étant :
  - d'intégrer dans un même dispositif l'ensemble des prescriptions relatives à la protection de l'environnement,
  - d'assurer un haut niveau de protection des milieux naturels et de la santé des populations,
  - de fixer pour les installations existantes ou modifiées, comme c'est le cas pour l'imprimerie de Chamalières, des valeurs limites d'émissions et de flux polluants apportées dans le milieu (eau, air, déchets, sols notamment).

## **4.4 – Analyses des points soulevés lors de l'instruction de la demande**

Il ressort de l'instruction que :

- l'enquête publique n'a apporté aucune observation,
- les conseils municipaux des communes concernées ont donné un avis favorable pour celles qui ont répondu,
- la DIREN, la DDE, la DDTEFP, le SIDPC, la DDASS, la DDAF ont émis des avis favorables sans réserve particulière,

➤ le SDIS a donné un avis favorable en insistant sur les règles à respecter contre les risques de pollution des eaux en cas d'incendie.

#### **4.5 – Analyse et proposition de l'inspection des installations classées**

L'imprimerie de la Banque de France, installée boulevard Duclaux, à proximité du centre ville de Clermont-Ferrand depuis 1920, représente une production quotidienne 7 millions de billets de banque. Cette impression est effectuée à partir de plusieurs machines d'impression et demande un rythme de travail quotidien de 24 heures sur 24 tout au long de l'année.

La localisation du site de production à proximité de zones d'habitats urbains et de l'imprimerie Centre-France – La Montagne, donc dans un environnement sensible, doit conduire l'exploitant à respecter des mesures de limitation et réduction des inconvénients et nuisances de ses activités.

Au terme de l'instruction de la demande de la Banque de France, nous pouvons faire ressortir les principaux enjeux suivants :

- **Impact sur l'air**

Les émissions de COV sont la principale pollution atmosphérique générée par l'imprimerie de la BANQUE DE FRANCE.

La réduction des émissions de COV fait l'objet depuis 2001 d'une action nationale de l'inspection des installations classées. Cette action vise à identifier les principaux émetteurs industriels et à mettre en œuvre des réductions très importantes, permettant de diminuer les concentrations en ozone dans l'air ambiant et l'impact sur la santé de ces polluants. Les réductions d'émissions constatées pour ces établissements représentent environ 20 % des émissions initiales.

La directive 99/13 du 11 mars 1999 relative aux émissions de COV dues à l'utilisation de solvants a imposé des valeurs limites pour les émissions canalisées et diffuses de COV et des obligations particulières concernant les solvants les plus toxiques (réduction, substitution). Ces dispositions ont été transposées dans la réglementation française. Le délai de mise en conformité pour les installations existantes a été anticipé de deux ans (2005 au lieu de 2007). L'objectif général visé par la directive est une réduction d'environ 60 % des émissions en 2007.

La directive cherche à favoriser un traitement à la source, par la réduction des quantités de solvants utilisés, plutôt qu'un traitement aval. Une telle démarche est généralement plus efficace, et elle est particulièrement favorable lorsqu'elle permet d'éviter l'incinération des solvants et donc des émissions de CO<sub>2</sub>.

Les industriels ont engagé des actions de réduction consistant par exemple lorsque cela est possible à remplacer les matières à forte teneur en solvant par des produits en phase aqueuse, à capter les vapeurs de solvant lors des opérations de nettoyage et à rechercher des substituts aux solvants chlorés.

Dans cet objectif, la directive, et sa transposition en droit français, prévoient une souplesse quant au respect des valeurs limites d'émission : les schémas de maîtrise des émissions. Ces schémas permettent, au lieu de respecter les valeurs limites fixées pour chaque point d'émission canalisée et pour les émissions diffuses, de se conformer à une valeur limite équivalente fixée sur le flux total de COV émis. Des guides réalisés avec les organismes professionnels et l'ADEME concernant la mise en œuvre des schémas de maîtrise des émissions et les meilleures technologies permettant de réduire les émissions sont en cours de réalisation.

Pour ce qui concerne l'imprimerie de Chamalières, les moyens mis en place (oxydateur sur les rotatives) et le suivi régulier des émissions de COV ne font pas ressortir de dépassements par rapport aux valeurs limites réglementaires. Toutefois, l'environnement proche du site est sensible et nécessite qu'un suivi régulier de ces émissions soit assuré, ainsi que la mise en place d'une politique de réduction des COV dans l'atmosphère.

Nous proposons que ces dispositions soient fixées à l'exploitant, notamment les plans et schémas précités, dans le respect de la réglementation ci-avant rappelée.

Par ailleurs, les dispositifs de traitement mis en place sur des chaînes de traitement de surface correspondent à des laveurs de gaz qui permettent le transfert des polluants de la phase gazeuse à la phase aqueuse. Ces dispositifs sont aujourd'hui les mieux adaptés pour traiter les gaz issus du traitement de surface. Les effluents aqueux rejoignent ensuite la station de détoxification de ces mêmes effluents et sont traités au même titre que les eaux de rinçage. Les performances des laveurs de gaz, d'après les analyses périodiques réalisées par l'exploitant sur les effluents gazeux en sortie de ces laveurs, permettent de respecter les prescriptions réglementaires applicables que nous proposons de fixer à l'industriel dans le projet d'arrêté ci-joint.

- **Impact sur les eaux**

La pollution aqueuse de l'imprimerie est relativement faible.

Les résultats des analyses sur les 2 points de rejets d'eaux industrielles mettent en évidence le respect des prescriptions de l'arrêté préfectoral actuel autorisant le fonctionnement de l'imprimerie.

La demande d'autorisation pour extension des capacités de l'imprimerie ne fait pas apparaître d'augmentation du volume des rejets d'eaux industrielles.

Nous proposons toutefois de réactualiser les prescriptions relatives à l'impact sur l'eau des activités afin de fixer plus précisément la nature des rejets (localisation, traitement...), les valeurs limites à respecter pour chacun d'eux et la surveillance à appliquer.

Les normes de rejets proposées sont, à minima, basées sur l'arrêté du 26 septembre 1985 relatif aux ateliers de traitement de surface pour ce qui concerne les métaux, les MES, phosphore, fluor et hydrocarbures. Les stations de détoxification physico-chimique, mises en place sur le site, sont adaptées aux caractéristiques physico-chimiques et de débit des effluents issus du traitement de surface. Elles permettent notamment de respecter aujourd'hui les normes de rejets fixés dans l'arrêté d'autorisation afférent au site.

Pour ce qui concerne le paramètre DCO, nous proposons de garder la valeur limite de l'arrêté d'autorisation actuel, à savoir 1 000 mg/l au point de raccordement avec le réseau d'assainissement communal et de fixer à 800 mg/l cette valeur limite en sortie des 2 stations de traitement interne.

- **Les risques**

Le risque incendie est le danger principal de l'établissement, compte tenu des quantités de matériaux combustibles en présence.

Les moyens mis en place à ce jour et ceux prévus nous paraissent adaptés et mettent en évidence la responsabilité de l'exploitant dans ce domaine.

Une réflexion doit être menée par l'industriel en ce qui concerne la récupération des eaux d'extinction d'un éventuel incendie.

Nous proposons que cette réflexion soit imposée à l'imprimerie de Chamalières avec pour objectif la fourniture d'un plan d'action pour maîtriser le risque éventuel de pollution du milieu récepteur.

En ce qui concerne la prévention et la protection du risque incendie sur le site, nous avons repris l'avis du SDIS dans notre proposition de prescriptions, tant sur les moyens de lutte que la rédaction d'un plan d'intervention incendie.

**V - CONCLUSION**

Compte tenu des éléments du dossier, des engagements de l'industriel, et sous réserve du respect des prescriptions techniques reprises dans le projet de prescriptions ci-joint, nous proposons que le conseil départemental d'hygiène émette un avis favorable à la poursuite des activités de la Banque de France au sein de son imprimerie de Chamalières.

**L'inspecteur des installations classées**

**Christophe Riboulet**

Vu et transmis avec avis favorable  
Clermont-ferrand, le  
Le chef de groupe de subdivision Allier/Puy de Dôme

Christian Pradel