



DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DE BRETAGNE

4, square René Cassin
35700 RENNES
Téléphone : 02 99 27 66 66
Télécopie : 02 99 27 66 70

Rennes, le 26 NOV. 2007

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
Modification des conditions d'exploitation
Société MX (MAILLEUX) – Unités U₂ + U₃ à ACIGNE

Réf. : Transmission de m. le Préfet en date du 30 août 2007

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral complémentaire
Plan de situation et localisation de ZER

Au cours de l'inspection du 29 mars 2007, la situation administrative de l'établissement U₂ + U₃ de l'usine MAILLEUX à ACIGNE a été examinée au regard des dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 6 février 2004.

Cette inspection a conduit le Préfet d'Ille-et-Vilaine à demander par courrier du 17 avril 2007, l'établissement d'un dossier de modification du site conformément aux dispositions de l'article 20 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié.

Le présent rapport est destiné à présenter la modification, analyser son importance et proposer aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques les prescriptions techniques qu'il convient d'imposer à l'exploitant.

1 – Présentation de la société, de l'établissement et des modifications

1.1 – Présentation de la société

Sur le site d'ACIGNE, la société MX dispose aujourd'hui de 3 unités de production (U₁, U₂/U₃), d'un service après vente (SAV) (U₄), d'un bureau d'études (U₅), d'un centre de recherche (U₆), d'un bâtiment d'archives (U₇) et d'un bâtiment administratif (ADM).

La société MX est spécialisée dans la conception et la fabrication d'accessoires de manutention adaptables sur les machines agricoles. Son chiffre d'affaires global est en 2006 de 58 millions d'euros.

La société travaille pour les grands constructeurs de tracteurs (RENAULT, MASSEY-FERGUSON).

Elle possède et exploite une douzaine de brevets de système mis au point par son propre bureau d'études.

Son organisation et ses méthodes de travail sont certifiées ISO 9001 depuis 2006.

1.2 – Présentation de l'usine U₂ + U₃

Dans l'unité U₂, des pièces sont fabriquées et peintes puis transitent par convoyeur dans l'unité U₃.

Les produits finis sont assemblés dans l'unité U₃ à partir des pièces fabriquées dans les unités U₁ et U₃ ou à l'extérieur.

1.3 – Présentation de la modification

Le tableau ci-dessous dresse le bilan de l'évolution du site tant au plan technique que réglementaire.

Rubrique	Nature de l'activité et seuils de classement	Détail de l'ancienne situation	Classement selon AP du 20/08/1992	Evolution constatées depuis 2004 et évolutions projetées	Classement actuel (*)	Rayon d'affichage
2560 (*ex 282-1)	Travail mécanique des métaux. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes étant supérieure à 500 kW	U ₂ : 1000 KVA (puissance du transformateur) U ₃ : pas de travail mécanique des métaux	A	Situation inchangée. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes est supérieure à 500 kW	A	2 km
2940-1 (ex 405.B.1.a et 406.1.b)	Application de peinture au trempé. La quantité maximale équivalente susceptible d'être présente dans l'installation est supérieure à 1000 litres	U ₂ : pas de bac au trempé U ₃ : bac de 4000 litres de peinture hydrodiluable	A	U ₂ : - modification de la chaîne d'accrochage - bac de 16 000 litres de peinture hydrodiluable en remplacement de la pulvérisation U ₃ : Situation inchangée : bac de 4000 litres de peinture hydrodiluable. Soit une quantité équivalente susceptible d'être présente dans l'installation égale à 8500 litres	A	1 km
2940-2 (ex 405.B.1.a et 406.1.b)	Application de peinture par pulvérisation, séchage et cuisson. La quantité maximale de peinture utilisée étant : - supérieure à 10 kg/j mais inférieure à 100 kg/j : D - supérieure à 100 kg/j : A	U ₂ : 390 kg/j U ₃ : réel : 140 kg/j équivalent : Ceq = 70 kg/j	A	U ₂ : installation de pulvérisation au profit de l'application de peinture poudre (Cf. rubrique ci-après) U ₃ : Situation inchangée au niveau du procédé. Les quantités appliquées par jour sont actuellement au maximum de 140 kg/j soit une Ceq de 70 kg/j. Fin d'année 2007 début 2008 : passage en application poudre sur U ₃ (procédé similaire à U ₂)	D Ceq 70 kg/j jusqu'à début 2008 Rubrique supprimée à partir de 2008	-

Rubrique	Nature de l'activité et seuils de classement	Détail de l'ancienne situation	Classement selon AP du 20/08/1992	Evolution constatée depuis 2004 et évolutions projetées	Classement actuel (*)	Rayon d'affichage
2940-3 (ex. 405.B.1.a et 406.1.b)	Application de peinture sous forme de poudres à base de résines organiques, séchage et cuisson. La quantité maximale de peinture utilisée étant : - supérieure à 20 kg/j mais inférieure à 200 kg/j : D - supérieure à 200 kg/j : A	U ₂ : inexistant U ₃ : inexistant		U ₂ : - Application de peinture poudre dans une première cabine de pré-application manuelle puis une seconde cabine d'application de poudre en pistolet automatique. - Les pièces passent ensuite par convoyage dans le nouveau four de cuisson La quantité maximum appliquée par jour est de 35 kg/jour U ₃ : Pas d'installation à ce jour. Fin d'année 2007 début 2008 : passage en application poudre pour une Ceq de 70 kg/jour)	D 35 kg/jour puis 105 kg/jour à partir de 2008	/
2575	Emploi de matières abrasives telle que grenaille... La puissance installée des machines étant supérieure à 20 kW	U ₂ : Installation de grenailage de puissance 122 kW U ₃ : Installation de grenailage de puissance 85 kW	D 207 kW	Situation inchangée	D 207 kW	/
1220 (ex 328 bis)	Stockage d'oxygène liquide supérieur à 2 t mais inférieur à 200 t	U ₂ : Un réservoir de 8350 l (3,5 t) et 3 bouteilles de 15 kg U ₃ : Pas de stockage	D 3,55 t	Situation inchangée	D 3,55 t	/
2920-2.b	Installation de compression d'air fonctionnant à une puissance effective supérieure à 50 kW mais inférieure à 500 kW	U ₂ : 60 kW U ₃ : 45 kW	D 105 kW	Les compresseurs sont identiques mais sont à présent implantés dans un local insonorisé. Ajout d'un groupe froid présent sur la nouvelle installation d'application de peinture de U ₂ d'une puissance électrique 28 kW	D 133 kW	/
1432	Dépôt de liquides inflammables. La quantité maximale équivalente étant supérieure à 10 m ³ mais inférieure à 100 m ³	U ₂ : - un local de stockage contenant au maximum 14 m ³ de liquide de 1 ^{ère} catégorie - une cuve aérienne de gazole (10 000 l) - une cuve aérienne de fioul de 1 000 l équivalent à 0,2 m ³ de liquide de 1 ^{ère} catégorie	NC Ceq : 16,2 m ³	U ₂ : - évolution sur le local de stockage : les seuls liquides inflammables de 1 ^{ère} catégorie stockés sont les diluants ; le stockage ne dépasse pas au maximum 0,5 m ³ - situation inchangée pour les stockages de gazole et fioul soit 2,2 m ³ en Ceq U ₃ : Les liquides inflammables de première catégorie stockés sont le diluant : le stockage ne dépasse pas au maximum 0,3 m ³ Soit une Ceq totale de 3 m ³	NC	/
1433-A	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables, simple mélange à froid. Quantité totale équivalente susceptible d'être présente étant supérieure à 5 t mais inférieure à 50 t : D	Préparation de peinture pour U ₂ : 14 m ³ maximum	NC	La préparation de peintures solvantées pour les besoins de U ₂ a été supprimée	/	/

Rubrique	Nature de l'activité et seuils de classement	Détail de l'ancienne situation	Classement selon AP du 20/08/1992	Evolution constatée depuis 2004 et évolutions projetées	Classement actuel (*)	Rayon d'affichage
1434-1.B	Installation de distribution dont le débit équivalent en liquide de 1 ^{ère} catégorie est supérieur à 1 m ³ /h mais inférieur à 20 m ³ /h	U ₂ : Un poste de distribution (gazole) de débit équivalent 0,6 m ³ /h de liquide de 1 ^{ère} catégorie	NC	Situation inchangée	NC	/
1530	Dépôt de bois ou matériaux combustibles analogues	Environ 100 m ³ palettes stockées en extérieur	NC	Situation inchangée	NC	/
2925 (ex. 3)	Atelier de charge d'accumulateurs d'une puissance maximale de courant continu supérieure à 50 kW	U ₂ : 12,16 kW U ₃ : 26,76 kW	D (ancien seuil 10 kW) 28,92 kW	Situation inchangée	NC compte tenu du changement de seuil	

(*) A : autorisation
D : déclaration
NC : non classable

En résumé, les modifications sont les suivantes :

- augmentation de l'application de la peinture hydrodiluable au trempé déjà soumise à autorisation de 4000 à 8500 litres ;
- réduction de l'application de peinture par pulvérisation soumise à autorisation de 460 kg/j à 70 kg/j (déclaration) puis suppression ;
- création d'une application de peinture poudre soumise à déclaration à 35 kg/j dans un premier temps puis 105 kg/j ensuite.

Au plan technique, la modification correspond au remplacement de la peinture par pulvérisation, par une application d'une couche hydrodiluable au trempé puis d'une application de peinture en poudre.

Au regard de l'ensemble de la rubrique 2940 qui regroupe les activités de peinture, il n'y a pas lieu de considérer la modification comme notable : il ne s'agit pas d'une augmentation de la capacité de production mais du remplacement d'un process par un autre moins polluant.

2 – Impact des activités et mesures compensatoires proposées par l'exploitant

Dans son dossier, l'exploitant a présenté les modifications de l'impact des activités sur l'environnement.

Au plan environnemental, ces installations sont émettrices de composés organiques volatils.

En 2003, les mesures réalisées pour mesurer le flux polluant conduisaient à un flux de 6,98 kg/h.

Les mesures effectuées en juin 2007 permettent d'estimer le flux actuel à 3,3 kg/h.

Le remplacement à venir de la cabine de peinture pulvérisée par une peinture poudre devrait réduire encore ce flux.

En plus de l'amélioration visée ci-dessus en matière de rejet de COV, la modification entraînera l'émission de poussières (peinture poudre). Toutefois les installations d'épuration garantissent des rejets inférieurs à 10 mg/m³ pour un seuil réglementaire de 40 mg/m³.

La consommation d'eau devrait diminuer légèrement du fait de la suppression de l'appoint en eau au niveau des cabines de peintures.

3 – Analyse

La modification prévue par l'exploitant permet de réduire sensiblement l'impact de l'installation notamment en matière de Composées Organiques Volatils.

Les dispositions de l'arrêté préfectoral du 6 février 2004 demeurent applicables en totalité à l'exception de l'article 1 décrivant les activités classées.

4 – Conclusion

Au regard des dispositions de protection de l'environnement prévues par l'exploitant, nous formulons la proposition suivante :

Considérant les engagements pris par le demandeur dans son dossier de modification en vue de respecter les intérêts visés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement ;

Considérant la diminution des émissions de composés organiques volatils en cours ;

Considérant les autres dispositions organisationnelles et constructives prises ou prévues par l'exploitant pour limiter l'impact des installations ;

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 ;

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques de se prononcer sur le projet d'arrêté ci-joint qui modifie les prescriptions régissant le fonctionnement de la société MX pour son établissement d'ACIGNE (unités U₂ et U₃), prescriptions sur lesquelles le demandeur a été consulté et nous a fait part de ses observations le 17 novembre 2007.

Rédacteur	Approbateur
	