



PRÉFET DE LA RÉGION BRETAGNE

*Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
de Bretagne*

Rennes, le 15 JUIN 2011

Unité Territoriale d'Ille-et-Vilaine
N/REF. : LB/ML/UT35/2011 - 515
N° GIDIC : 55/1441
Affaire suivie par : Liliane BOSSARD
mél : liliane.bossard@developpement-durable.gouv.fr
Secrétariat : 02.90.02.67.39

Rapport de l'Inspection des Installations classées

**Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
Société CANON BRETAGNE à LIFFRE**

Demande d'autorisation d'augmenter ses capacités de production de cartouches et de lancer une nouvelle unité de fabrication de bouteilles de toner

Réf. : Transmission des avis et enquête publique du 16 mai 2011

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral + Plan de situation des points de mesures de bruit
Plan de situation

Par pétition du 13 octobre 2010, la société CANON BRETAGNE a sollicité l'autorisation d'augmenter ses capacités de production de cartouches et de lancer une nouvelle activité de fabrication de bouteilles de toner sur son site implanté à LIFFRE – ZA Les Landes de Beaugé.

Le présent rapport est destiné à :

- présenter la demande,
- faire la synthèse des avis exprimés tant au cours de la procédure consultative que de l'enquête publique
- proposer aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques les prescriptions techniques qu'il convient d'imposer à la société CANON BRETAGNE.

I – PRÉSENTATION DE LA SOCIETE ET DES ACTIVITES

1.1 – Présentation de la société CANON BRETAGNE

- CANON BRETAGNE appartient au groupe CANON créé en 1937 au Japon, société internationale désormais.

Avec en 2009 des ventes nettes de 24,3 milliards d'euros pour 168 879 employés répartis dans 245 sociétés, CANON est l'un des groupes les plus connus du monde.

- Au niveau de la France, CANON se structure autour de 4 entités autonomes dont CANON BRETAGNE, seule unité de production.
- CANON BRETAGNE a été créé le 31 août 1983. Depuis cette date, les activités sur le site de LIFFRE ont évolué au fil du temps.

La société CANON exploite actuellement à LIFFRE une unité de fabrication et de recyclage de matériel de bureautique ainsi qu'un service après-vente concernant l'ensemble des produits CANON. CANON s'est diversifié dans la fabrication et l'assemblage de produits pour différents partenaires industriels tels que AKONTIS, TECHNOLIA, GLOSTER SANTE EUROPE, DEFINOX ou BARACODA.

Le site emploie environ 830 personnes. Dans le cadre de la réalisation du projet, le travail du week-end sera mis en place. En 2013, l'effectif devrait atteindre 1 000 salariés (le personnel supplémentaire sera affecté en horaires d'équipes (3 x 8 h ou 5 x 8 h) liés au fonctionnement des activités bouteilles et cartouches).

Le site de CANON BRETAGNE est certifié ISO 9001 (qualité) depuis 1993, ISO 14001 (environnement) depuis 1995 et ISO 13485 (secteur médical) depuis 2007.

1.2 – Présentation du site et du projet

Le site actuel implanté à 1,7 km au Nord de Liffré en bordure de forêt de Rennes, occupe environ 191 000 m² dont 47 000 m² de bâtis. La surface du terrain nouvellement acquis, contigu au Sud du site actuel, est d'environ 40 000 m², soit au total 231 000 m².

Le site actuel est composé de six bâtiments principaux UP1 à UP6 correspondant à l'ordre chronologique de construction. D'une façon générale, les activités réalisées dans chaque bâtiment sont les suivantes :

- Bâtiment UP1 : Assemblage, supermarchés pièces détachées/produits finis et service après-vente de produits CANON et CABASSE ;
- Bâtiment UP2 : Production pour les partenariats industriels avec notamment AKONTIS, TECHNOLIA, GLOSTER SANTE EUROPE, DEFINOX et BARACODA ;
- Bâtiment UP3 : Fabrication de cartouches neuves et de produits finis ;
- Bâtiment UP4 : Recyclage de cartouches usagées provenant de l'Europe entière ;
- Bâtiment UP5 : Fabrication de cartouches neuves et de produits finis ;
- Bâtiment UP6 : Plate-forme logistique et de stockage.

(Deux bâtiments annexes sont également présents sur le site, il s'agit d'un restaurant et d'un bâtiment administratif).

Sur le nouveau terrain acquis, le bâtiment conservé sera utilisé pour le stockage des cartouches usagées.

1.3 – Présentation des activités et du projet

1.3.1 – Présentation des activités actuelles par bâtiment

→ **Bâtiment UP1** (8 000 m²) : il abrite :

- la partie assemblage, stockage et service après-vente des produits CANON et CABASSE,
- la mise sous blister de cartouches encre liquide provenant de CANON EUROPE,
- l'atelier de démontage de déchets électriques et électroniques (DEEE) principalement des produits bureautiques dans le but de séparer les éléments polluants des matières pouvant être recyclées ou valorisées énergétiquement,
- la zone usinage permettant la fabrication de pièces utilisées sur le site pour la maintenance des installations et l'entretien des moules d'injection (transfert prévu en UP3 et UP5 dans le cadre du projet).

→ **Bâtiment UP2** (6 600 m²) : il abrite :

- la partie assemblage pour les prestataires de CANON, prestation ne nécessitant pas l'utilisation de gros appareils,
- la ligne d'insertion manuelle et/ou automatique de composants sur les circuits imprimés (soudure automatique des composants par trempage dans des bains d'étain),
- le résinage des circuits imprimés (process automatisé) pour la protection contre l'humidité.

→ **Bâtiments UP3 et UP5** (7 150 m² + 6 500 m²) :

Les deux bâtiments où sont fabriquées les cartouches sont en continuité l'un de l'autre. Les transferts des pièces se font par 2 portes coupe-feu 1 heure situées sur le mur séparatif coupe-feu 2 heures.

Le bâtiment UP3 abrite, entre autres, la fabrication des tambours photo-conducteurs, l'assemblage manuel des cartouches et l'injection de plastique pour la fabrication des réservoirs d'encre.

Le bâtiment UP5 abrite la fabrication des cylindres de développement et l'assemblage automatique des cartouches.

• Assemblage manuel et automatique des cartouches

Différents types de cartouches sont fabriqués sur le site. En effet, les modèles produits évoluent au fil du temps et des recherches. Toutefois, le process de fabrication des cartouches reste similaire d'un modèle à un autre :

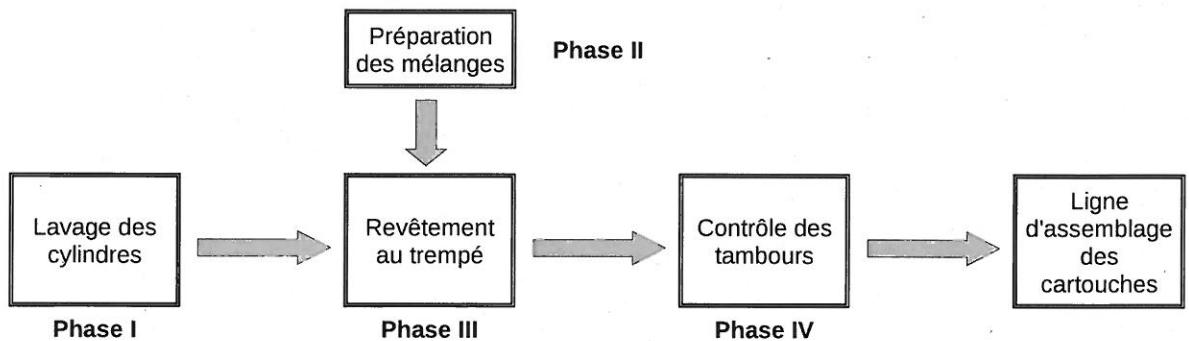
Les différents sous-ensembles entrant dans la fabrication des cartouches (tambour, cylindre de développement, réservoir d'encre, ...), après leur production sur le site sont stockés au niveau des supermarchés dispatchés dans UP3 et UP5. Ils sont alors repris et dirigés vers les différents postes des lignes d'assemblage manuel ou des lignes automatiques. Les pièces complémentaires nécessaires à l'assemblage, elles aussi stockées au sein de ces bâtiments sont également acheminées aux niveaux des différents postes.

Le site UP3 – UP5 produit actuellement environ 2 000 000 de cartouches/an.

- **Fabrication des tambours photoconducteurs (UP3)**

Le tambour photoconducteur est l'élément de transfert de l'image au niveau de la cartouche.

Les cylindres, qui sont la matière première principale de ce procédé, sont réceptionnés prêts à l'emploi. Le procédé se décompose donc en 4 phases et est présenté ci-dessous :



Phase I : Lavage des cylindres

Cette opération est effectuée à l'aide d'eau additionnée de tensioactif. Ils sont ensuite rincés à l'eau pure puis séchés dans un bain d'eau ultra pure à 80° C.

Ces lavages nécessitent l'utilisation d'eau pure qui est produite sur place. Le système de fabrication d'eau pure se trouve dans un local spécifique.

Les eaux de lavage issues des 1^{er} et 2^{ème} bains sont recueillies dans une citerne extérieure pour être éliminées. Celles issues des 3^{ème} et 4^{ème} bains sont réutilisées, après passage sur charbons actifs soit dans le circuit de réfrigération de la production d'air comprimé, soit pour la fabrication d'eau pure.

Phase II : Préparation des peintures

Quantité maxi stockée \simeq 3,3 tonnes (1 mois de stock)

Phase III : Revêtement au trempé dans des bains de peinture et séchage

La ligne de revêtement est entièrement automatisée. Elle comporte autant de blocs que de types de peintures utilisées. Chaque bloc comprend :

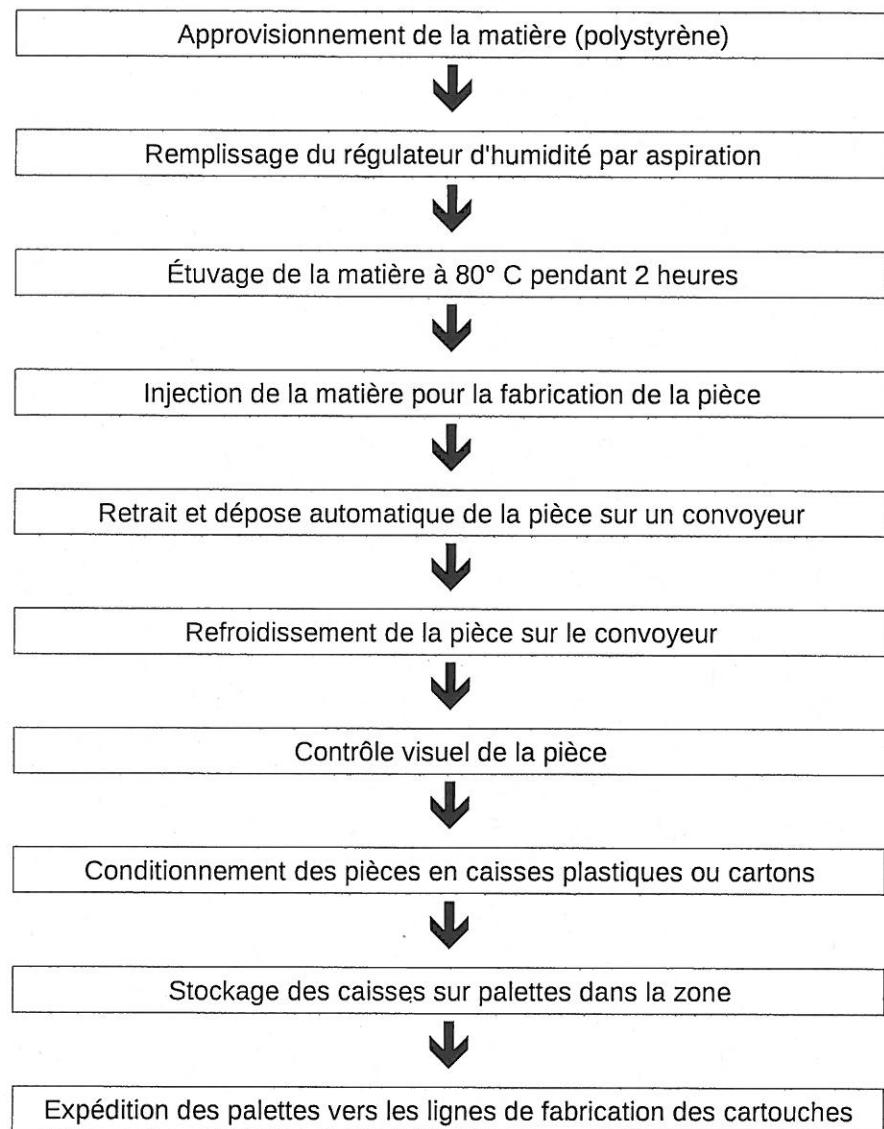
- 1 machine de trempage,
- 1 machine de détourage des extrémités inférieures des cylindres à l'aide de solvants et de raclette,
- 1 four électrique de séchage avec son refroidisseur en sortie.

Les cylindres sont recouverts au total de 4 couches de peinture.

La régénération des solvants usés est réalisée sur le site.

- Fabrication par injection des pièces plastiques nécessaires à la réalisation des cartouches (UP3)

Les différentes phases de la fabrication des pièces plastiques sont les suivantes :



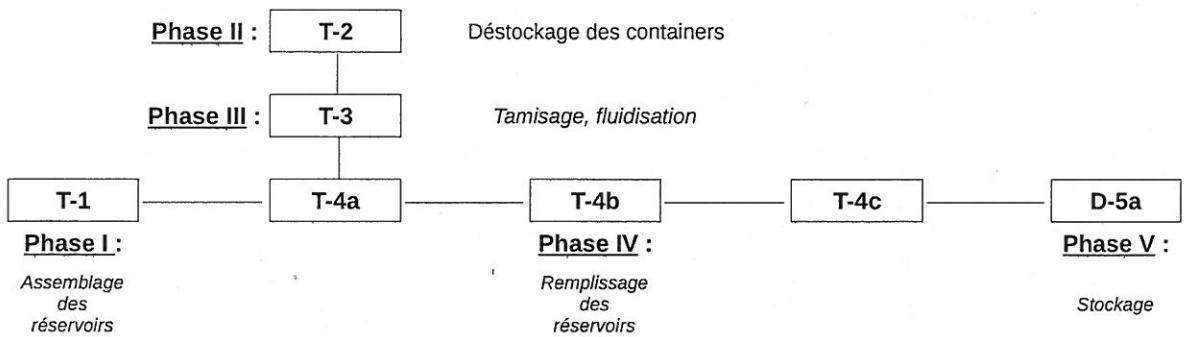
Il y a actuellement 8 presses à injection sur le site.

- Fabrication des réservoirs d'encre (UP3 ou UP5)

Le toner est un pulvérulent composé de magnétite, de ferrite, d'un polyuène plastique thermofusible et d'un pigment noir.

La consommation mensuelle est de 55 tonnes.

L'activité de fabrication des réservoirs d'encre se décompose en cinq phases :



Phase I : Ligne d'assemblage du réservoir.

Phase II : Déstockage des containers de matières premières (toner) en vrac.

Phase III : Tamisage, dépoussiérage, fluidisation de la matière première en vrac.

Phase IV : Remplissage, pesage des réservoirs.

Phase V : Fermeture, mise en caisse et stockage.

- **Fabrication des cylindres de développement (UP5)**

Le cylindre de développement est un élément de la cartouche qui assure le transfert du toner sur le tambour.

Cette fabrication entièrement automatique se décompose en 4 phases principales :

- **phase I :** Usinage des cylindres
- **phase II :** Lavage des cylindres par un procédé aqueux en présence de tensioactifs.
- **Phase III :** Traitement de surface :
 - soit sablage, puis lavage, puis application peinture,
 - soit application de peinture par pulvérisation directement.

→ **Bâtiment UP4** (3 250 m²) : il abrite l'activité de recyclage des cartouches usagées.

Les cartouches usagées sont triées puis dirigées vers une des trois filières :

- le démontage pour réemploi de certaines pièces,
- le broyage pour récupération de la matière,
- l'envoi en cimenterie pour les cartouches dont l'origine est inconnue.

• **Démontage** et récupération de certaines pièces qui sont ensuite nettoyées, contrôlées puis réutilisées sur site ou à l'extérieur.

• **Broyage** dans un espace clos maintenu à un taux inférieur à 6 % d'oxygène par injection d'azote afin d'éviter tout risque d'explosion (**5 000 000 cartouches traitées par an**), puis récupération sélective des métaux et des plastiques. Le résidu est valorisé énergétiquement.

Les plastiques récupérés sont de nouveau broyés et triés. Les matières plastiques finales obtenues sont alors extrudées (1 tonne/jour) et recyclées sous forme de billes pour réutilisation dans les cartouches neuves.

→ **Bâtiment UP6 (5 300 m²) :**

Il est utilisé pour le stockage des matières premières et des produits finis.

1.3.2 – Présentation du projet

La société CANON BRETAGNE envisage plusieurs modifications de ses activités sur son site :

- 1) Lancement d'une nouvelle activité de production de bouteilles de toner (2011).
- 2) Augmentation de la capacité de production des lignes de fabrication de cartouches neuves (2011 – 2012).
- 3) Extension de l'activité de traitement des cartouches d'encre usagées (courant 2011, voire 2012).

• **Fabrication de bouteilles de toner**

Du fait d'une politique forte de production au plus près du marché, les bouteilles de toner seront fabriquées sur le site de LIFFRE. Cette nouvelle activité sera réalisée dans le bâtiment UP1 en continu. Le travail se fera donc en 5 équipes (recrutement de 90 personnes).

Une première ligne sera créée courant 2011 (1 seconde en 2012) pour obtenir une production de 3 t/jour. Chaque ligne comportera deux unités distinctes :

- l'alimentation en toner par trémies,
- le process de fabrication de la bouteille et de remplissage de toner qui est le suivant :

Fabrication des bouteilles par injection / soufflage



Nettoyage et marquage des bouteilles



Remplissage automatisée des bouteilles en 2 phases



Assemblage des pièces



Emballage

• **Augmentation de l'activité de production de cartouches**

Trois nouvelles presses à injection pour la fabrication de pièces plastiques vont être rajoutées (production passera de 4 à 12 t/jour), ainsi qu'un nouvelle ligne automatique de fabrication de cartouches.

Cette augmentation se traduira principalement par une extension des plages horaires travaillées.

Il est prévu à terme la fabrication de 7 200 000 cartouches/an (pour 2 000 000 cartouches actuellement).

- **Hausse de l'activité de traitement des cartouches usagées**

Avec l'élargissement des plages horaires de travail, il est prévu une augmentation de 30 % de l'activité, soit 5 160 000 cartouches traitées/an en 2012 (5 000 000 actuellement).

La production de l'extrudeuse passera de 1 à 3 t/jour pour la valorisation des plastiques récupérés.

1.4 – Situation administrative de la société CANON BRETAGNE

• La société CANON BRETAGNE est déjà autorisée à exploiter par arrêté préfectoral n° 26308-2 du 12 septembre 1997 modifié par arrêté préfectoral complémentaire n° 26308-3 du 16 septembre 1999 une unité de fabrication et de recyclage de matériel de bureautique ainsi qu'un service après-vente concernant l'ensemble des produits CANON. Quatre récépissés de déclaration n° 28795-0 à 3 ont été délivrés le 13 janvier 1999 pour l'exploitation d'un atelier de charge, d'un stockage de matières plastiques, d'un dépôt de bois, papier, cartons, et d'un entrepôt couvert.

• L'augmentation et la création de certaines activités ainsi que l'évolution de la nomenclature des Installations Classées induisent des nouvelles rubriques relevant du régime de l'autorisation, notamment :

- la transformation des polymères : rubrique 2661 de la nomenclature des Installations Classées,
- le traitement des cartouches usagées : rubrique 2791 de la nomenclature des Installations Classées.

Du fait de ces nouvelles activités soumises à autorisation, la société CANON BRETAGNE a l'obligation de déposer une nouvelle demande d'autorisation d'exploiter.

Les activités relevant d'un classement au titre de la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement figurent dans le tableau ci-dessous, montrant l'évolution de classement des activités :

| PROJET | | | | SITUATION ANTERIEURE | | | |
|----------|--|--|--------|----------------------|----------------------------|----------------------|--------|
| Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime | Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime |
| 2661-1.a | Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 1) Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) supérieure ou égale à 10 t/j (A) | - 11 presses cartouches (UP 3/5) : 12 t/j - 1 extrudeuse (UP 4) : 3 t/j - 2 presses bouteilles (UP 1) : 3 t/j - 2 presses flasques (UP 1) : 1,2 t/j Total : 19,2 t/jour | A | | | | |

| PROJET | | | | SITUATION ANTERIEURE | | | |
|----------|---|---|--------|----------------------|--|---|--------|
| Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime | Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime |
| 2714-1 | <p>Installations de transit, regroupement ou tri de déchets non-dangereux de papiers/cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2710 et 2711 :</p> <p>Le volume susceptible d'être présent dans l'installation étant : 1) supérieur ou égal à 1000 m³ (A)</p> | <p>- Dépôt de cartouches (UP 4) : 620 m³</p> <p>- Nouveau bâtiment (dépôt de cartouches) : 1 200 m³</p> <p>Stockage total : 1 820 m³</p> | A | 98.C | <p>Dépôts ou ateliers de triage de matières usagées combustibles à base de caoutchouc, élastomères, polymères</p> <p>C) Installés sur un terrain isolé bâti ou non, situé à plus de 50 m d'un bâtiment habité ou occupé par des tiers, la quantité entreposée étant supérieure à 150 m³</p> | <p>- Dépôt de matières plastiques usagées (bâtiment 4)</p> <p>- Dépôt de cartouches usagées en amont et aval de la ligne de tri.</p> <p>- Dépôt en amont de la ligne de démontage.</p> <p>- Dépôt des pièces et broyat de cartouches.</p> <p>Stockage total : 620 m³</p> | D |
| | | | | 167.a | <p>Installations d'élimination, à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères, de déchets industriels provenant d'installations classées</p> <p>a) Stations de transit (A)</p> | Transit de cartouches pour broyage (bâtiment 4) | |
| 2791-1 | <p>Installations de traitement de déchets non dangereux à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2720, 2760, 2771, 2780, 2781 et 2782.</p> <p>La quantité de déchets traités étant :</p> <p>1) supérieure ou égale à 10 t/j (A)</p> | Démontage et broyage de cartouches (bâtiment UP4) : 24 t/j | A | 2515-2 | <p>Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage...</p> <p>La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>2) supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW</p> | Broyeur (bâtiment 4) Puissance : 45 kW | D |
| 2940-1.a | <p>Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit sur support quelconque à l'exclusion :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphalte de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521, - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930, - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique, <p>1) Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et lorsque l'application est faite par procédé « au trempé », la quantité maximale de produit susceptible d'être présente est :</p> <p>a) supérieure à 1 000 l (A)</p> | Quantité de peinture et solvant susceptible d'être présente : 1 120 l | A | 2940-1.a | <p>Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit sur support quelconque :</p> <p>1) Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et lorsque l'application est faite par procédé « au trempé », la quantité de produit présente est :</p> <p>a) supérieure à 1 000 litres (A)</p> | Quantité de peinture et solvant susceptible d'être présente : 1 120 l | A |

| PROJET | | | | SITUATION ANTERIEURE | | | |
|----------|--|--|--------|----------------------|---|---|--------|
| Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime | Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime |
| 1432-2.b | <p>Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de)</p> <p>2) Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430,</p> <p>b. représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m³ mais inférieure ou égale à 100 m³ (D)</p> | <p>UP 3 Solvants (cat B) : 4 x 1,5 + 2,1 m³</p> <p>Déchets solvantés (cat B) : 2 x 7,5 m³</p> <p>Fioul (cat C) : 3,7 m³</p> <p>Total : 24 m³ (Capacité équivalente)</p> | D | 253 | Dépôts de liquides inflammables | Bâtiment 4 Dépôt de 14 m ³ | D |
| 2560-2 | <p>Travail mécanique des métaux et alliages :</p> <p>La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>2) supérieure à 50 kW mais inférieure ou égale à 500 kW (D)</p> | <p>Centre d'usinage (UP 3/5) : 64 kW</p> <p>Fabrication cylindre D (UP 5) : 218 kW</p> <p>Puissance installée : 282 kW</p> | D | 2560-2 | <p>Travail mécanique des métaux et alliages :</p> <p>La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>2) supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW (D)</p> | Machines fabrication cylindre D Puissance installée : 218 kW | D |
| 2662-3 | <p>Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)</p> <p>Le volume susceptible d'être stocké étant de :</p> <p>3) supérieur ou égal à 100 m³ mais inférieur à 1000 m³ (D)</p> | <p>Stockages matières plastiques en granulés (PET, PS,...) en UP 1 et UP6</p> <p>Total : 150 m³</p> | D | 2662-1.b | <p>Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)</p> <p>Le volume susceptible d'être stocké étant de :</p> <p>b) supérieur ou égal à 100 m³ mais inférieur à 1000 m³ (D)</p> | Bâtiment 1 : 360 m ³ Bâtiment 2 : 50 m ³ plus volume de plastiques stocké de 321 m ³ | D |
| 2663-2.c | <p>Pneumatique et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de)</p> <p>2) Dans tous les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>c. supérieur à 1000 m³ mais inférieur à 10 000 m³ (D)</p> | <p>Bouteilles (UP 1) : 1 600 m³</p> <p>Cartouches et pièces (UP 3/5) : 4 400 m³</p> <p>Total : 6 000 m³</p> | D | | | | |
| 2921-1.b | <p>Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installation de)</p> <p>1) Lorsque l'installation n'est pas de type « circuit primaire fermé »</p> <p>b) la puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2 000 kW (D)</p> | <p>1 installation circuit ouvert (UP 3) 302 kW</p> | D | | | | |
| 2921-2 | <p>Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installation de)</p> <p>2) Lorsque l'installation est de type « circuit primaire fermé » (D)</p> | <p>6 installations circuit fermé (UP 2 et 5)</p> | D | | | | |

| PROJET | | | | SITUATION ANTERIEURE | | | |
|----------|---|--|--------|----------------------|---|---|--------|
| Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime | Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime |
| 2940-2.b | <p>Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit sur support quelconque à l'exclusion :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphalte de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. <p>2) Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le «trempé» (pulvérisation, enduction...), la quantité maximale de produits susceptibles d'être mise en œuvre est :</p> <p>b. supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j (D)</p> | Fabrication de cylindre D (UP 5) : 24 kg/j | D | 2940-2.b | <p>Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit sur support quelconque à l'exclusion :</p> <p>2) Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le «trempé» (pulvérisation, enduction...), la quantité maximale de produits susceptibles d'être mise en œuvre est :</p> <p>b. supérieure à 10 kg/j, mais inférieure ou égale à 100 kg/j (D)</p> | Fabrication de cylindre D (Bâtiment 5) Quantité de peinture utilisée : 24 kg/j | D |
| 1433-A | <p><i>Liquides inflammables (Installations de mélange ou d'emploi)</i></p> <p>A) Installations de simple mélange à froid</p> <p>Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence susceptible d'être présente est :</p> <p>b. supérieure à 5 t, mais inférieure à 50 t (D)</p> | Fabrication de peintures : 60 kg | NC | 1433 | Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables | Quantité présente sur le site (bâtiment UP3) : 8,1 tonnes | DC |
| 1510 | <p>Entrepôt couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque et des établissements recevant du public et des entrepôts frigorifiques ;</p> <p>Le volume des entrepôts étant :</p> <p>3. supérieur ou égal à 5000 m³ mais inférieur à 50 000 m³ (D)</p> | Stockage UP6 inférieur à 500 tonnes (produits Cabasse ...) | NC | 1510-2 | <p>Entrepôt couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans des) à l'exclusion (...) et des établissements recevant du public</p> <p>Le volume des entrepôts étant :</p> <p>2) supérieure à 5000 m³ mais inférieure à 50 000 m³ (D)</p> | Entrepôt couvert de 26 000 m ³ | D |
| 1530 | <i>Papiers, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (Dépôt de) à l'exclusion des</i> | Volume papiers, cartons et produits finis (tous les bâtiments) : | NC | 1530-2 | <i>Bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (Dépôt de) à</i> | Dépôts de bois, papiers et cartons de 1 400 m ³ | D |

| PROJET | | | | SITUATION ANTERIEURE | | | |
|----------|--|--|--------|----------------------|---|---|--------|
| Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime | Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime |
| | établissements recevant du public Le volume étant : 3) supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ (D) | 650 m ³ | | | l'exclusion des établissements recevant du public Le volume stocké étant : 2) supérieur à 1000 m ³ mais inférieur à 20 000 m ³ (D) | | |
| 1532 | Bois sec ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés (dépôt de), à l'exception des établissements recevant du public Le volume étant : 2) supérieur à 1000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ (D) | Volume de bois et palettes sur site : 500 m ³ | NC | | | | |
| 2711 | Transit, regroupement, tri, désassemblage, remise en état d'équipements électriques et électroniques mis au rebut Le volume susceptible d'être entreposé étant : 2. supérieur ou égal à 200 m ³ mais inférieur à 1000 m ³ (D) | Volume stockage DEEE (UP 4) : 190 m ³ | NC | | | | |
| 1175 | Organohalogénés (emploi ou stockage de liquides) pour la mise en solution, l'extraction ...à l'exclusion des substances ou mélanges classés dans une rubrique AS la quantité de liquides susceptible d'être présente étant supérieure à 200 l | Fabrication d'un mélange (UP3) : 30 l | NC | | | | |
| 1200-2 | Comburants (fabrication, emploi ou stockage) 2- emploi ou stockage : quantité supérieure à 2t | Solution de peroxyde d'hydrogène à 5 % : 0,5 t | NC | | | | |
| 2925 | Atelier de charge d'accumulateurs de puissance maximale supérieure à 50KW | UP1 : 18,84 kW UP2 :10 kW UP3 : 18,67 kW UP4 : ...13,8 kW UP5 : ...0,96 kW UP6 :15 kW | NC | 2925 | Accumulateurs (atelier de charge d') La puissance maximale du courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 10 kW (D) | Puissance de 13 kW | D |
| 2575 | abrasives (emploi de matières) puissance installée des machines fixes étant supérieure à 20 KW | Puissance installée des machines : 20 kW (UP 5) | NC | | | | |
| 2920-2 | Installations de compression fonctionnant avec des fluides inflammables ou toxiques à des pressions supérieures à 10⁵Pa la puissance absorbée étant supérieure à 10MW | Compression de 465 kW pour le site | NC | 2920-2.b | Installations de compression fonctionnant à des pressions supérieures à 10⁵Pa 2. Dans tous les autres cas, la puissance absorbée étant : b) supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW (D) | Installation de compression d'air (bâtiment 2) Puissance absorbée : 335 kW | D |
| | | | | 2920-2.a | Installations de compression fonctionnant | Installation de compression d'air | A |

| PROJET | | | | SITUATION ANTERIEURE | | | |
|----------|----------------------------|----------------------|--------|----------------------|--|---|--------|
| Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime | Rubrique | Désignation de la rubrique | Volume des activités | Régime |
| | | | | | à des pressions supérieures à 10^5 Pa 2. Dans tous les autres cas, la puissance absorbée étant a) supérieure à 500 kW (A) | (bâtiment 2) Puissance absorbée : 940 kW | |
| | | | | 2920.2.b | Installation de réfrigération fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa : 2. Dans tous les autres cas, la puissance absorbée étant b) supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW (D) | Installations de réfrigération Puissances absorbées : Bâtiment 1 : 119 kW Bâtiment 2 : 257 kW Bâtiment 3 : 377 kW Bâtiment 4 : 224 kW Bâtiment 5 : 273 kW | D |
| | | | | 2567 | Galvanisation, étamage de métaux ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par immersion ou par pulvérisation de métal fondu | Soudure à la vague pour circuits imprimés (bâtiment 2) | A |
| | | | | 1185.2.b | Chlorofluorocarbures, halons et autres carbures et hydrocarbures halogénés 2. Composants et appareils clos en exploitation, dépôts de produits neufs ou régénérés, à l'exception des appareils de compression et de réfrigération visés par la rubrique 2920 La quantité de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) supérieure à 200 kg dans les installations d'extinction | Quantité au niveau des bâtiments 3 et 5 : 1 183 kg | D |

A : Autorisation

D : Déclaration

NC : Non Classable

II - IMPACT DES ACTIVITES ET MESURES COMPENSATOIRES PRISES OU PREVUES PAR L'EXPLOITANT

Dans son dossier, l'exploitant recense les impacts découlant de son activité et présente les mesures compensatoires mises en place ou à prendre.

2.1 - EAU

a) Consommation et utilisation

L'eau utilisée par la société CANON provient du réseau d'alimentation d'eau potable de la commune. Des clapets anti-retour permettent de protéger les réseaux de distribution d'un éventuel retour d'eau.

L'utilisation de l'eau sur le site se fait pour :

- 57 % pour le lavage des cartouches,
- 20 % pour les sanitaires,
- 17 % pour le restaurant,
- 2 % pour le lavage du biofiltre,
- 1 % pour le traitement des COV,
- 2 % pour le lavage des pièces,
- 0,5 % pour les WC,
- 0,5 % pour le lavage des sols.

La consommation pour l'année 2009 a été d'environ 9 200 m³. Elle est relativement stable d'une année sur l'autre depuis 2006 et varie principalement en fonction du volume de production car l'installation consommant le plus d'eau est la fabrication d'eau pure pour le lavage des pièces (tambours, cylindres de développement, pièces récupérées). La future activité de fabrication de bouteilles de toner ne nécessitera pas l'utilisation d'eau.

Dans le cadre du projet, au regard des prévisions de production des cartouches et grâce à la réutilisation de certaines eaux usées, l'estimation de la consommation d'eau sera de 16 000 m³ (dont 12 500 m³ pour la fabrication de l'eau pure) pour un besoin réel en eau de 24 000 m³/an.

b) Les rejets

L'ensemble des eaux du site est géré de façon à réduire au maximum les impacts sur l'environnement, ainsi CANON est équipé de plusieurs réseaux de collecte des effluents :

→ Un réseau eaux vannes qui récupère les eaux issues des usages sanitaires et domestiques. Le rejet de ces eaux se fait dans la lagune du site (3 bassins) largement dimensionnée (1000 équivalents habitants) permettant d'accepter l'augmentation des effectifs (à terme 417 équivalents habitants pour 355 équivalents habitants actuels), puis dans le milieu naturel « ruisseau Hen Herveleu ».

→ Un réseau eaux pluviales qui collecte les eaux de voirie et de toiture. Ce réseau est divisé en deux selon la ligne de crête topographique orientée Est-Ouest. Ainsi, les eaux pluviales du nord du site passent dans un désableur avant de s'écouler dans le bassin situé à proximité de la lagune. A la sortie du bassin, elles passent dans un déshuileur avant d'être rejetées dans le ruisseau du « Hen Herveleu ». Il permet de traiter les eaux de ruissellement issues des voiries et aires de parking qui sont susceptibles d'être polluées par des traces d'hydrocarbures.

Les eaux pluviales du sud sont collectées dans le bassin situé à proximité du restaurant puis passent dans un déshuileur avant d'être rejetées dans le milieu naturel (ruisseau de la Mare Bellauton).

Le projet n'impactera pas le réseau d'eaux pluviales et la qualité des eaux actuelles conforme à la réglementation applicable.

→ Un réseau d'eaux usées industrielles

Les eaux usées de process se composent des eaux issues du :

- lavage des cartouches,
- lavage des pièces,
- lavage du biofiltre,
- lavage des filtres de traitement des émissions de COV,
- lavage des sols.

Les eaux usées industrielles sont et seront, soit réutilisées en interne avant rejet dans la lagune (eaux des WC), soit collectées dans une cuve spécifique puis éliminées comme déchets industriels spécifiques, soit rejetées directement après traitement dans la lagune (pour le surplus des eaux non réutilisées).

- **Réutilisation en interne** de l'eau pure fabriquée pour le rinçage des pièces comme les tambours, cylindres de développement et cartouches et des eaux de lavage des filtres de traitement des rejets de COV (soit 6 000 m³/an).

Ces eaux sont réutilisées pour les tours aéroréfrigérantes, les WC, les humidificateurs, le lavage des sols du bâtiment (UP4).

- **Rejet direct dans la lagune**

Avec l'extension de l'activité de fabrication de cartouches, la production totale d'eau pure usée (eaux de rinçage), soit 12 165 m³ d'eau, ne pourra pas être totalement réutilisée. Les eaux réutilisables excédentaires seront rejetées directement dans la lagune après traitement au charbon actif (pour supprimer les polluants), soit 6 165 m³ d'eau. Les eaux de lavage du biofiltre (occasionnel) sont également rejetées directement dans la lagune.

Le suivi de ces eaux usées montre que celles-ci n'ont pas d'impact biologique sur le fonctionnement de la lagune (respect des prescriptions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998). Ce suivi interne sera poursuivi.

Les concentrations des prélèvements d'eaux superficielles réalisés aux alentours du site sont inférieures aux seuils de quantification et aux seuils de référence. Compte-tenu qu'il n'y a pas d'augmentation significative des concentrations entre l'amont des rejets du site et l'aval, ces derniers n'ont donc pas d'impact sur son environnement.

La lagune présente sur le site joue donc bien son rôle d'épuration des eaux usées. Le dimensionnement et la conception de la lagune ayant pris en compte les évolutions du site, son fonctionnement ne sera pas perturbé par des volumes de rejets plus importants (eaux sanitaires et les eaux de lavage des tambours non recyclées).

- **Élimination comme déchets industriels spécifiques**

Une partie des eaux usées industrielles résiduaires (2,5 %) liées à l'activité des cartouches ainsi qu'une petite partie des eaux de lavage des filtres de traitement des émissions de COV et des pièces et la totalité des eaux de lavage des sols, sont stockées dans une cuve de Déchets Industriels Dangereux placée sur rétention puis récupérées et éliminées par une société spécialisée.

La hausse de production de cartouches entraînera une augmentation de la durée de fonctionnement de l'unité de traitement des COV et en conséquence, une fréquence plus importante du lavage des filtres.

2.2 – AIR

- **En fonctionnement normal actuel**, les rejets atmosphériques ont plusieurs origines sur le site :
 - la fabrication des circuits imprimés (UP2) : émissions de plomb, étain, COV lors de la soudure à la vague,

- la fabrication des tambours photoconducteurs (UP3) : rejets de composés organiques volatils (COV) liés à l'application de peintures solvantées par trempé,
- la fabrication des cylindres de développement (UP5) : émissions de COV lors de la pulvérisation de peinture solvantée,
- l'assemblage de cartouches (UP3 et UP5) : émissions de poussières (toner) lors du remplissage des réservoirs et de COV lié à l'utilisation de solvants lors de l'assemblage,
- le traitement des cartouches usagées (UP4) : émissions de poussières de toner.

Dans la situation projetée, la nouvelle activité de fabrication de bouteilles de toner sera source d'émissions de poussières de toner.

- **Impact sur l'environnement :**

→ Concernant les poussières de toner : Compte-tenu des caractéristiques du toner, tous les postes susceptibles d'émettre ces rejets seront équipés de système de captation de poussières dotés d'un filtre absolu permettant d'éviter tout rejet extérieur de poussières.

→ Concernant les émissions de COV : Les rejets de COV sont contrôlés tous les 2 ans par un organisme extérieur. Les résultats de la dernière campagne réalisée en 2009 montrent que la plupart des points de rejets respectent largement les valeurs limites imposées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998, sauf au niveau de la zone de revêtement de peinture d'UP3 (application et séchage). En conséquence, selon l'arrêté du 2 février 1998, l'exploitant a opté pour la mise en place d'un Schéma de Maîtrise des Émissions de COV (SME) sur son site : disposition garantissant que le flux total d'émission de COV de l'établissement ne dépasse pas le flux total qui serait atteint par une application stricte des valeurs limites d'émissions canalisées et diffuses de l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

Pour 2009, le SME réalisé atteste du respect de l'objectif cible : en effet, les émissions réelles de COV représentaient 10,6 t pour une valeur cible de 33 t prévues.

• Dans le cadre du projet, l'augmentation de la production de cartouches (en UP3 et UP5) sera accompagnée par la mise en place de nouveaux équipements de production similaires aux équipements existants (1 ligne automatisée supplémentaire). Le système de ventilation de cette nouvelle ligne sera raccordé à l'actuelle ventilation générale des lignes d'assemblage sans création d'un nouvel exutoire. En outre, les activités de fabrication de tambours photoconducteurs et de cylindres de développement fonctionneront sur des plages horaires supplémentaires afin de pouvoir fournir les 6 lignes d'assemblage, sans ajouter de nouveaux matériels.

En considérant le temps de fonctionnement dans la situation projetée, l'émission totale de COV serait estimée à 16 tonnes, ce qui permettra de respecter le SME qui sera mis à jour.

La hausse de production ne devrait pas impacter le respect de la valeur cible du SME. Dans le cas contraire, des mesures compensatoires seraient prises par l'exploitant.

→ Concernant les émissions d'étain et de plomb : Les flux émis sont très faibles et très largement inférieurs aux seuils de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 imposant des valeurs limites d'émissions.

2.3 – BRUIT

Le site de CANON Bretagne est situé en zone industrielle de LIFFRE.

Dans le cadre du projet, il fonctionnera tous les jours de l'année et notamment l'atelier de fabrication de bouteilles de toner 350 jours/an. Les autres unités fonctionneront du lundi au samedi.

Des mesures de bruit ont été effectuées en décembre 2009 par le cabinet VERITAS en limites de propriété ainsi qu'en zone à émergences réglementées, installations en fonctionnement puis à l'arrêt. Toutes les mesures effectuées respectent les niveaux acoustiques admissibles par l'actuel arrêté préfectoral en vigueur, niveaux plus sévères que les seuils de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 : soit 65 dB(A) de jour et 55 dB(A) de nuit.

Les évolutions d'activité ne seront pas source de modification du niveau sonore ambiant.

Des nouveaux contrôles seront réalisés lors de la finalisation du projet puis tous les 3 ans.

2.4 – DECHETS

Le fonctionnement de l'entreprise entraîne la production de déchets qui sont :

- des Déchets Industriels Non Dangereux (DIND),
- des Déchets Industriels Dangereux (DID).

→ Il est à noter que les déchets principaux sur le site sont les DIND qui représentent environ 97 % de la production totale. Il s'agit de :

- déchets d'emballages (plastique, palettes en bois, cartons/papiers),
- métaux (défauts de fabrication et autres),
- papier/carton autre qu'emballages,
- matières plastiques (films plastiques, défauts de fabrication et autres),
- ordures ménagères et déchets liés à l'activité des bureaux.

Les déchets d'emballages sont triés dès leur production puis valorisés. Les autres DIND sont collectés et entreposés en contenants adaptés puis dirigés vers les filières de traitement adéquates en favorisant les filières de valorisation.

→ Les DID sont principalement des solvants usés et des eaux de lavage. La filière favorisée pour le traitement des DID est également la valorisation (régénération ou autres réemplois des huiles, ...).

Les déchets sont stockés dans des contenants appropriés à leur nature (benne, fûts...). Toutes les mesures sont prises pour éviter les odeurs et envols de déchets.

→ L'évolution du site de Liffré se traduit par une augmentation de la production de cartouches et le broyage de cartouches ainsi que la fabrication de bouteilles de toner. En matière de déchets, une évaluation quantitative, proportionnelle à l'accroissement de l'activité conduit à une augmentation notable des quantités produites à ce jour. En outre, des rebuts issus de l'activité de fabrication des bouteilles plastiques seront à prévoir, soit environ 35 tonnes/an. Des solutions de recyclage interne sont en cours d'étude mais, à ce jour, ces déchets seront recyclés en externe.

A cette exception près, les modifications d'activité ne modifieront ni la nature des déchets à gérer, ni leur mode de valorisation ou d'élimination. Seule la fréquence d'enlèvement sera augmentée.

2.5 – TRANSPORTS

Le trafic routier lié au site provient principalement des approvisionnements, des expéditions et des véhicules du personnel. Le trafic actuel est d'environ 600 véhicules légers par jour et 60 camions. En considérant l'arrivée et le départ de chaque véhicule et le fait qu'ils empruntent toutes les routes avoisinantes, le trafic total engendré par CANON représente entre 4,7 % (A 84) et 34,2 % (RD 92) des véhicules totaux circulant sur les axes se trouvant aux alentours du site. Les véhicules pouvant engendrer le plus de nuisances vis-à-vis du voisinage (bruit, poussière, ...) sont les poids lourds. Or, le nombre de camions transitant par le site de CANON est peu important et ne représente qu'entre 0,4 % (A 84) et 3,1 % (RD 92) des véhicules totaux circulant sur les différents axes.

Dans la situation future, il est estimé une circulation de 800 véhicules légers et 70 poids lourds par jour, ce qui représentera entre 6,2 % (A 84) et 45,1 % (RD 92) des véhicules totaux circulant sur les routes avoisinantes. Le nombre de camions qui transiteront par le site de CANON sera augmenté mais restera peu important par rapport à la circulation relevée sur les axes voisins.

En conséquence, ces modifications vont engendrer une augmentation du trafic véhicules légers de 1,4 % sur l'A 84 et 10,4 % sur la RD 92 et une augmentation du trafic poids lourds de 0,1 % sur l'A 84 et 0,5 % sur la RD 92.

Au regard de ces données, l'impact du trafic routier lié à l'activité de l'entreprise CANON sur les axes de communication de la zone d'étude est significatif sans toutefois engendrer de nuisances majeures à l'encontre du voisinage, résultat de la faible proportion de poids lourds et du faible nombre d'habitations entre le site de CANON et l'autoroute A 84.

2.6 – ETUDE SANITAIRE

Les émissions principales en provenance du site de CANON sont les rejets à l'atmosphère et plus particulièrement les émissions de Composés Organiques Volatils (COV), de Plomb (Pb) et de poussières.

Afin d'évaluer les impacts potentiels du site sur les riverains, une étude de dispersion des rejets à l'atmosphère (COV, Plomb et Poussières) a été réalisée. Le calcul a été réalisé à partir des analyses réalisées sur le site par le bureau VERITAS du 12 au 14 décembre 2007. Il a été supposé de façon pénalisante que les rejets étaient réalisés en continu sur la journée.

Cette étude a confirmé l'absence de risque toxicologique et cancérogène pour la santé des riverains pour l'ensemble de ces trois composants.

2.7 – SOLS

Les activités qui sont exercées sur le site de CANON restent circonscrites à l'intérieur des bâtiments. De plus, les voies de circulation sont stabilisées.

Au niveau du site actuel, des prélèvements de sols ont été réalisés. D'après les conclusions du Cabinet ANTEA, sur tous les points contrôlés en 2006 et 2007, pour tous les paramètres recherchés, les concentrations étaient toutes inférieures aux seuils de quantification ou aux anciennes valeurs guide VDSS lorsqu'elles existaient.

Un diagnostic de sol réalisé sur le nouveau terrain de CANON avant acquisition a montré la présence de plusieurs zones polluées. Ces dernières ont été excavées ainsi le site est considéré comme dépollué, en tenant compte de l'usage actuel du site (industrie).

De plus, un réseau de surveillance de la nappe souterraine existe. Des contrôles annuels sont régulièrement réalisés. Les résultats obtenus attestent de la conformité de l'établissement et de l'absence d'impact des activités actuellement exercées.

Les stockages et les manipulations de substances susceptibles de contaminer le sous-sol sont réalisés sur des sols étanches et dans des rétentions dimensionnées conformément aux règles en vigueur.

2.8 – RISQUES

Les phénomènes dangereux retenus par l'analyse préliminaire des risques sont les suivants :

- incendie des produits combustibles,
- émissions de fumées d'incendie,
- production d'eaux polluées suite à un incendie,
- explosions dues à la présence de toner.

La cotation des évènements dangereux et leur positionnement dans la grille de criticité montre qu'aucun d'entre eux ne relève de la zone des accidents majeurs au vu des mesures préventives et curatives en place sur le site ou prévues.

III – ENQUÊTE PUBLIQUE ET PROCEDURE ADMINISTRATIVE

Le dossier a été soumis aux enquêtes administrative et publique conformément aux articles R 512-4 à R 512-21 du Code de l'Environnement.

Les avis recueillis sont les suivants :

3.1 – Procédure administrative

3.1.1 – Consultation des services

Les services suivants ont répondu :

→ Agence Régionale de Santé : Avis favorable du 3 mars 2011.

→ Service Départemental d'Incendie et de Secours : avis défavorable du 3 mars 2011, ce service considérant que le projet présente des difficultés pour garantir l'accessibilité de secours et la défense extérieure contre l'incendie.

Pour garantir les besoins en eau requis, soit 420 m³/h pendant 2 heures, CANON Bretagne a proposé la solution suivante :

- mise en place de 3 réserves souples de 120 m³ au Nord du site avec 3 aires d'aspiration et 2 réserves souples de 120 m³ près du restaurant à l'Ouest du site avec 2 aires d'aspiration,

- 2 poteaux d'incendie privés de 100 mm alimentés sur réseau public assurant un débit simultané supérieur à 120 m³/h et situés à 200 m de l'entrée principale des bâtiments (aménagement conditionné par la mise en œuvre d'un nouveau château public à proximité du site par la commune de LIFFRE),
- mise en place de 2 puits au niveau du 3^{ème} bassin de la lagune pour obtenir une réserve de 240 m³ avec aménagement de 2 aires d'aspiration sur le chemin d'accès empierré.

Suite aux compléments fournis par l'exploitant et à 2 réunions d'échanges avec l'exploitant, le Service d'Incendie et de Secours émet un avis favorable en date du 12 mai 2011.

3.1.2 – Consultation des Conseils Municipaux concernés par le rayon d'affichage de 2 km : LIFFRE, ERCE-PRES-LIFFRE et GOSNE.

Par délibération en date du 18 avril 2011, le Conseil Municipal de Ercé-près-Liffré a émis un avis favorable au projet.

Le Conseil Municipal de Gosné a émis un avis favorable par délibération en date du 28 avril 2011.

Le Conseil Municipal de Liffré émet un avis favorable au projet par délibération en date du 22 avril 2011.

3.2 – Enquête publique : 4 avril au 6 mai 2011.

Au cours de l'enquête publique, aucune observation ou remarque n'a été portée sur le registre d'enquête. Avant de donner son avis, le Commissaire Enquêteur, Madame Sophie Le Dréan-Quénec'hdu, a souhaité avoir des précisions concernant :

- 1) Les volumes des rejets issus de la lagune et l'impact de ces volumes sur le milieu récepteur, notamment en période d'étiage.
- 2) L'état actuel des nouvelles activités projetées par rapport au dossier.
- 3) Les différentes démarches qualités mises en place par l'entreprise.

Par courrier en date du 9 mai 2011, l'exploitant a apporté les éléments de réponse.

Madame le Commissaire Enquêteur formule l'avis suivant :

« *La demande portant sur une entreprise déjà en place, il y a lieu de se demander si :*

- *l'activité en tant que telle sur ce site est remise en question en raison des nuisances ou des risques générés,*
- *si non, si le projet proposé n'augmente pas les nuisances et impacts de l'activité sur l'environnement et sur la sécurité des personnes.*

En termes de nuisance pour les personnes, l'absence de remarques suggère qu'elles sont faibles. La publicité a pourtant été assurée de façon satisfaisante. L'activité sur le site et sa poursuite ainsi que son augmentation ne sont clairement pas remis en question.

Le pétitionnaire a parfaitement répondu à mes questions et demandes de précisions et le dossier est clairement et complètement présenté.

Ma visite sur le terrain confirme que les nuisances générées par l'activité sont faibles. L'activité n'est pas remise en question et le projet proposé n'augmentera vraisemblablement pas ces nuisances, dans la mesure où des moyens de préventions sont associés à d'éventuelles nuisances supplémentaires (notamment la mise en place d'un filtre en rapport avec la mise en place de la ligne de fabrication de bouteilles de toner et mise à jour du schéma de maîtrise des émissions pour ce qui est de la production de COV). En termes de bruits, le suivi des émergences ainsi que les travaux effectués suite à la mise en évidence de non-conformité en 2009, montrent également la prise en compte et la bonne maîtrise de cette problématique par le pétitionnaire. Par ailleurs, des mesures sont régulièrement effectuées. Le dossier montre également une volonté de limitation de la consommation d'eau potable.

La certification ISO 14001 ainsi que les contrôles qualité de la société offrent des garanties de transparence vis-à-vis des pratiques de maîtrise des émissions, volonté de transparence confirmée lors de ma visite sur le terrain. Elle montre également l'existence d'un dialogue avec les riverains.

En conséquence, en raison des garanties de prise en compte de la protection de l'environnement et des personnes et également de la parfaite maîtrise du dossier par le pétitionnaire, j'émets un avis favorable à la demande de régularisation de l'autorisation d'exploiter une installation de fabrication de matériel de bureautique, et notamment à l'augmentation de ses capacités de production et à la mise en place d'une nouvelle unité de fabrication de bouteilles de toner, présentée par CANON BRETAGNE pour son site des Landes de Beaugé à LIFFRE (Ille-et-Vilaine). »

IV – AVIS DE L'AUTORITÉ ENVIRONNEMENTALE

(18 mars 2011)

L'Autorité Environnementale émet en particulier l'avis suivant :

« Le projet ne conduit pas à l'artificialisation de nouveaux espaces et, de ce fait, l'absence d'investigations naturalistes sur le site est de faible portée.

L'activité ne change pas fondamentalement de nature. De ce fait, le dossier contient de nombreux éléments précis, issus de retours d'expériences et du dialogue existant entre l'industriel et l'administration autorisant et suivant ces installations.

Les enjeux principaux sont sanitaires.

Les niveaux d'émissions atmosphériques de COV, de métaux et de poussières sont inférieurs aux seuils autorisés. Le suivi de ces rejets et la réflexion sur les améliorations à porter en cours d'exploitation doivent être maintenus.

Les mesures sonores validant l'efficacité des travaux faits en 2009 pour diminuer les émergences excessives doivent être produites.

En effet, avant travaux, elles apparaissaient non conformes aux normes en vigueur. Un suivi de ces émergences doit être mis en place. »

De plus, au cours de son analyse, elle demande de maintenir le suivi régulier des rejets EAU.

V – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

- Tous les services administratifs et Conseils Municipaux ont émis un avis favorable à ce projet.

La demande de suivi des rejets d'eau dans le milieu naturel, des rejets atmosphériques et des niveaux sonores émise par l'Autorité Environnementale a été prise en compte dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

- Le projet d'extension des activités « fabrication de cartouches et traitement des cartouches usagées » et de démarrage d'une nouvelle activité de fabrication de bouteilles de toner, n'aura pas d'impacts environnementaux significatifs.

Le site actuel est certifié ISO 14001 depuis 1995 pour l'environnement.

Dans le cadre du système de management environnemental, une procédure de communication externe prenant en compte les plaintes et remarques du voisinage a été mise en place.

Au regard des moyens et procédures qui existent sur le site de LIFFRE, il ressort que CANON BRETAGNE est en adéquation avec les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) proposées par le BREF relatif au traitement des déchets pouvant s'adapter au site.

VI – PROPOSITION

Les éléments d'information et les propositions du pétitionnaire exposés dans le dossier ou au cours de l'instruction suite aux avis émis lors des enquêtes publique et administrative présentent l'ensemble des dispositions prises ou prévues par l'exploitant pour réduire, voire supprimer des dangers et inconvénients générés par ses activités.

Celles-ci sont satisfaisantes pour préserver les intérêts de l'article L 511-1 du Code de l'Environnement et permettent l'élaboration des prescriptions réglementaires correspondant aux activités exercées.

En conséquence, nous émettons un avis favorable à la demande d'autorisation sollicitée par la société CANON BRETAGNE.

VII – CONCLUSION

Le présent rapport a pour but de faire des propositions sur la suite à donner à la demande d'autorisation d'extension de la société CANON Bretagne.

Au regard des dispositions de protection de l'environnement prévues par l'exploitant, des observations émises lors des enquêtes publique et administrative, des réponses apportées par le demandeur aux observations émises au cours de la procédure, nous formulons la proposition suivante :

CONSIDÉRANT que les engagements pris par le demandeur dans don dossier et lors de l'instruction respectent les intérêts visés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement ;

CONSIDÉRANT que les conditions d'aménagement et d'exploitation fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation doivent tenir compte, d'une part, de l'efficacité des techniques disponibles et de leur économie, d'autre part de la qualité, de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants, ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau ;

CONSIDÉRANT que l'activité de valorisation (tri, broyage et recyclage des fractions valorisables) des cartouches d'encre usagées en provenance de pays de l'union européenne est compatible avec le Plan Départemental d'Élimination des Déchets Ménagers et Assimilés d'Ille-et-Vilaine approuvé par arrêté préfectoral en date du 6 mars 2003 ;

CONSIDÉRANT que les activités ne génèrent pas de rejets dans l'atmosphère pouvant présenter un risque sanitaire pour la population avoisinante ;

CONSIDÉRANT que les dispositions maximales sont prises pour éviter tout risque de pollution accidentelle de l'eau et du sol ;

CONSIDÉRANT que l'installation dispose d'une capacité suffisante de rétention des eaux d'extinction en cas d'incendie par le biais des bassins existants sur le site ;

CONSIDÉRANT les suivis réguliers mis en place par l'exploitant afin de contrôler l'impact de ses activités (air, eaux souterraines, sol, bruit) ;

CONSIDÉRANT que les conditions de stockage et d'emploi des produits dangereux permettent de respecter les intérêts visés par l'article R 511 du Code de l'Environnement ;

CONSIDÉRANT que l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers et inconvénients peuvent être prévenus par les mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;

CONSIDÉRANT que les conditions légales de délivrance de l'autorisation sont réunies,

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques de sa prononcer sur le projet d'arrêté ci-joint qui renferme les prescriptions régissant le fonctionnement de la société CANON Bretagne pour son établissement de Liffré, prescriptions sur lesquelles le demandeur a été consulté et nous a fait part de ses observations le 10 juin 2010.

| Rédacteur | Approbateur |
|--|---|
| L'Inspecteur des Installations Classées,  Liliane BOSSARD | Le Chef de l'Unité Territoriale d'Ille-et-Vilaine,  Guy ROUILLE |

Copies :
SPPR
Chrono
UT 35