



Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE,  
DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE LA MER  
En charge des Technologies vertes et des Négociations sur le climat

Direction Régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement de Haute-Normandie

Service Risques

Référence : UTRD.2009.08.Ri2.007.LCK.BeJ

Affaire suivie par : Laurence CHEDMAIL KERHARO  
Unité territoriale de Rouen-Dieppe  
Subdivision Risques 2  
laurence.chedmail@industrie.gouv.fr  
Tél. : 02 32 91 97 76 – Fax : 02 32 91 97 97

R:\Entreprises-Ri2\SIKA\2009\API\UTRD.2009.08.Ri2.007\_coderst BdF.LCK.BeJ.odt

Rapport au Conseil Départemental de  
l'Environnement et des Risques Sanitaires et  
Technologiques

Inspection des installations classées

Société SIKA FRANCE

Siège Social : 101 rue de Tolbiac  
75654 PARIS cedex 13

Exploitation : zone industrielle de l'europe - B.B111  
76220 GOURNAY EN BRAY

N° SIRET : 572.232.411.00039

Instruction du bilan de fonctionnement  
mise à jour des prescriptions techniques par  
un arrêté préfectoral complémentaire  
(Article L.512-31 du code de l'environnement)

Références

- Titre I du livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement (article R512-45)
- Arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement
- Circulaires ministérielles du 6 décembre 2004, 7 décembre 2005 et du 25 juillet 2006
- Bilan de fonctionnement transmis le 22 décembre 2005
- Demande de compléments en date du 20 juillet 2006
- Complément au bilan transmis le 7 mai 2007

Pièces jointes

(3) annexes :

- Plan de localisation de l'établissement
- Plan de masse des installations
- Projet de prescriptions

.../...

Présent  
pour  
l'avenir

www.developpement-durable.gouv.fr

Horaires d'ouverture : 9h00-12h00 / 14h00-17h00  
Tél. : 33 (0) 2 35 52 32 00 – fax : 33 (0) 2 35 32 32  
21, Avenue de la porte des champs  
76037 Rouen Cedex

## 1. Présentation du dossier

---

### 1.1. Généralités

La société SIKA est une filiale du groupe suisse du même nom, spécialiste dans les produits d'étanchéité. Elle est implantée depuis 1968 dans la Zone Industrielle de l'Europe à Gournay-en-Bray sur un terrain d'une superficie d'environ 11 hectares. L'implantation du site est présentée en annexe 1.

La société SIKA SA France est l'un des leaders de la fabrication de produits chimiques pour le bâtiment. L'usine de Gournay-en-Bray produit des mastics de polyuréthane, des mortiers prêts à l'emploi, des adjuvants, de la coloration de résines et des enduits base latex.

### 1.2. Contexte administratif

La société SIKA est soumise à autorisation au titre de la nomenclature des installations classées (emploi et stockage de produits toxiques ou inflammables, fabrication et stockage de matières plastiques) depuis 1966.

L'activité de fabrication et stockage de matières plastiques est visée par l'annexe I de la directive européenne 2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées des pollutions en son point 4.1- h) Installations chimiques destinées à la fabrication de produits chimiques organiques de base, tels que les matières plastiques de base (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose).

Certaines installations sont visées par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié. Il s'agit de celles relevant du régime de l'autorisation pour les rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées:

- 2660 : fabrication industrielle ou régénération de polymères
- 1150-10b : emploi et stockage de substances et préparations toxiques particulières.

De ce fait, la société SIKA France est assujettie à la remise d'un bilan de fonctionnement prévu par l'article R512-45 du code de l'environnement.

A titre d'information, le site est également classé SEVESO 2 seuil bas pour le stockage et l'emploi de diisocyanate de toluylène (TDI), produit toxique.

## 2. Présentation des installations et de leurs évolutions

---

### 2.1. Description des procédés (plan de masse en annexe 2)

L'ensemble des produits fabriqués sur le site est réalisé par batch. Les mélangeurs utilisés pour la fabrication des produits sont donc des mélangeurs à ouverture automatique ou manuelle. La production se fait de manière gravitaire. Une fois les mélanges obtenus, les bâchées sont mises en attente de conditionnement. Les conditionnements sont ensuite palettisés puis stockés avant expédition.

Les réactions et conditionnements sont effectués sous inertage, avec de l'azote industriel produit sur site, afin d'éviter les réactions de polymérisation ou d'oxydation des polymères et/ou mastics obtenus. Elles sont aussi réalisées sous vide afin de réduire les temps de fabrication des produits.

#### Fabrication des prépolymères.

Les prépolymères sont obtenus en mélangeant des isocyanates, des solvants et du plastifiant. Le mélange se réalise soit sous vide, soit sous azote.

L'atelier est équipé de 3 réacteurs (2 \* 7,5 tonnes et 1 \* 4 tonnes).

#### Fabrication de la pâte HAT

La pâte HAT est fabriquée dans un réacteur qui reçoit simultanément deux solutions distinctes (une solution d'amines et une solution d'isocyanates), préparées dans deux cuves installées à l'étage du bâtiment.

La production obtenue est soit directement conditionnée en fûts soit stockée en vue d'une utilisation pour la fabrication des mastics.

#### Fabrication des mastics en polyuréthane

Cette fabrication nécessite en premier lieu une étape de prémélange qui consiste à homogénéiser un mélange de pâte HAT et de matières premières pulvérulentes qui sont acheminées par le biais de canalisations internes.

La cuve contenant cette solution est ensuite déplacée vers un autre mélangeur afin d'y introduire les prépolymères additifs et solvants nécessaires.

Les mastics ainsi obtenus sont filtrés et conditionnés (en seaux, poches et cartouches) avant expédition.

L'atelier est composé de :

- 5 prémélangeurs (mélangeurs DRAIS) - mélangeurs "ouverts" utilisés pour des fabrications à façon,
- 3 prémélangeurs (mélangeurs NIEMAN) - mélangeurs "ouverts" utilisés pour des fabrications à façon,
- 1 mélangeur BIB - mélangeur "fermé" destiné à la fabrication de quelques mastics de grande série. Il est équipé d'une aspiration afin de récupérer les vapeurs solvantées (canalisation des composés organiques volatils) et a été mis en service en 2007.

#### Fabrication des adjuvants liquides

Cette fabrication s'effectue sous deux formes dans des cuves de mélange, soit par dilution dans une solution de matière premières pulvérulentes pour l'élaboration de produits finis ou semi-finis, soit par mélange d'un produit semi-fini (eaux mères) avec des matières premières.

Une fois les adjuvants fabriqués, ils sont stockés dans des cuves d'attente en vue de leur conditionnement soit sur une chaîne automatique dans des récipients d'une capacité unitaire comprise entre 0,5 et 1 000 litres, soit en chargement en vrac directement en citernes routières.

#### Fabrication des mortiers prêts à l'emploi (MPAE)

Dans cet atelier sont mélangés du ciment, des sables et des charges spéciales. Les matières premières principales sont stockées en vrac dans des silos ou en sacs sur des palettes et sont transportées pneumatiquement vers une trémie de chargement dans laquelle des ajouts peuvent se faire manuellement.

Les produits sont ensuite introduits automatiquement et par gravité dans des mélangeurs.

Le conditionnement se fait sous différentes formes : sachets plastiques, seaux, sacs à valves ou big bag.

L'atelier est composé de :

- 2 mélangeurs Couvrot 2T
- 1 mélangeur Vidax 1,5t
- 2 mélangeurs Couvrot 4 T
- 4 lignes de conditionnement

#### Fabrication des Sidercim

Dans cet atelier sont mélangés de la cellulose, des polymères, de l'eau et des charges spéciales. Les matières premières principales sont stockées en vrac dans des silos ou en sacs sur des palettes et sont transportées pneumatiquement vers une trémie de chargement dans laquelle des ajouts peuvent se faire manuellement.

Les produits sont ensuite introduits pneumatiquement dans un mélangeur.

Le conditionnement se fait sous différentes formes : seaux ou fûts de 200 litres avant expédition.

#### Coloration à la demande

Dans cet atelier sont mélangés une base neutre et des colorants. Les matières premières principales sont stockées en fûts de 200 litres ou en seaux. Le mélange se fait par secouage dans des machines dédiées.

Cet atelier comprend 2 machines. L'une en base solvant et l'autre en base aqueuse. Les émissions issues de la première machine sont soit diffusées, soit intégrées dans le produit fini - petits conditionnements inférieurs à 200 litres.

## **2.2. Description des principales installations connexes**

Les installations connexes à la production de l'usine SIKA France comprennent comme utilités :

- des installations de combustion : 3 chaudières fonctionnant au gaz naturel de ville, d'une puissance totale de 8,8 MW ;
- des groupes froids fonctionnant avec des fluides frigorigènes de type HFC/HCFC. Ces installations de réfrigération permettent d'assurer la production d'eau froide nécessaire au refroidissement des réacteurs ;
- des pompes à vide ;
- des compresseurs d'air générateur d'azote.

La station de traitement des effluents aqueux est constituée de deux évapoconcentrateurs. Les rejets aqueux des 4 dernières années n'ont pas été supérieurs à 1 000 m<sup>3</sup>/an. Les eaux traitées sont stockées dans deux cuves de 40 m<sup>3</sup> (T3.1 et T3.2) en vue de leur réutilisation notamment par l'atelier adjuvants et pour le nettoyage. La fraction non réutilisée en interne est orientée vers la station d'épuration communale de Gournay en Bray.

### 2.3. Description des activités période 1996 - 2008

#### Evolution des procédés de fabrication

La tour aéroréfrigérante du site a été démantelée en 2008. La production d'eau glacée est assurée au moyen de groupe froid fonctionnant à l'aide de fluide frigorigène de type HFC (hydrofluorocarbure) et HCFC (hydrochlorofluorocarbure).

#### Activités arrêtées

L'activité liée à la fabrication de résine a été arrêtée en 2003.

### 2.4. Investissements liés à l'environnement

Les principaux investissements sont repris dans le tableau ci-dessous :

Année	Montant (€)	Principales actions réalisées	Thème
1995	68 602	Aménagement des 3 sorties des eaux pluviales vers la rivière Epte (vanne guillotine, décantation, mesure de pH et de présence d'hydrocarbures).	Eau
1998	4 192	Poubelles à roulettes de 750 litres avec couvercle pour mise en extérieur, et système de retournement par palonnier.	Déchet
2000	243 918	Achat d'un 1er évapoconcentrateur pour le traitement des eaux usées industrielles. Prise en compte des travaux de pose (réseaux, réservoirs de stockage distillat et concentrat et rétentions associées).	Eau
2001	243 918	Achat d'un 2ème évapoconcentrateur traitement des eaux usées industrielles. Prise en compte des travaux de pose (réseaux, réservoirs de stockage distillat et concentrat et rétentions associées).	Eau
2002	99 677	Travaux d'aménagement et de réparation des rétentions existantes. Modification du système d'injection des produits de traitement des légionelles au niveau de la tour aéroréfrigérante.	Prévention des pollutions accidentelles Santé
2003	17 196	Amélioration des filtres poussières installés sur les silos de produits pulvérulents.	Air
2004	24 308	Amélioration du nettoyage des mélangeurs COUVROT de l'atelier mortier prêt à l'emploi.	Eau
2005	11 437	Mise en service de la 3ème chaudière (3MW) - installation d'aimants sur les arrivées de gaz naturel sur les brûleurs des chaudières pour améliorer le flux de gaz et le rendement de la combustion.	Energie
2006	14 920 7 380	Presse pour le compactage des plastiques d'emballage et 5 poubelles de 1 000 litres. Installation de filtres à charbon actif sur les évents des stockages de TDI (toluène diisocyanate) et de PTSI (paratoluène sulfonyl isocyanate).	Déchet Air
2007	114 111	Suppression de la tour aéroréfrigérante - modification des réseaux pour l'alimentation du réseau de refroidissement par des groupes froid.	Santé
2008	270 176	Création d'une ligne complète pour transférer le xylène souillé de l'atelier lave cuves vers le stockage extérieur.	Risques/Prévention des pollutions

## Dépenses engagées au titre de l'année en cours

Année	Montant (€)	Principales actions réalisées	Thème
2009	280 234	Modification des réseaux de collecte des eaux pluviales et mise en place de 3 déshuileurs-débourbeurs en amont des 3 émissaires vers l'Epte.	Eau
	114 000	Mise en place d'un dispositif de traitement des composés organiques volatils en sortie des pompes à vide.	Air
	475 000	Mise en place d'une machine de nettoyage des cuves de fabrication du mastic au solvesso150ND, avec diminutions des émissions diffuses de COV.	Air/Eau

## 3. Effets de l'évolution des installations sur l'environnement pendant les 10 dernières années

### 3.1. Description de l'environnement

L'environnement du site a peu évolué. Le site est situé dans la zone industrielle de l'Europe de la commune de Gournay-En-Bray. Il est situé en bordure de l'Epte (cote NGF 96,5 m) sur un terrain d'une superficie de 112 675 m².

Le site est bordé :

- au Nord : par l'Epte et une partie de la Zone industrielle (société AUTOLIV) puis au-delà par des terrains inoccupés ;
- A l'Ouest : par l'Avenue de l'Europe puis le reste de la ZI (du sud au nord : sociétés MGI Coutier et AUTOLIV) ;
- A l'Est : par l'Epte puis la ligne SNCF Paris-Dieppe et au-delà par des terrains agricoles.

Les habitations les plus proches sont situées à 100 m et 300 mètres sous les vents dominants en direction de Ferrières en Bray (vents provenant des directions Ouest et Sud-Ouest).

### 3.2. Alimentation en eau

Le site est uniquement alimenté par le réseau d'eau de ville.

### 3.3. rejets aqueux

Il existe 3 réseaux séparatifs sur le site.

#### Le réseau des eaux usées industrielles.

Ce réseau collecte les eaux usées provenant des ateliers de fabrication et de conditionnement des adjuvants, des zones de chargement vrac citernes et GRV et du local déchets. Ces eaux se déversent dans une station de stockage constituée de deux cuves de 100 m³ où le pH des eaux est contrôlé et ajusté. Ces cuves sont munies d'agitateurs pour garantir l'homogénéité. Ces eaux sont traitées par les 2 évapoconcentrateurs du site (mis en service entre 2000 et 2001). La majeure partie des eaux est réutilisée pour les besoins de production. Le surplus est rejeté vers la station d'épuration communale de Gournay en Bray.

#### Le réseau des eaux vannes

Le réseau des eaux vannes collecte l'ensemble des eaux sanitaires issues des ateliers, des bureaux administratifs et du laboratoire. Ce réseau rejoint le précédent au niveau d'une fosse de relevage avant envoi vers la station d'épuration communale.

#### Le réseau d'eaux pluviales

Le réseau des eaux pluviales est composé de 3 émissaires vers le milieu naturel (Epte). Les eaux collectées transitent via un séparateur d'hydrocarbures et il existe un asservissement au débit. Ce dispositif est en cours de mise en place et constitue une des améliorations apportées par l'exploitant à la maîtrise du rejet en milieu naturel.

Deux réserves d'eau vont être remises en état pour permettre de contenir les eaux d'extinction incendie sur le site ou de récupérer les premiers flots des eaux de ruissellement sur site en cas d'orage.

Les volumes rejetés en station d'épuration communale ont été divisés par 4 entre 1997 et 2008. Les volumes annuels rejetés sont ainsi passés de 4 100 m<sup>3</sup> à moins de 1 000 m<sup>3</sup>. Sur cette même période la production globale du site a presque triplé en terme de tonnage tous produits confondus (de 30 000 t à plus 70 000 t).

Les flux de pollution ont été ramenés à des niveaux très faibles depuis la mise en service des évapoconcentrateurs sur le site à partir de 2000 -2001. Depuis, les valeurs rejetées sont globalement stables. Les évolutions significatives de rejets industriels sont repris dans le tableau de synthèse suivant :

Paramètres	Flux 1997	Flux annuel 2006	Ratio de réduction
DCO	1kg/tonne produite	2 g/tonne produite	500
DBO <sub>5</sub>	140 g/tonne produite	0,32 g/tonne produite	400
COT	49,35 g/tonne produite	0,58 g/tonne produite	85
MES	23,75 kg/tonne produite	0,08 kg/tonne produite	300
Azote Total	6,38 g/tonne produite	0,11g/t produite	60
Phosphore total	1895 mg/tonne produite	36,46mg/t produite	52
HC totaux	126 mg/t produite	61 mg/t produite	2
Tributylphosphate	0,18 g/tonne produite	0,09 g/t produite	2
formol	0,12 g/tonne produite	0,04 g/t produite	3

Commentaire de l'inspection: Il est à noter que le tributylphosphate est un polluant visé par l'annexe V c1 de l'arrêté ministériel du 02/02/1998 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, comme substance nocive pour l'environnement aquatique. L'exploitant utilise depuis le 23 avril 2008 le tri-isobutylphosphate (TIBP) comme produit de substitution. La fiche de donnée de sécurité du produit ne mentionne plus d'effets dangereux pour l'environnement aquatique. Cette substance est seulement classifiée comme irritante (Xi) et (R43).

La surveillance de la prolifération des légionelles a été encadrée dès 2003 par un arrêté préfectoral complémentaire du 17 juin. La tour aéroréfrigérante fonctionnait en circuit primaire fermé et la fréquence des analyses était trimestrielle. Un seul dépassement du seuil des 1 000 UFC/L a été relevé en janvier 2005 sur la période de décennale. La tour a été démantelée en 2008.

### 3.4. Rejets atmosphériques

Les rejets atmosphériques du site identifiés par l'exploitant sont repris dans le tableau suivant extrait du bilan de fonctionnement.

PROCEDE	EQUIPEMENTS OU OPERATIONS	SUBSTANCES SUSCEPTIBLES D'ÊTRE REJETÉES	MODE DE COLLECTE	Nb DE POINTS DE REJETS
Fabrication de la pâte HAT	Réacteur	COV, non COV	canalisés	1
Fabrication des mastics de polyuréthane	Mélangeurs	COV, non COV	canalisés	9
Réservoirs de stockage	Isocyanates	non COV	évent	1
	Solvants	COV	évent	2
	Solvants de nettoyage	COV, non COV	évent	2
	Matières premières	COV, non COV	évent	4
	Prépolymère	COV, non COV	évent	4
	Plastifiants	COV, non COV	évent	4
	Pâte HAT	COV, non COV	évent	1
Nettoyage des cuves utilisées	Mélangeurs	COV, non COV	canalisés	1
Utilités				
Chaudières		CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>	canalisés	2
Charges batterie		Non COV	diffus	
Tours aérorefrigérantes		légionnelles	canalisés	1

Les arrêtés préfectoraux des 21 avril 2000, 8 janvier 2004 et 7 février 2007 imposent une surveillance atmosphérique minimale des rejets synthétisée dans le tableau suivant :

Référence de l'arrêté	atelier concerné	valeur limite d'émission (VLE)	fréquence de surveillance
AP du 21/04/2000 § 3.2.5	Chaudière	Hauteur de la cheminée supérieure à 13 m. Vitesse d'éjection des gaz supérieure à 7 m/s.	/
AP du 8/01/2004 - §3.2	Tous	Dispositions générales pour la captation et la dispersion des effluents gazeux, limitation des odeurs. Plate-forme de prélèvements au niveau de l'émissaire de la chaudière.	/
AP du 7/02/2007 - §4	Mélangeur BIB Local pompes à vide Mélangeurs hors BIB	Emissions de COVNM C= 110 mg/m <sup>3</sup> Flux annuel émissions diffuses fixé à 3 % de la quantité de solvants utilisés sur le site.	Quinquennale pour les COV canalisés issus du BIB. Fréquence définie par l'exploitant pour les COV issus du local pompes à vide. Annuelle pour les COV canalisés en sortie des pompes à vide et mélangeurs hors BIB.

La chaudière est aussi réglementée par les dispositions de l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux chaudières soumises à déclaration sous la rubrique 2910 de la nomenclature des installations classées.

#### Emissions de CO<sub>2</sub> et NO<sub>x</sub>

Les émissions liées aux gaz de combustion issus de la chaudière du site ont été surveillées durant la période décennale. La chaudière est constituée de 3 chaudières fonctionnant au gaz naturel. Les chaudières servent aux ateliers de production (maintien en température des mélangeurs des ateliers mastics, adjuvants) et au chauffage des locaux.

Les émissions de CO<sub>2</sub> sont comprises entre 843 et 1 155 tonnes par an. Les variations sont directement liées au niveau de production du site.

Les émissions de NO<sub>x</sub> sont également liés au niveau de production du site. La production a presque triplée sur la période décennale et les émissions ont quasiment doublé sur cette période passant de 0,144 tonnes /an à 0,211 t/an.

### Emissions de COVNM

Entre 1996 et 2004 les émissions de COV déclarées à l'administration étaient estimées par un bilan matière. Depuis 2005 les campagnes de mesures réalisées en 2005 et 2006 montrent que les émissions de COV étaient sous estimées. Les niveaux mesurés révèlent des teneurs en COVNM de l'ordre de 300 g/tonne produite soit environ 20 tonnes d'émission annuelle selon les déclarations de l'exploitant.

Le dispositif de traitement actuel des effluents gazeux concerne les effluents captés par les pompes à vide du site. La récupération de solvants est quasi nulle.



Ce dispositif de traitement est vétuste et inefficace. La campagne de mesures des émissions de COV réalisée en 2008 a relevé des teneurs de 8 284 mg/m<sup>3</sup> de COV.

#### Commentaire de l'inspection :

Lors de l'inspection sur site du 25 juin 2009, l'exploitant a présenté le dispositif de récupération de solvant s qui sera mis en service pour la fin de l'année 2009 afin de remplacer le condenseur qui est inefficace. Ce dispositif consiste en l'implantation d'une tour de lavage à l'huile sur 4 plateaux. Le flux de vapeur contenant des composés organiques volatils (COV) étant injecté par la bas de la colonne passera donc à contre courant sur plusieurs niveaux avant d'être rejeté en atmosphère. L'huile joue le rôle d'absorbeur et capte les COV de l'effluent. La régénération de l'huile s'effectue par stripping. L'exploitant attend de ce dispositif technique la récupération du solvant qui pourra être réutilisé dans le procédé de fabrication ou bien pour le lavage des cuves. La quantité de solvants consommée devrait donc diminuer et les émissions en sortie de cette colonne seront, d'après les données constructeur, conformes aux exigences réglementaires.

### Emissions de Poussières

Les émissions de poussières proviennent principalement des stockages vrac des silos alimentant l'atelier des mortiers prêts à l'emploi. Les flux de poussières rejetées à l'atmosphère est resté inférieur à 0,3 t/an depuis 1995. Le chargement des matières pulvérulentes dans les trémies de chargement est aussi une autre source de poussières qui n'a pas été estimée par l'exploitant.

#### Commentaire de l'inspection :

Une mesure annuelle des émissions totales de poussières est fixée au projet de prescriptions. Les valeurs limites sont celles prévues par l'article 27-1 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998.

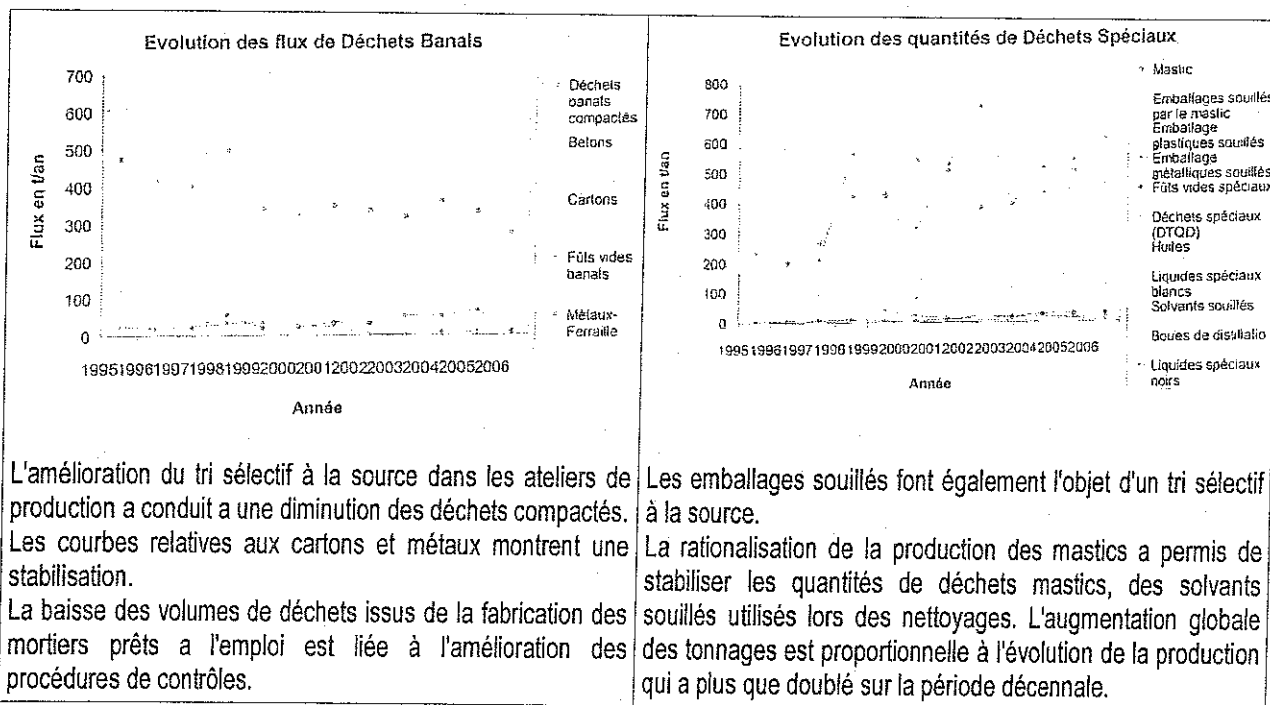
### **3.5. Odeurs**

Certains COV peuvent être à l'origine d'émissions olfactives sur le site. Aucune mesure olfactométrique ou campagne de nez n'a été effectuée sur la période décennale 1996-2006. Aucune plainte n'a été recensée à l'inspection sur ce thème.

### **3.6. Déchets**

L'évolution de la production annuelle de déchets banals et des déchets dangereux est reprise ci dessous. (Source : bilan de fonctionnement remis par l'exploitant en mai 2007).



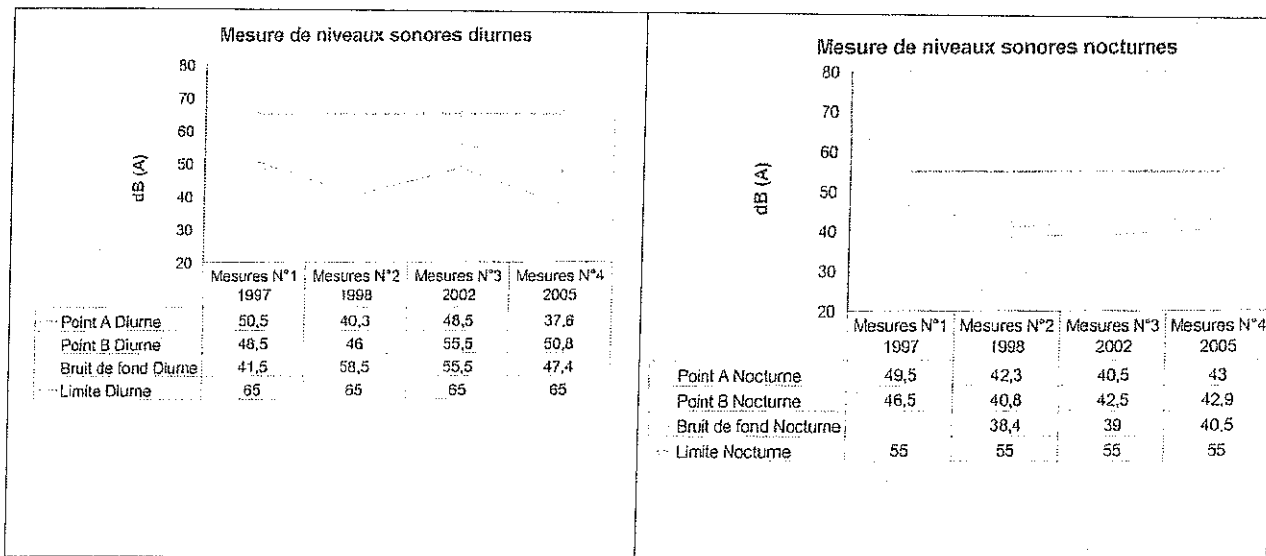


Sur la période décennale la société SIKA a mis en œuvre des dispositifs visant à améliorer la fraction recyclable des déchets produits. Ainsi le ratio de valorisation des déchets est passé de 29 % à 50 % des déchets totaux produits. Des actions de prévention, collecte, transport, stockage ont permis d'améliorer le ratio précité. Le registre de suivi de l'élimination des déchets est mis à jour quotidiennement.

### 3.7. Bruit et vibrations

La société SIKA réalise tous les 3 ans une évaluation des niveaux sonores générés par le site en limite de propriété.

Les mesures nocturnes et diurnes sont reprises dans les graphiques suivants :



Globalement sur la période décennale écoulée, l'impact sonore diurne de la société SIKA est très faible.

Les valeurs seuils limites fixées sont revues à la baisse pour tenir compte de l'impact réel de l'installation dans son environnement tant en période diurne que nocturne. Le projet de prescription prévoit de ramener les seuils à 60 dB(A) en période diurne et à 50 dB(A) en période nocturne.

Concernant l'impact des activités de la société SIKA en matière de vibration, aucune mesure d'évaluation n'a été réalisée au cours de la période décennale.

### 3.8. Evaluation du risque sanitaires

Une évaluation du risque sanitaire a été effectuée en 2006. Les composés chimiques retenus comme traceur de risque étaient le xylène, l'éthylbenzène et le TDI (diisocyanate de toluylène).

L'étude a montré que l'impact généré par ces substances sur la populations était très inférieur aux seuils sanitaires.

## 4. Comparaison par rapport aux meilleures techniques actuellement disponibles (MTD) et propositions de l'inspection des installations classées

### 4.1. Enjeux et limites de l'analyse

La société SIKA France produit sur le site de Gournay en Bray des mastics de polyuréthane, des mortiers prêts à l'emploi, des adjuvants, de la coloration de résines et des enduits base latex. La fabrication des mastics polyuréthane s'apparente au secteur d'activité de la fabrication des polymères.

Cependant, le champ d'application de ce BREF couvre la synthèse des polymères suivants :

- polyéthylène basse densité (PEBD) ;
- polyéthylène copolymère basse densité (PEBD copolymère) ;
- polyéthylène haute densité (PEHD) ;
- polyéthylène linéaire basse densité (PELBD).

Par ailleurs, le BREF Polymères se définit de la sorte : "la chimie qui sous-tend la fabrication des polymères repose sur trois grands types de réactions : la polymérisation, la polycondensation et la polyaddition, de sorte que le nombre d'opérations ou procédés est relativement limité".

Lors de la visite du site le 25 juin 2009, l'inspection des installations classées a mis en évidence que la fabrication des mastics ne résulte pas d'une synthèse chimique mais consiste simplement à mélanger dans des conditions particulières des polyols avec des isocyanates. En effet, les mastics polyuréthanes obtenus, bien qu'ils aient des caractéristiques (mécaniques) types des polymères, ne sont pas issus d'une réaction de polymérisation réalisée à partir d'un monomère.

L'activité de fabrication des mastics polyuréthanes n'entre en conséquence pas dans le champ d'application du BREF Polymères. Cela permet d'expliquer que l'exploitant n'a pas pu trouver de point de comparaison possible entre les techniques décrites et celles utilisées sur le site de SIKA France à Gournay en Bray.

Par la même logique, l'activité exercée par la société SIKA ne peut pas non plus entrer dans le champ d'application de la fabrication de produits de chimie organique fine. On reste exclusivement dans des activités de mélange sans réaction chimique particulière.

En conclusion, l'activité exercée par la société SIKA n'est pas visée dans l'annexe I de la directive dite IPPC. Elle reste néanmoins soumise à bilan de fonctionnement conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié.

Dans ce cadre, l'exploitant a toutefois consulté les documents suivants pouvant, peu ou prou, s'appliquer aux installations du site :

- Document on Best Available Techniques for common waste water and gaz treatment/management systems in the chemical sector – February 2003 (BREF relatif à la gestion et au traitement des eaux résiduaires et des effluents gazeux du secteur de la chimie), dit CWW ;
- Document on Best Available Techniques on Emissions from storage – July 2006 (BREF relatif aux émissions dues aux stockages) ;
- Document on Best Available Techniques for the waste treatments industries – August 2006 (BREF relatif aux industries de traitement de déchets).

Pour l'étude approfondie, il a écarté les documents relatifs aux industries de traitement de déchets pour les motifs suivants :

- les meilleures techniques disponibles concernent exclusivement les traitements et non les stockages.

#### 4.2. maîtrise de la conception et de la gestion des procédés

Le système de management de la société SIKA est certifié ISO 9001 et ISO 14001.

#### 4.3. Maîtrise et traitement des rejets aqueux

D'après le Bref CWW (common waste water and waste treatment) l'utilisation de l'évapoconcentrateur comme dispositif de traitement des effluents aqueux industriels est une meilleure technique disponible (MTD).

Au regard de la réduction très importante des flux rejetés par l'installation vers la station de traitement communale, du faible volume rejeté annuellement (moins de 1 000 m<sup>3</sup> ces quatre dernières années et un volume maximal autorisé de 2 000 m<sup>3</sup>) et de la quasi absence de dépassement des Valeurs Limites d'Emission (VLE) des arrêtés préfectoraux depuis 2001 hormis pour la DCO (2 dépassements constatés), le projet de prescriptions n'impose plus le programme d'autosurveillance (nature des paramètres, fréquence de mesure). Ce dernier relèvera donc uniquement de la responsabilité de l'exploitant. L'inspection des installations classées continuera cependant à effectuer des contrôles inopinés de la qualité des rejets. Aussi des valeurs limites seront imposées dans le projet de prescriptions pour les principaux paramètres repris dans la chapitre 4.1 du projet de prescriptions.

La société SIKA a substitué dans son procédé du tributylphosphate (TPB) par du triisobutylphosphate (TIBP) qui n'est pas visé par la circulaire du 5 janvier 2009 relative à la recherche de substances dangereuses dans l'eau, prise dans le cadre de l'application de la directive cadre sur l'eau. Cette nouvelle substance est d'après la fiche de données de sécurité transmise par l'exploitant non dangereuse pour l'environnement aquatique. Aucune valeurs limites dans les eaux n'existe en l'état des connaissances actuelles. Aussi, compte tenu qu'il s'agit d'une substance phosphatée pouvant potentiellement avoir un impact sur la masse d'eau de l'Epte, il est prescrit à l'exploitant de réaliser une surveillance semestrielle de cette substance dans les rejets aqueux. A l'issue d'un délai de 2 ans, l'exploitant remettra à l'inspection des installations classées une étude relative à l'impact du triisobutylphosphate sur la masse d'eau considérée.

#### 4.4. Maîtrise et traitement des rejets atmosphériques

D'après le Bref CWW (common waste water and waste treatment) les dispositifs d'adsorption et de lavage par voie humide des effluents gazeux sont des MTD.

Le dispositif de traitement que l'exploitant va mettre en place d'ici la fin de l'année 2009 a été décrit au point 3.4 du présent rapport. Il consiste à capter les COV contenus dans l'effluent gazeux avant rejet à l'atmosphère. L'effluent est donc lavé à contre courant sur 4 étages. Habituellement le fluide de lavage est de l'eau.

L'effluent gazeux de la société SIKA est composé des COV suivants : xylène, 1,2,4-triméthylbenzène et éthylbenzène. Ces substances ne sont pas ou peu solubles dans l'eau. Aussi, pour garantir une meilleure efficacité de la tour de lavage composée de 4 niveaux de traitement (plateaux) l'adsorbeur est une huile qui sera régénérée par stripping. Les composés organiques volatils seront ainsi récupérés en vue de leur réutilisation.

Ce dispositif combine donc l'adsorption et le lavage par voie humide qui sont citées comme MTD dans le Bref CWW.

Les performances moyennes indiquées dans le BREF pour la récupération des COV est comprise entre 70 et 99 %. Le projet de prescriptions ci-joint impose un rendement épuratoire de l'effluent gazeux de 95 % (article 3.2.5.1) Le dispositif de récupération des COV provenant des pompes à vide sera mis en service par la société SIKA pour le 31/12/2009. Cet émissaire émettait environ 8 g/ m<sup>3</sup> de COV à l'atmosphère.

Une autre source d'émission notable de COV est la respiration: des cuves de préparation et de fabrication de la solution de MBA (monobutylamine), nécessaire pour la fabrication de la pâte HAT. Le projet de prescription impose la mise en place d'un dispositif de traitement efficace ou de limitation des émissions émanant de cet événement dans un délai maximum de 12 mois à compter de la notification de l'arrêté préfectoral.

De plus, le projet de prescriptions impose le respect intégral de l'ensemble des dispositions des articles 27, 28-1 et 30-23 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation. Un plan de gestion de solvant et un suivi de ce dernier doit être réalisé en continu par l'exploitant ainsi que des mesures annuelles des rejets canalisés en COV.

#### 4.5. Maîtrise de la conception et de la gestion des stockages

L'exploitant a effectué un comparatif de l'état de ces modes de stockage avec les meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF "émissions from storage" (juillet 2006). Les éléments des tableaux comparatifs concernant les différents stockages sur site sont repris ci-dessous. Ces tableaux sont directement extraits du bilan de fonctionnement remis par l'exploitant en mai 2007.

Réservoirs à toit fixe, silos		
BREF étudiés		Site de Gournay
BREF « Emissions from storage » (Juillet 2006)		
Réservoirs	Pour les réservoirs à toit fixe, il est recommandé : • installation de systèmes de toit flottant interne	
Transfert de liquides	Pour le transfert par canalisation, il est recommandé : • canalisations aériennes pour les nouvelles installations • remplacement des brides par des soudures • prévention de la corrosion interne et externe	• Vérification et maintenance régulière des canalisations
Silos	Les silos sont la meilleure technique pour le stockage des solides. Il est recommandé : • ventilation suffisante et système de filtration • abattement des poussières • silo résistant aux explosions pour les stockages de solides organiques	• Stockage de la craie et du PVC en silos • Présence de systèmes de filtration des poussières
Transfert de solides	Il est recommandé : • limitation de la dispersion de poussières • procédé de transfert continu • limitation de la hauteur à laquelle les matières sont lâchées lors du chargement/déchargement	• Plusieurs équipements de dépoussiérage sont installés pour limiter la dispersion des poussières
Secretary of State's guidance for di-isocyanate processes (DEFRA, 2004)		
Stockage de MDI / TDI	Il est recommandé : • stockage dans des	• Stockage dans un réservoir à toit fixe

	réservoirs à toit fixe • événements des stockages adaptés par du gel de silice ou tout autre déshumidificateur • cuvette de rétention adaptée au stockage (substance et volume) • réservoirs équipés d'alarmes visuelles et auditives pour empêcher les débordements lors du remplissage	• Cuvettes de rétention adaptées • Réservoirs équipés de capteurs de niveau
--	---	--

#### Réservoirs

BREF étudiés		Site de Gournay
BREF « Emissions from storage » (Juillet 2006)		
Réservoirs	Pour les réservoirs à toit fixe, il est recommandé : • installation de systèmes de toit flottant interne	
Transfert de liquides	Pour le transfert par canalisation, il est recommandé : • canalisations aériennes pour les nouvelles installations • remplacement des brides par des soudures • prévention de la corrosion interne et externe	• Vérification et maintenance régulière des canalisations

#### Commentaire:

L'exploitant met en oeuvre une politique qui tend à limiter le nombre de brides sur les canalisations de transfert de produit. Il a été noté que la ligne de Xylène a été refaite en 2008.

#### Le petits conditionnements de matières premières

COMPARAISON DES TECHNIQUES ET EQUIPEMENTS AVEC CEUX DECRITS DANS LES BREF	BREF étudiés	Site de Gournay
	BREF « Emissions from storage » (Juillet 2006)	
	Il est recommandé pour le stockage de produits conditionnés dangereux (inflammables, explosibles ou toxiques) une aire de stockage couverte (à l'intérieur d'un bâtiment ou à l'extérieur avec toiture).	Nos stockages de produits conditionnés inflammables sont situés à l'intérieur d'un bâtiment.

#### Commentaire:

Globalement, l'exploitant est tenu de respecter les grands principes repris dans le BREF afin de limiter les émissions des stockages. Ces grands principes de mise en rétention, de maintien en bon état des installations de dépotage, transfert, stockage des produits étaient déjà prescrits dans les arrêtés antérieurs opposables à la société SIKA. Aussi, le présent projet de prescriptions ne prévoit pas de mesure supplémentaire.

## 5. Mesures envisagées en cas de cessation d'activité

Les mesures envisagées en cas de cessation consistent à se conformer aux dispositions réglementaires prévues par les articles R512-74 à R512-76 du code de l'environnement. En l'occurrence, les principales mesures de mise en sécurité sont l'élimination des matières dangereuses et des déchets, la vidange des installations, la consignation électrique de celles-ci, la mise en sécurité des équipements et la restriction d'accès au site. Le démantèlement complet des installations peut être une disposition complémentaire suivant l'usage futur défini.

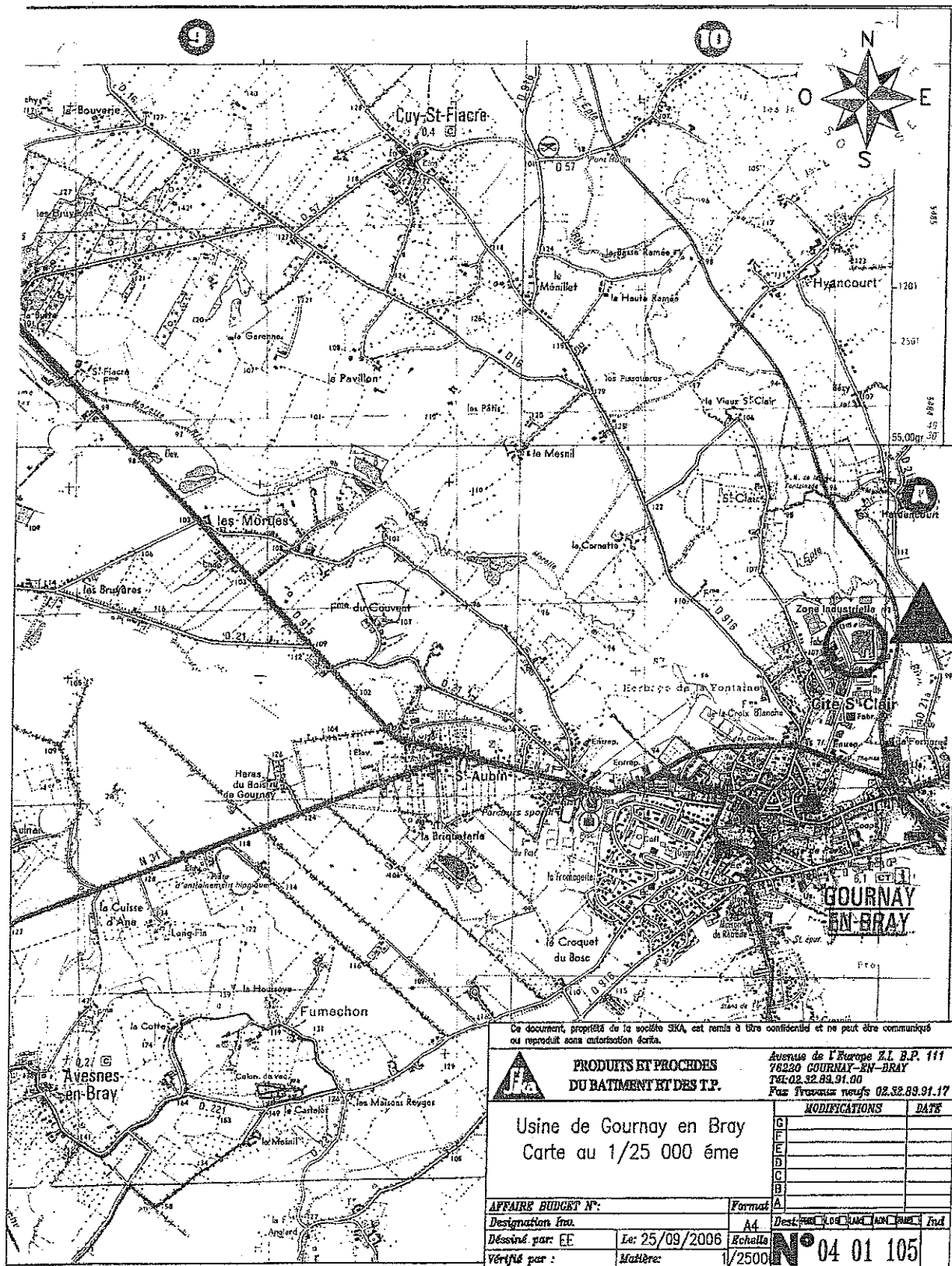
L'état des sols du site n'a pas fait l'objet d'un diagnostic. Ce diagnostic est prescrit dans le projet de prescription<sup>S</sup> afin d'évaluer la nécessité de mettre en place une surveillance environnementale sur le site. Ce diagnostic sera établi conformément aux modalités définies dans le guide méthodologique sites et sols pollués, principes et modalités de réaménagement des sites et sols pollués du 8 février 2007.

## 6. AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

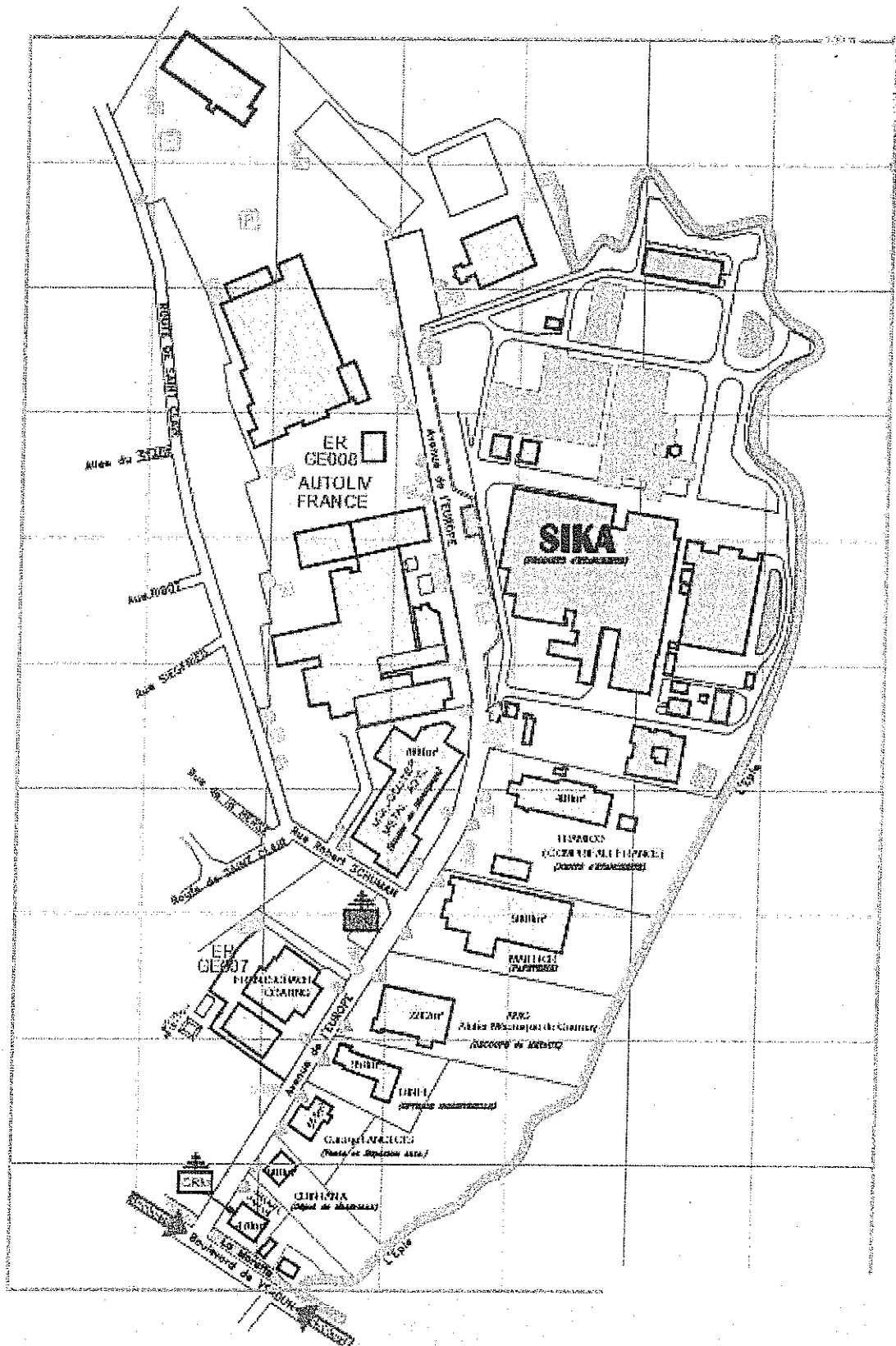
Dans ce cadre, l'inspection des installations classées propose aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable au projet de prescriptions joint au présent rapport qui s'inscrit dans le cadre de la procédure définie par l'article L.512-31 du code de l'environnement.

<b>Rédacteur :</b> L'inspecteur des installations classées    Le 3 août 2009 Laurence CHEDMAIL KERHARO	<b>Vérificateur :</b> L'inspecteur des installations classées  L'adjoint au chef du service régional de l'environnement industriel,   Christian LEGRAND  Le 27/08/09	<b>Approbateur :</b> Adopté et transmis à monsieur le préfet du département de Seine-Maritime Le 28/08/09 Pour le directeur et par délégation Le chef du service régional de l'environnement industriel.   Guillaume APPÉRÉ
--	---	---

# Annexe 1 : plan de localisation



Annexe n°2: plan de masse des installations





### **Annexe 3 - Projet de prescriptions**

## LISTE DES CHAPITRES

<b>TITRE 1</b>	<b>- Portée de l'autorisation et conditions générales</b>	<b>2</b>
CHAPITRE 1.1	Bénéficiaire et portée de l'autorisation	2
CHAPITRE 1.2	Nature des installations	3
CHAPITRE 1.3	Conformité aux dossiers déposés par l'exploitant	6
CHAPITRE 1.4	Modifications et cessation d'activité	6
CHAPITRE 1.5	Arrêtés, circulaires, instructions applicables	7
CHAPITRE 1.6	Respect des autres législations et réglementations	7
<b>TITRE 2</b>	<b>- Gestion de l'établissement</b>	<b>8</b>
CHAPITRE 2.1	Exploitation des installations	8
CHAPITRE 2.2	Demandes de l'inspection des installations classées	8
CHAPITRE 2.3	Réserves de produits ou matières consommables	8
CHAPITRE 2.4	Intégration dans le paysage	8
CHAPITRE 2.5	Danger ou nuisances non prévenus	9
CHAPITRE 2.6	Incidents ou accidents	9
CHAPITRE 2.7	Récapitulatif des documents tenus à la disposition de l'inspection	9
<b>TITRE 3</b>	<b>- Prévention de la pollution atmosphérique</b>	<b>9</b>
CHAPITRE 3.1	Conception des installations	9
CHAPITRE 3.2	Conditions de rejet	10
<b>TITRE 4</b>	<b>- Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques</b>	<b>12</b>
CHAPITRE 4.1	valeurs limites de rejet	12
CHAPITRE 4.2	surveillance des rejets industriels	13
<b>TITRE 5</b>	<b>- Déchets</b>	<b>13</b>
CHAPITRE 5.1	Limitation de la production de déchets	13
CHAPITRE 5.2	Séparation des déchets	13
CHAPITRE 5.3	Conception et exploitation des installations d'entreposage interne des déchets	14
CHAPITRE 5.4	Déchets traités ou éliminés à l'extérieur de l'établissement	14
CHAPITRE 5.5	Déchets traités ou éliminés à l'intérieur de l'établissement	15
CHAPITRE 5.6	Transport	15
CHAPITRE 5.7	Emballages industriels	15
<b>TITRE 6</b>	<b>- Prévention des nuisances sonores et des vibrations</b>	<b>15</b>
CHAPITRE 6.1	Dispositions générales	15
CHAPITRE 6.2	Niveaux acoustiques	16
CHAPITRE 6.3	VIBRATIONS	16
<b>TITRE 7</b>	<b>- Surveillance des émissions et de leurs effets</b>	<b>17</b>
CHAPITRE 7.1	Programme d'auto surveillance	17
CHAPITRE 7.2	Modalités d'exercice et contenu de l'auto surveillance	17
CHAPITRE 7.3	Suivi, interprétation et diffusion des résultats	18
CHAPITRE 7.4	Bilans périodiques	18
<b>TITRE 8</b>	<b>- ECHEANCES</b>	<b>20</b>

## TITRE 1 - PORTEE DE L'AUTORISATION ET CONDITIONS GENERALES

### CHAPITRE 1.1 BENEFICIAIRE ET PORTEE DE L'AUTORISATION

#### ARTICLE 1.1.1. EXPLOITANT TITULAIRE DE L'AUTORISATION

La société SA SIKA France dont le siège social est situé au 101, rue de Tolbiac – 75654 Paris Cedex est autorisée, sous réserve du respect des prescriptions des actes antérieurs modifiées et complétées par celles du présent arrêté, à exploiter sur la zone industrielle de l'Europe située sur le territoire de la commune de Gournay en Bray, les installations détaillées dans les articles suivants.

#### ARTICLE 1.1.2. MODIFICATIONS ET COMPLEMENTS APPORTES AUX PRESCRIPTIONS DES ACTES ANTERIEURS

Les prescriptions du présent arrêté remplacent ou modifient les dispositions des arrêtés antérieurs visés dans le tableau ci-dessous :

Références des arrêtés préfectoraux antérieurs	Références des articles dont les prescriptions sont supprimées ou modifiées	Nature des modifications (suppression, modification, ajout de prescriptions) Références des articles correspondants du présent arrêté
Arrêté du 22 février 1966	Article 1 <sup>er</sup> - 3° à 6° et 16° à 19°	Suppression
Arrêté du 27 mai 1974	Tous	Suppression
Arrêté du 10 décembre 1974	Tous	Suppression
Arrêté du 2 février 1990	Tous	Suppression
Arrêté du 21 juillet 1992	IV ; V ; VI ; VII	Suppression
Arrêté du 31 octobre 1996	Chapitres 1, 2 et 3	Modifié par l'arrêté du 21/04/00
Arrêté du 21 avril 2000	Chapitres 1, 2 et 3	Modifié par l'arrêté du 08/01/04
Arrêté du 17 juin 2003	Tous	Suppression
Arrêté du 8 janvier 2004	Dispositions 2 et 3 annexées à l'arrêté	modification
Arrêté du 7 février 2007	Dispositions 3 à 5 annexées à l'arrêté	modification

En cas de dispositions contraires, la disposition la plus contraignante sera retenue.

#### ARTICLE 1.1.3. INSTALLATIONS NON VISEES PAR LA NOMENCLATURE OU SOUMISES A DECLARATION

Les prescriptions du présent arrêté s'appliquent également aux autres installations ou équipements exploités dans l'établissement, qui, mentionnés ou non dans la nomenclature, sont de nature par leur proximité ou leur connexité avec une installation soumise à autorisation à modifier les dangers ou inconvénients de cette installation.

Les dispositions des arrêtés ministériels existants relatifs aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sont applicables aux installations classées soumises à déclaration incluses dans l'établissement dès lors que ces installations ne sont pas régies par le présent arrêté préfectoral d'autorisation.

## CHAPITRE 1.2 NATURE DES INSTALLATIONS

### ARTICLE 1.2.1. LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNEES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSEES

RUBRIQUE	DESIGNATION	QUANTITE	CLASSEMENT
2660	Fabrication de matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques : - Atelier mastic : 82 t/j - Atelier coloration (1 t/j)	83 t/j	A
1131-2b	Emploi et stockage de substances et préparations toxiques liquides : IPDI : 15 tonnes La quantité susceptible d'être présente dans l'installation est comprise entre 10 et 200 tonnes.	15 tonnes	A
1150-10b	Emploi et stockage de substances et préparations toxiques particulières : - Diisocyanate de toluylène (TDI) La quantité étant supérieure à 10 tonnes, mais inférieure à 100 tonnes	20 tonnes	A
1430 1432.2a	Dépôt de liquides inflammables Catégorie B :  - Cuvette N°11 déchets (50.1) : $V = 100 \text{ m}^3$ - Cuvette N°7 solvants (50.3) : $V = 110 \text{ m}^3$ - Cuvette N°9 solvants (60.1) : $V = 90 \text{ m}^3$ - Cuvette N°10 huile (50.5) : $V = 30 \text{ m}^3$ - Bat. prépolymères (22) : $V = 116 \text{ m}^3$ - Cuvette N°8 MBA (50.4) : $V = 40 \text{ m}^3$ - Mag. PF Inflammables (71) : $V = 400 \text{ m}^3$  Total Catégorie B : $V = 886 \text{ m}^3 \rightarrow 886 \text{ m}^3_{\text{eq}}$	886 $\text{m}^3_{\text{eq}}$	A
1434-2	Installation de chargement et de déchargement desservant un dépôt de liquides inflammables soumis à autorisation comprenant : - 1 pompe de 12 $\text{m}^3/\text{h}$ (Xylène) ; - 1 pompe de 12 $\text{m}^3/\text{h}$ (Solvesso) ; - 1 pompe de 5 $\text{m}^3/\text{h}$ (White Spirit) ; - 1 pompe de 6 $\text{m}^3/\text{h}$ (pas d'affectation) ; - 1 pompe de 13 $\text{m}^3/\text{h}$ (solvants régénérés) ; - 1 pompe de 12 $\text{m}^3/\text{h}$ (Circuit lavage solvants) ; - 1 pompe de 4 $\text{m}^3/\text{h}$ (N-Monobutylamine) ; - 1 pompe de 3 $\text{m}^3/\text{h}$ (gasoil) ;  Le débit maximum équivalent de l'installation est de :	67 $\text{m}^3/\text{h}$	A
2515-1	Installation de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels. La puissance électrique installée concourant au fonctionnement de l'installation est > 200 kW (ateliers mortier prêt à l'emploi et Sidercim).	850 kW + 150 kW	A

RUBRIQUE	DESIGNATION	QUANTITE	CLASSEMENT
2662-a	<p>Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Magasin matières premières : 1 900 m<sup>3</sup></li> <li>- Silo PVC : 140 m<sup>3</sup></li> <li>- Trémie PVC : 8 m<sup>3</sup></li> <li>- Picking : 150 m<sup>3</sup></li> <li>- Produits semi-ouvrés et finis en petits conditionnements:</li> <li style="padding-left: 40px;">* Résines époxydiques : 200 m<sup>3</sup></li> <li style="padding-left: 40px;">* Mastics polyuréthanes : 220 m<sup>3</sup> + 960 m<sup>3</sup>.</li> </ul> <p>Le volume étant supérieur ou égal à 1000 m<sup>3</sup></p>	3 578 m <sup>3</sup>	A
2915-1a	<p>Procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles dont la température d'utilisation (240°C) est supérieure au point éclair du fluide (210°C). Le fluide circule en circuit fermé.</p> <p>La quantité de fluide étant supérieure à 1 000 litres :</p>	28 000 l	A
2920-2a	<p>Installation de compression d'air fonctionnant à des pressions manométriques supérieures à 1 bar comprenant 4 compresseurs réseau et 5 surpresseurs dans les ateliers.</p> <p>La puissance absorbée est de 545 kW.</p> <p>Installation de réfrigération au fréon (gaz ininflammable) à des pressions manométriques supérieures à 1 bar comprenant 4 groupes eau glacée, 1 chambre froide et atelier mastic.</p> <p>La puissance absorbée est de 300 kW + 400 kW.</p>	545 kW  700 kW	A
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs. La puissance maximale de courant continu utilisable > 10 kW.	110 kW	D
1190-1	Emploi et stockage de substances ou préparations très toxiques ou toxiques : Réactifs de laboratoires et matières premières à l'étude.	300 kg	D
1200-2c	Emploi et stockage de substances et préparations comburantes. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 2 tonnes mais inférieure 50 tonnes.	4,3 tonnes	D
1450-2b	Emploi et stockage de solides facilement inflammables : Aluminium en poudre. La quantité présente dans l'installation étant comprise entre 50 kg et 1 tonne.	200 kg	D
1520-2	Dépôt de matières bitumineuses. La quantité présente dans l'installation étant comprise entre les seuils de 50 et 500 tonnes.	200 tonnes	D
1530-2	<p>Dépôt de 380 tonnes de papiers et cartons destinés à l'emballage des produits finis :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dans MPE : 950 m<sup>3</sup></li> </ul> <p>Dépôt de bois (stockage de palettes) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dans stockages en bâtiment : 2 000 m<sup>3</sup></li> </ul> <p>1 000 m<sup>3</sup> &lt; V stocké &lt; 20 000 m<sup>3</sup></p>	2 950 m <sup>3</sup>	D
1810.3	<p>Stockage ou emploi de substances ou préparations réagissant violemment au contact de l'eau :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paratoluène Sulfonyl Isocyanate</li> </ul> <p>La quantité étant supérieure à 2 tonnes, mais inférieure à 100 tonnes.</p>	5 tonnes	D

RUBRIQUE	DESIGNATION	QUANTITE	CLASSEMENT
1158-B2	Emploi et stockage de diisocyanate de diphenylméthane (MDI). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation est comprise entre 2 et 20 tonnes.	20 tonnes	DC
1412.2b	Stockage de gaz inflammables liquéfiés. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 6 tonnes mais inférieure à 50 tonnes	32 tonnes	DC
1414-3	Installation de distribution de gaz inflammable liquéfié (GPL) des moteurs.	—	DC
1433-Bb	Installation de mélange ou d'emploi de liquides inflammables. La quantité totale équivalente susceptible d'être présente dans l'installation est : - Atelier mastics : 3 t de solvants pour une production de 82 t/j.	3 tonnes	DC
2564-3	Nettoyage, décapage, dégraissage de surface par des procédés utilisant des solvants organiques – volume supérieur à 20 litres mais inférieur ou égal à 200 litres.	200 l	DC
2910-A2	Installation de combustion consommant du gaz naturel. La puissance thermique installée est supérieure à 2 MW : - 2 chaudières de 2,9 MW fonctionnant au gaz naturel. - 1 chaudière de 3 MW fonctionnant au gaz naturel	8,8 MW	DC
1172	Emploi et stockage de substances dangereuses pour l'environnement, très toxiques pour les organismes aquatiques. La quantité présente dans l'installation étant inférieure à 20 tonnes.	5 tonnes	NC
1173	Emploi et stockage de substances dangereuses pour l'environnement, toxiques pour les organismes aquatiques. La quantité présente dans l'installation étant inférieure à 100 tonnes.	50 tonnes	NC
2560	Travail mécanique des métaux et alliages. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant inférieure à 50 kW.	15 kW	NC
1131.1	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques solides (Nitrite de sodium). La quantité présente dans l'installation étant inférieure à 5 tonnes.	300 Kg	NC
1175	Emploi de liquides organohalogénés. La quantité présente dans l'installation étant inférieure à 200 litres.	50 litres	NC

\* : A (Autorisation) ou AS (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique) ou D (Déclaration) ou DC (Déclaration et soumis au contrôle périodique prévu par l'article L.512-11 du code de l'environnement) ou NC (Non Classé)

L'établissement est classé « A » au titre de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

L'établissement est classé SEVESO II seuil bas pour le stockage et l'emploi de diisocyanate de toluylène (TDI), produit toxique particulier.

#### ARTICLE 1.2.2. SITUATION DE L'ETABLISSEMENT

Les installations autorisées sont situées sur la commune, parcelles et lieux-dits suivants :

Communes	Parcelles	Lieux-dits
Gournay en Bray	AD 152, AE 109, AD119, AD11, AD11, AD82, AD 153	ZI de l'Europe

#### ARTICLE 1.2.3. CONSISTANCE DES INSTALLATIONS AUTORISEES

Le site SIKA France de Gournay en Bray regroupe les activités suivantes :

- fabrication de prépolymères ;
- fabrication de pâte HAT ;
- fabrication de mastics polyuréthane ;
- fabrication de mortiers prêts à l'emploi (MPAE) ;
- fabrication d'adjuvants liquides ;
- fabrication du Sidercim ;
- coloration à la demande de résines epoxy.

### **CHAPITRE 1.3 CONFORMITE AUX DOSSIERS DEPOSES PAR L'EXPLOITANT**

Les installations et leurs annexes, objet du présent arrêté, sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant. En tout état de cause, elles respectent par ailleurs les dispositions du présent arrêté, des arrêtés complémentaires et les réglementations autres en vigueur.

### **CHAPITRE 1.4 MODIFICATIONS ET CESSATION D'ACTIVITE**

#### **ARTICLE 1.4.1. PORTER A CONNAISSANCE**

Toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation.

#### **ARTICLE 1.4.2. MISE A JOUR DU DOSSIER**

Les études d'impact et de dangers sont actualisées à l'occasion de toute modification importante des installations (produits, procédés mis en œuvre, mode d'exploitation, niveaux d'activité ...) soumise ou non à une procédure d'autorisation ou sur demande de l'inspection des installations classées.

Ces compléments sont systématiquement communiqués en double exemplaire au Préfet qui pourra demander une analyse critique d'éléments du dossier justifiant des vérifications particulières, effectuée par un organisme extérieur expert dont le choix est soumis à son approbation. Tous les frais engagés à cette occasion sont supportés par l'exploitant.

#### **ARTICLE 1.4.3. EQUIPEMENTS ABANDONNES**

Les équipements abandonnés ne doivent pas être maintenus dans les installations. Toutefois, lorsque leur enlèvement est incompatible avec les conditions immédiates d'exploitation, des dispositions matérielles interdiront leur réutilisation afin de garantir leur mise en sécurité et la prévention des accidents.

#### **ARTICLE 1.4.4. TRANSFERT SUR UN AUTRE EMPLACEMENT**

Tout transfert sur un autre emplacement des installations visées au chapitre 1.2 du présent arrêté nécessite une nouvelle demande d'autorisation ou déclaration.

#### **ARTICLE 1.4.5. CHANGEMENT D'EXPLOITANT**

Dans le cas où l'établissement change d'exploitant, le successeur fait la déclaration au Préfet dans le mois qui suit la prise en charge de l'exploitant. Cette déclaration doit mentionner s'il s'agit d'une personne physique, les nom, prénom et domicile du nouvel exploitant et, s'il s'agit d'une personne morale, sa dénomination ou sa raison sociale, sa forme juridique, l'adresse du siège social ainsi que la qualité du signataire de la déclaration.

#### **ARTICLE 1.4.6. CESSATION D'ACTIVITE**

En cas d'arrêt définitif d'une installation, celle-ci doit être placée dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

L'exploitant notifie au préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci.

Cette notification doit être accompagnée d'un dossier comprenant les mesures prises ou prévues pour assurer, dès l'arrêt de l'exploitation, la mise en sécurité du site. Ces mesures comprennent notamment :

- le plan à jour du site,
- les interdictions ou limitations d'accès au site,
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion,
- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, des matières polluantes susceptibles d'être véhiculées par l'eau ainsi que des déchets présents sur le site,
- les mesures de dépollution des sols éventuellement nécessaires,

- les mesures de maîtrise des risques liés aux eaux souterraines ou superficielles éventuellement polluées, selon leur usage actuel ou celui défini dans les documents de planification en vigueur,
- en cas de besoin, la surveillance des effets de l'installation sur son environnement,
- les limitations ou interdictions concernant l'aménagement ou l'utilisation du sol ou du sous-sol, accompagnées, le cas échéant, des dispositions proposées par l'exploitant pour mettre en œuvre des servitudes ou des restrictions d'usage.

Ces mesures permettent à l'exploitant de placer son site dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts visés à l'article L.511-1 du Code de l'environnement et qu'il permette un usage futur du site déterminé selon les dispositions des articles R.512-75 et suivants du Code de l'environnement.

## CHAPITRE 1.5 ARRETES, CIRCULAIRES, INSTRUCTIONS APPLICABLES

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, sont notamment applicables à l'établissement les prescriptions qui le concernent des textes cités ci-dessous :

Dates	Textes
31/01/08	Arrêté relatif au registre et à la déclaration annuelle des émissions polluantes et des déchets
15/01/08	Arrêté relatif à la protection contre la foudre de certaines installations classées
07/05/07	Arrêté du 7 mai 2007 relatif au contrôle d'étanchéité des éléments assurant le confinement des fluides frigorigènes utilisés dans les équipements frigorifiques et climatiques
29/09/05	Arrêté relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de danger des installations classées soumises à autorisation
29/07/05	Arrêté fixant le formulaire de bordereau de suivi de déchets dangereux mentionné à l'article 4 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005
07/07/05	Arrêté fixant le contenu des registres mentionnés à l'article 2 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et concernant les déchets dangereux et les déchets autres que dangereux ou radioactifs
29/06/04	Arrêté relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié
08/07/03	Arrêté relatif à la protection des travailleurs susceptibles d'être exposés à une atmosphère explosive
10/05/00	Arrêté du 10 mai 2000 modifié relatif à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
02/02/98	Arrêté 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
23/01/97	Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
10/07/90	Arrêté du 10 juillet 1990 modifié relatif à l'interdiction des rejets de certaines substances dans les eaux souterraines
31/03/80	Arrêté du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion

L'exploitant veillera en outre à respecter toutes les dispositions non contraires au présent arrêté qui s'appliquent pour les installations relevant du régime déclaratif.

## CHAPITRE 1.6 RESPECT DES AUTRES LEGISLATIONS ET REGLEMENTATIONS

Les dispositions de cet arrêté préfectoral sont prises sans préjudice des autres législations et réglementations applicables, et notamment le code minier, le code civil, le code de l'urbanisme, le code du travail et le code général des collectivités territoriales, la réglementation sur les équipements sous pression.

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

La présente autorisation ne vaut pas permis de construire.



---

## **TITRE 2 – GESTION DE L'ETABLISSEMENT**

---

### **CHAPITRE 2.1 EXPLOITATION DES INSTALLATIONS**

#### **ARTICLE 2.1.1. OBJECTIFS GENERAUX**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, l'entretien et l'exploitation des installations pour :

- limiter la consommation d'eau, et limiter les émissions de polluants dans l'environnement,
- gérer les effluents et déchets en fonction de leurs caractéristiques, et réduire les quantités rejetées,
- prévenir en toute circonstance, l'émission, la dissémination ou le déversement, chroniques ou accidentels, directs ou indirects, de matières ou substances qui peuvent présenter des dangers ou inconvénients pour la commodité du voisinage, la santé, la salubrité publique, l'agriculture, la protection de la nature et de l'environnement ainsi que pour la conservation des sites et des monuments.

#### **ARTICLE 2.1.2. CONSIGNES D'EXPLOITATION**

L'exploitant établit des consignes d'exploitation pour l'ensemble des installations comportant explicitement les vérifications à effectuer, en conditions d'exploitation normale, en périodes de démarrage, de dysfonctionnement ou d'arrêt momentané de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions du présent arrêté.

L'exploitation doit se faire sous la surveillance, directe ou indirecte, de personnes nommément désignées par l'exploitant et ayant une connaissance de la conduite de l'installation et des dangers et inconvénients des produits utilisés ou stockés dans les installations.

#### **ARTICLE 2.1.3. DOSSIER ENVIRONNEMENT**

L'exploitant établit et tient à jour un dossier environnement intégrant l'ensemble des fabrications du site. Celui-ci doit faire l'objet d'un examen systématique sur la base d'un ensemble de critères permettant d'apprécier leurs risques potentiels pour l'environnement et la sécurité.

Ce dossier environnement doit comprendre au moins les éléments suivants :

- caractéristiques physiques, chimiques et toxicologiques des produits mis en œuvre : matières premières, produits fabriqués, effluents générés.
- justification de l'emploi de substances toxiques pour la santé humaine et l'environnement,
- schéma de principe sur la gestion des effluents, justification des débits volumétriques associés,
- identification et référencement de l'ensemble des points de rejet,
- suivi des données concernant ces points,
- veille technologique sur l'amélioration environnementale du procédé.

Ce dossier doit être disponible dans un délai de trois mois à compter de la notification du présent arrêté.

### **CHAPITRE 2.2 DEMANDES DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

L'inspection des installations classées pourra demander à tout moment la réalisation de prélèvements et d'analyses d'effluents liquides ou gazeux ou de déchets ainsi que l'exécution de mesures de niveaux sonores de l'installation. Les frais occasionnés seront à la charge de l'exploitant. Cette prescription est applicable à l'ensemble de l'établissement.

### **CHAPITRE 2.3 RESERVES DE PRODUITS OU MATIERES CONSOMMABLES**

#### **ARTICLE 2.3.1. RESERVES DE PRODUITS**

L'établissement dispose de réserves suffisantes de produits ou matières consommables utilisés de manière courante ou occasionnelle pour assurer la protection de l'environnement tels que manches de filtre, produits de neutralisation, liquides inhibiteurs, produits absorbants...

### **CHAPITRE 2.4 INTEGRATION DANS LE PAYSAGE**

#### **ARTICLE 2.4.1. PROPRETE**

L'exploitant prend les dispositions appropriées qui permettent d'intégrer l'installation dans le paysage. L'ensemble des installations est maintenu propre et entretenu en permanence.

**ARTICLE 2.4.2. ESTHETIQUE**

Les abords de l'installation, placés sous le contrôle de l'exploitant sont aménagés et maintenus en bon état de propreté (peinture,...). Les émissaires de rejet et leur périphérie font l'objet d'un soin particulier (plantations, engazonnement,...).

**CHAPITRE 2.5 DANGER OU NUISANCES NON PREVENUS**

Tout danger ou nuisance non susceptible d'être prévenu par les prescriptions du présent arrêté est immédiatement porté à la connaissance du Préfet par l'exploitant.

**CHAPITRE 2.6 INCIDENTS OU ACCIDENTS****ARTICLE 2.6.1. DECLARATION ET RAPPORT**

L'exploitant est tenu de déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation qui sont de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

Un rapport d'accident ou, sur demande de l'inspection des installations classées, un rapport d'incident est transmis par l'exploitant à l'inspection des installations classées. Il précise notamment les circonstances et les causes de l'accident ou de l'incident, les effets sur les personnes et l'environnement, les mesures prises ou envisagées pour éviter un accident ou un incident similaire et pour en pallier les effets à moyen ou long terme, ainsi que le descriptif des contrôles et modifications d'équipements réalisés suite à l'incident ou l'accident.

Ce rapport est transmis sous 15 jours à l'inspection des installations classées.

**CHAPITRE 2.7 RECAPITULATIF DES DOCUMENTS TENUS A LA DISPOSITION DE L'INSPECTION**

L'exploitant doit établir et tenir à jour un dossier comportant les documents suivants :

- le dossier de demande d'autorisation initial,
- les plans tenus à jour,
- les récépissés de déclaration et les prescriptions générales, en cas d'installations soumises à déclaration non couvertes par un arrêté d'autorisation,
- les arrêtés préfectoraux relatifs aux installations soumises à autorisation, pris en application de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement,
- tous les documents, enregistrements, résultats de vérification et registres répertoriés dans le présent arrêté ; ces documents peuvent être informatisés, mais dans ce cas des dispositions doivent être prises pour la sauvegarde des données.

Ce dossier doit être tenu à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site durant 5 années au minimum.

---

**TITRE 3 - PREVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE**

---

**CHAPITRE 3.1 CONCEPTION DES INSTALLATIONS****ARTICLE 3.1.1. DISPOSITIONS GENERALES**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées en optimisant notamment l'efficacité énergétique.

Les installations de traitement devront être conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne pourront assurer pleinement leur fonction.

Les installations de traitement d'effluents gazeux doivent être conçues, exploitées et entretenues de manière :

- à faire face aux variations de débit, température et composition des effluents,
- à réduire au minimum leur durée de dysfonctionnement et d'indisponibilité.

Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant devra prendre les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou en arrêtant les installations concernées.

Les consignes d'exploitation de l'ensemble des installations comportent explicitement les contrôles à effectuer, en marche normale et à la suite d'un arrêt pour travaux de modification ou d'entretien, de façon à permettre en toute circonstance le respect des dispositions du présent arrêté.

Le brûlage à l'air libre est interdit à l'exclusion des essais incendie. Dans ce cas, les produits brûlés sont identifiés en qualité et quantité.

#### **ARTICLE 3.1.2. POLLUTIONS ACCIDENTELLES**

Les dispositions appropriées sont prises pour réduire la probabilité des émissions accidentelles et pour que les rejets correspondants ne présentent pas de dangers pour la santé et la sécurité publique. La conception et l'emplacement des dispositifs de sécurité destinés à protéger les appareillages contre une surpression interne devraient être tels que cet objectif soit satisfait, sans pour cela diminuer leur efficacité ou leur fiabilité.

#### **ARTICLE 3.1.3. ODEURS**

Les dispositions nécessaires sont prises pour que l'établissement ne soit pas à l'origine de gaz odorants, susceptibles d'incommoder le voisinage, de nuire à la santé ou à la sécurité publique.

L'inspection des installations classées peut demander la réalisation d'une campagne d'évaluation de l'impact olfactif de l'installation afin de permettre une meilleure prévention des nuisances.

#### **ARTICLE 3.1.4. VOIES DE CIRCULATION**

Sans préjudice des règlements d'urbanisme, l'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour prévenir les envols de poussières et de matières diverses :

- les voies de circulation et aires de stationnement des véhicules sont aménagées (formes de pente, revêtement, etc.), et convenablement nettoyées,
- les véhicules sortant de l'installation n'entraînent pas de dépôt de poussière ou de boue sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions telles que le lavage des roues des véhicules doivent être prévues en cas de besoin,
- les surfaces où cela est possible sont engazonnées,
- des écrans de végétation sont mis en place le cas échéant.

Des dispositions équivalentes peuvent être prises en lieu et place de celles-ci.

#### **ARTICLE 3.1.5. EMISSIONS DIFFUSES ET ENVOLS DE POUSSIÈRES**

Les stockages de produits pulvérulents sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont, sauf impossibilité technique démontrée, munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envols de poussières. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. Les équipements et aménagements correspondants satisfont par ailleurs la prévention des risques d'incendie et d'explosion (événements pour les tours de séchage, les dépoussiéreurs...).

### **CHAPITRE 3.2 CONDITIONS DE REJET**

#### **ARTICLE 3.2.1. DISPOSITIONS GÉNÉRALES**

Les points de rejet dans le milieu naturel doivent être en nombre aussi réduit que possible. Tout rejet non prévu au présent chapitre ou non conforme à ses dispositions est interdit. La dilution des rejets atmosphériques est interdite, *sauf lorsqu'elle est nécessaire pour refroidir les effluents en vue de leur traitement avant rejet (protection des filtres à manches...)*.

Les ouvrages de rejet doivent permettre une bonne diffusion dans le milieu récepteur.

Les rejets à l'atmosphère sont, dans toute la mesure du possible, collectés et évacués, après traitement éventuel, par l'intermédiaire de cheminées pour permettre une bonne diffusion des rejets.

La hauteur de chaque cheminée et la vitesse d'éjection des gaz sont fixées dès la conception des ouvrages pour permettre une dispersion optimale des polluants. En tout état de cause, l'exploitant s'assurera du respect des dispositions prévues aux articles 52 à 57 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 visé ci-avant.

L'emplacement de ces conduits est tel qu'il ne peut y avoir à aucun moment siphonnage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinant. La forme des conduits, notamment dans leur partie la plus proche du débouché à l'atmosphère, est conçue de façon à favoriser au maximum l'ascension des gaz dans l'atmosphère. La partie terminale de la cheminée peut comporter un convergent réalisé suivant les règles de l'art lorsque la vitesse d'éjection est plus élevée que la vitesse choisie pour les gaz dans la cheminée. Les contours des conduits ne présentent pas de point anguleux et la variation de la section des conduits au voisinage du débouché est continue et lente.

Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés, sans préjudice des règles relatives à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs.

Les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques nécessitant un suivi, dont les points de rejet sont repris ci-après, doivent être aménagés (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des particules) de manière à permettre des mesures représentatives des émissions de polluants à l'atmosphère. En particulier les dispositions de la norme NF 44-052 et EN 13284-1 sont respectées.

Ces points doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspecteur des installations classées.

Les incidents ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont également consignés dans un registre.

### ARTICLE 3.2.2. CONDUITS ET INSTALLATIONS RACCORDEES

N° de conduit	Installations raccordées	Puissance ou capacité	Combustible	Autres caractéristiques
MASTIC - 1	Système de mise sous vide des mélangeurs (DRAIS, NIEMAN, BIB) et des réacteurs de fabrication des prépolymères			les émissions de COV seront traitées par une colonne de lavage à contre courant à l'huile (Cf. article 3.2.6)
BOIL - 1	Chaudière 1	2.9 MW	Gaz naturel de ville	Installation destinée au maintien en température du procédé
BOIL - 2	Chaudière 2	2,9 MW	Gaz naturel de ville	Installation destinée au maintien en température du procédé
BOIL - 3	Chaudière 3	3 MW	Gaz naturel de ville	Installation destinée au chauffage des locaux

Le système de vide des utilités doit être totalement indépendant du système du vide utilisé pour la fabrication des mastics et des prépolymères. Ce réseau ne doit pas être source d'émission de COVNM.

### ARTICLE 3.2.3. VALEURS LIMITES DES CONCENTRATIONS DANS LES REJETS ATMOSPHERIQUES

Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilo pascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O<sub>2</sub> ou CO<sub>2</sub> précisée dans le tableau ci-dessous.

Concentrations instantanées en mg/Nm <sup>3</sup>	MASTIC - 1	BOIL - 1	BOIL - 2	BOIL - 3
Concentration en O <sub>2</sub> de référence		3 %	3 %	3 %
Poussières		5 mg/Nm <sup>3</sup>	5 mg/Nm <sup>3</sup>	5 mg/Nm <sup>3</sup>
SO <sub>x</sub> en équivalent SO <sub>2</sub>		35 mg/Nm <sup>3</sup>	35 mg/Nm <sup>3</sup>	35 mg/Nm <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> en équivalent NO <sub>2</sub>		225 mg/Nm <sup>3</sup>	225 mg/Nm <sup>3</sup>	150 mg/Nm <sup>3</sup>
CO		100 mg/Nm <sup>3</sup>	100 mg/Nm <sup>3</sup>	100 mg/Nm <sup>3</sup>
COVNM	110 mg/Nm <sup>3</sup>			
COV R45, 46, 49, 60, 61	20 mg/Nm <sup>3</sup>			
COV Annexe III	(TDI)			

Les valeurs limites en COVNM et COV spécifiques ne s'appliquent que si les flux horaires totaux (canalisés et diffus) dépassent respectivement 2 kg/h et 0,1 kg/h.

### ARTICLE 3.2.4. EMISSIONS ATMOSPHERIQUES DIFFUSES

Les émissions diffuses de TDI, substance visée à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02/02/1998 sont réduites à leur part congrue. Notamment, toutes les respirations des cuves de stockage et des appareils contenant cette substance sont collectées et reliées au minimum à un dispositif de traitement par charbon actif avant évacuation à l'atmosphère. Les filtres à charbon actif sont changés régulièrement pour garantir les 100% de son efficacité.

L'évent de la cuve de stockage de monobutylamine est aussi équipé de ce dispositif.

Les opérations d'empotage de la cuve de MBA se font par transfert de phase (retour des vapeurs dans la citerne).

Les émissions diffuses de composés organiques volatils provenant des équipements de fabrication et de conditionnement sont collectées autant que de possible via un système d'aspiration à proximité. Cela concerne notamment les mélangeurs (DRAIS, NIEMAN) lors de leur ouverture et l'atelier de conditionnement des mastics en cartouches, poches et seaux.

Les émissions de poussières proviennent principalement des matières pulvérulentes utilisées pour les fabrications de mortiers prêts à l'emploi et des Sidercim. Les trémies utilisées pour le chargement des matières premières sont munies de filtres à décolmatage automatique permettant de traiter les émissions avant rejet à l'atmosphère.

## ARTICLE 3.2.5. DISPOSITIONS APPLICABLES AUX SOLVANTS

### Article 3.2.5.1. Emission de COV

Si la consommation annuelle de solvants est inférieure à 1000 tonnes, le flux annuel des émissions totales ou diffuses est inférieur à 5% de la quantité de solvants utilisée.

Si la consommation annuelle de solvants est supérieure à 1000 tonnes, le flux annuel des émissions totales ou diffuses est inférieur à 3% de la quantité de solvants utilisée.

Les émissions totales et diffuses sont déterminées suivant la définition fournie dans le guide d'élaboration d'un plan de gestion de solvants de l'INERIS daté de 2003.

Le respect de ces dispositions pour les émissions totales autorise l'exploitant de se dédouaner du respect de la valeur limite imposée pour les émissions de COVNM de l'émissaire MASTIC - 1.

### Article 3.2.5.2. Plan de gestion des solvants

L'exploitant met en place un plan de gestion de solvants, réalisé selon les guides en vigueur et mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation.

L'exploitant transmet annuellement à l'inspection des installations classées le plan de gestion des solvants et l'informe de ses actions visant à réduire leur consommation.

## ARTICLE 3.2.6. NOUVEAUX DISPOSITIFS DE TRAITEMENT DES EMISSIONS

Les émissions du système de mise sous vide des mélangeurs utilisés pour la fabrication des mastics polyuréthanes et des réacteurs de fabrication de prépolymères doivent être captées et traitées par un système d'adsorption sur colonne de lavage à contre-courant fonctionnant à l'huile et munie de quatre étages avant envoi à l'atmosphère. Ce nouveau dispositif doit être mis en service avant le 31 décembre 2009.

Le rendement de récupération de solvants est supérieur à 95 %. L'exploitant veillera à justifier le rendement de son installation de traitement des COV.

Les respirations des deux cuves de préparation et de fabrication de la solution de monobutylamine (MBA), nécessaire pour la fabrication de pâte HAT, génèrent des émissions notables de composés organiques volatils lors des opérations d'alimentation de ces cuves en MBA (à partir de la cuve de stockage extérieure) et lors de leur vidange dans le réacteur fabriquant la pâte HAT. L'exploitant remettra une étude technique visant à mettre en place les meilleures techniques disponibles pour ces opérations (vidange par transfert de phase, alimentation par tube plongeant, traitement par charbons actifs notamment) dans un délai maximum de 6 mois à compter de la notification du présent arrêté. Le dispositif retenu sera alors mis en place dans un délai maximum de 6 mois à compter de la remise de l'étude suscitée.

Le lavage des cuves provenant de l'atelier mastics fonctionnera en circuit fermé à partir du 31 décembre 2009.

## TITRE 4 - PROTECTION DES RESSOURCES EN EAUX ET DES MILIEUX AQUATIQUES

### CHAPITRE 4.1 VALEURS LIMITES DE REJET

Cette disposition remplace la disposition 3.1.11 - VALEURS LIMITES DE REJET annexée à l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004.

Les valeurs limites, mesurées sur l'effluent brut non décanté à l'émission dans le réseau collectif avant toute dilution, ne doivent pas dépasser les valeurs fixées ci-après. Les prélèvements, mesures et analyses doivent être réalisés à partir de méthodes de référence. Les prélèvements, mesures ou analyses doivent être effectués au plus près du point de rejet dans le milieu récepteur.

Pour les polluants ne faisant l'objet d'aucune méthode de référence, la procédure retenue, pour le prélèvement notamment, doit permettre une représentation statistique de l'évolution du paramètre.

La dilution des effluents est interdite. En aucun cas elle ne doit constituer un moyen de respecter les valeurs limites fixées par le présent arrêté.

Le dispositif de rejet doit être aménagé de manière à permettre la mesure du débit et le prélèvement en continu d'échantillons représentatifs des rejets.

Le dispositif de rejet doit être commodément accessible à l'organisme mandaté par l'inspection des installations classées et aux agents habilités pour procéder aux opérations de prélèvements et de mesures.

Les rejets des eaux résiduaires constituées des eaux de procédé (lavage), des eaux du laboratoire, des eaux de purges, des eaux des aires de déchargement des matières premières en vrac et de chargement des produits finis en vrac sont raccordés à la station d'épuration de la commune de GOURNAY EN BRAY.

L'effluent industriel est, avant son entrée dans le réseau collectif, soumis à un prétraitement qui consiste à homogénéiser les effluents dans 2 cuves de 100 m<sup>3</sup> chacune, puis à les neutraliser.

Les valeurs limites imposées à l'effluent à la sortie des installations de prétraitement avant le raccordement à la station urbaine de GOURNAY EN BRAY sont les suivantes :

- débit journalier moyen : 20 m<sup>3</sup>/j ; débit horaire maximum : 5 m<sup>3</sup>/h ;
- débit maximum journalier sur 7 jours : 35 m<sup>3</sup>/j ;
- volume maximal rejeté annuellement dans la station de GOURNAY-EN-BRAY : 2 000 m<sup>3</sup> ;
- 5,5 < pH < 9,5 ;
- température < 30°C.

PARAMETRES	CONCENTRATIONS (mg/l)	FLUX (kg/j)
DCO	1 200	24
DBO <sub>5</sub>	1 000	20
DCO/DBO <sub>5</sub>	≤2,5	/
MES	30	0,6
Azote global (exprimé en N)	150	3
Phosphore total (exprimé en P)	50	1
Hydrocarbures	10 (NFT 90114)	0,2
Formol	1	0,02

Le rejet ne doit pas contenir de substance inhibitrice ou biocide pouvant perturber le fonctionnement de la station communale.

## CHAPITRE 4.2 SURVEILLANCE DES REJETS INDUSTRIELS

La disposition 3.1.14 - SURVEILLANCE DES REJETS INDUSTRIELS annexée à l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004 est supprimée. Toutefois, l'exploitant s'assurera régulièrement de la performance des dispositifs de traitement des effluents aqueux afin de respecter les valeurs limites fixées ci-avant (chapitre 4.1).

Le TIBP sera suivi en remplacement du tributylphosphate. Cette analyse sera a minima semestrielle. Une évaluation de l'impact de cette substance sur le milieu aquatique sera réalisée à l'issue d'un délai de 2 ans. Cette évaluation sera transmise à l'inspection des installations classées.

## TITRE 5 - DECHETS

### CHAPITRE 5.1 LIMITATION DE LA PRODUCTION DE DECHETS

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement, et l'exploitation de ses installations pour assurer une bonne gestion des déchets de son entreprise et en limiter la production.

### CHAPITRE 5.2 SEPARATION DES DECHETS

L'exploitant effectue à l'intérieur de son établissement la séparation des déchets (dangereux ou non) de façon à faciliter leur traitement ou leur élimination dans des filières spécifiques.

Les déchets non dangereux (bois, verre, papier, textile, plastiques,...) et non souillés par des produits toxiques ou polluants peuvent être récupérés, valorisés ou éliminés dans les mêmes conditions que les ordures ménagères.

Les déchets d'emballage visés au titre IV, livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement sont traités conformément aux dispositions prévues par ce titre et notamment par ses articles R.543-66 à R.543-72. Ils sont notamment valorisés par réemploi, recyclage ou toute autre action visant à obtenir des déchets valorisables ou de l'énergie.

Les déchets d'équipements électriques et électroniques doivent être remis à des organismes agréés pour le traitement de tels déchets.

Les huiles usagées doivent être éliminées conformément au titre IV, livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement et plus particulièrement conformément à ses articles R.543-3 à R.543-16. Elles sont stockées dans des réservoirs étanches et dans des conditions de séparation satisfaisantes, évitant notamment les mélanges avec de l'eau ou tout autre déchet non huileux ou contaminé par des PCB.

Les piles et accumulateurs usagés doivent être éliminés conformément au titre IV, livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement et plus particulièrement conformément à ses articles R.543-127, R.543-128 et R.543-131 à R.543-135.

Les pneumatiques usagés doivent être éliminés conformément au titre IV, livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement et plus particulièrement conformément à ses articles R.543-139 à R.543-15. Ils sont notamment remis à des opérateurs agréés (collecteurs ou exploitants d'installations d'élimination) ou aux professionnels qui utilisent ces déchets pour des travaux publics, de remblaiement, de génie civil ou pour l'ensilage.

### **CHAPITRE 5.3 CONCEPTION ET EXPLOITATION DES INSTALLATIONS D'ENTREPOSAGE INTERNE DES DECHETS**

Les déchets et résidus produits, entreposés dans l'établissement, avant leur traitement ou leur élimination, doivent l'être dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par des eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) ni de dangers ou inconvénients tels que définis à l'article L.511-1 du code de l'environnement pour les populations avoisinantes et l'environnement.

En particulier, les aires d'entreposage de déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont étanches et aménagées pour la récupération des éventuels liquides épanchés et des eaux météoriques souillées.

La quantité de déchets entreposés sur le site ne doit pas dépasser, par catégorie de déchets, la quantité pouvant être enlevée par un camion.

Les déchets toxiques ou polluants sont traités dans des conditions de sécurité équivalentes aux matières premières de même nature, pour tout ce qui concerne le conditionnement, la protection contre les fuites accidentelles et les mesures de sécurité inhérentes.

Chaque déchet est clairement identifié et repéré.

Le stockage des déchets pulvérulents doit répondre aux dispositions de l'article 3.1.5. du présent arrêté

Toutes les égouttures et eaux de ruissellement doivent être collectées et faire l'objet d'un traitement approprié.

### **CHAPITRE 5.4 DECHETS TRAITES OU ELIMINES A L'EXTERIEUR DE L'ETABLISSEMENT**

L'exploitant élimine ou fait éliminer les déchets produits dans des conditions propres à garantir les intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement et conformément au titre IV, livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement en particulier ses articles R.541-42 à R.541-48. Il s'assure que les installations utilisées pour cette élimination sont régulièrement autorisées à cet effet.

L'exploitant est tenu de faire une déclaration annuelle à l'administration concernant sa production de déchets dangereux (nature, quantités, destination ou origine) conformément à l'article R.541-44 du code de l'environnement.

L'exploitant tient à jour un registre chronologique de la production, de l'expédition et du traitement de ses déchets dangereux conformément à l'article R.541-43 du code de l'environnement. Le contenu de ce registre est conforme aux textes en vigueur.

#### **ARTICLE 5.4.1. REGISTRE – CIRCUIT DE DECHETS**

L'exploitant tient une comptabilité régulière et précise des déchets dangereux ou non produits par son établissement.

A cet effet, l'exploitant tient à jour un registre conformément à l'article 1 de l'arrêté ministériel du 7 juillet 2005 pour ses déchets dangereux. Ce registre contient les informations suivantes :

1. La désignation des déchets et leur code indiqué à l'annexe II de l'article R.541-8 du code de l'environnement ;
2. La date des différents enlèvements pour chaque type de déchets ;
3. Le tonnage des déchets ;
4. Le numéro du ou des bordereaux de suivi de déchets émis ;
5. La désignation du ou des modes de traitement et, le cas échéant, la désignation de la ou des opérations de transformation préalable et leur(s) code(s) selon les annexes II-A et II-B de la directive 75/442/CEE du 15 juillet 1975 ;
6. Le nom, l'adresse et, le cas échéant, le numéro SIRET de l'installation destinataire finale ;
7. Le cas échéant, le nom, l'adresse et le numéro SIRET des installations dans lesquelles les déchets ont été préalablement entreposés, reconditionnés, transformés ou traités ;

8. Le nom et l'adresse du ou des transporteurs et, le cas échéant, leur numéro SIREN ainsi que leur numéro de réception conformément aux articles R.541-50 et suivants du code de l'environnement

9. La date d'admission des déchets dans l'installation destinataire finale et, le cas échéant, dans les installations dans lesquelles les déchets ont été préalablement entreposés, reconditionnés, transformés ou traités ainsi que la date du traitement des déchets dans l'installation destinataire finale ;

10. Le cas échéant, le nom, l'adresse et le numéro SIREN du négociant ainsi que son numéro de réception conformément aux articles R.541-50 et suivants du code de l'environnement.

L'exploitant tient également un registre, pouvant être le même, pour sa production de déchets non dangereux contenant les mêmes informations à l'exception des points 4, 9 et 10.

Les copies des déclarations des entreprises de transport de déchets dangereux et les autorisations des sociétés éliminatrices de déchets sont annexés aux présents registres.

Ces registres sont conservés pendant 5 ans et tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

## **CHAPITRE 5.5 DECHETS TRAITES OU ELIMINES A L'INTERIEUR DE L'ETABLISSEMENT**

A l'exception des installations spécifiquement autorisées, toute élimination de déchets dans l'enceinte de l'établissement est interdite.

## **CHAPITRE 5.6 TRANSPORT**

Chaque lot de déchets dangereux expédié vers l'extérieur doit être accompagné du bordereau de suivi établi en application de l'article R.541-45 du code de l'environnement.

Les opérations de transport de déchets doivent respecter les dispositions des articles R.541-49 à R.541-64 du code de l'environnement. La liste mise à jour des transporteurs utilisés par l'exploitant est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'importation ou l'exportation de déchets ne peut être réalisée qu'après accord des autorités compétentes en application du règlement (CE) n° 1013/2006 du Parlement européen et du Conseil du 14 juin 2006 concernant les transferts de déchets.

L'exploitant s'assure que les transporteurs et collecteurs dont il emploie les services disposent des autorisations ou agréments nécessaires et respectent les règles de l'art en matière de transport (notamment règlement sur le transport des matières dangereuses pour les déchets dangereux), de transvasement ou de chargement.

En application du principe de proximité, l'exploitant limite le transport des déchets en distance et en volume.

## **CHAPITRE 5.7 EMBALLAGES INDUSTRIELS**

Les déchets d'emballages industriels doivent être éliminés dans les conditions prévues par les articles R.543-66 à R.543-72 du code de l'environnement.

---

# **TITRE 6 - PREVENTION DES NUISANCES SONORES ET DES VIBRATIONS**

---

## **CHAPITRE 6.1 DISPOSITIONS GENERALES**

### **ARTICLE 6.1.1. AMENAGEMENTS**

L'installation est construite, équipée et exploitée de façon que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits transmis par voie aérienne ou solidienne, de vibrations mécaniques susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou de constituer une nuisance pour celle-ci.

Les prescriptions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations relevant du livre V – titre I du Code de l'Environnement, ainsi que les règles techniques annexées à la circulaire du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées sont applicables.



**ARTICLE 6.1.2. VEHICULES ET ENGINS**

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur de l'établissement, et susceptibles de constituer une gêne pour le voisinage, sont conformes à la réglementation en vigueur (les engins de chantier doivent répondre aux dispositions du titre VII, livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement et des textes pris pour son application).

**ARTICLE 6.1.3. APPAREILS DE COMMUNICATION**

L'usage de tout appareil de communication par voie acoustique (sirènes, avertisseurs, haut-parleurs ...) gênant pour le voisinage est interdit sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

**CHAPITRE 6.2 NIVEAUX ACOUSTIQUES****ARTICLE 6.2.1. VALEURS LIMITES D'EMERGENCE****Article 6.2.1.1. Définitions**

Les zones d'émergence réglementée (ZER) sont définies comme suit :

- L'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers, existant à la date du présent arrêté d'autorisation et de leurs parties extérieures éventuelles les plus proches (cour, jardin, terrasse...)
- Les zones constructibles définies par des documents d'urbanisme opposables aux tiers et publiés à la date du présent arrêté d'autorisation.
- L'intérieur des immeubles habités ou occupés par des tiers qui auront été implantés après la date du présent arrêté dans les zones constructibles définies ci dessus et de leurs parties extérieures éventuelles les plus proches (cour, jardin, terrasses...) à l'exclusion de celles des immeubles implantés dans les zones destinées à recevoir des activités artisanales ou industrielles

L'émergence est définie comme étant la différence entre les niveaux de pression continue équivalents pondérés A du bruit ambiant (mesurés lorsque l'installation est en fonctionnement) et les niveaux sonores correspondant au bruit résiduel (installation à l'arrêt).

**Article 6.2.1.2. Valeurs limites d'émergence**

Au-delà d'une distance de 200 mètres des limites de propriétés, les émissions sonores dues aux activités des installations ne doivent pas engendrer une émergence supérieure aux valeurs admissibles fixées dans le tableau ci-dessous, dans les zones à émergence réglementée.

Niveau de bruit ambiant existant dans les zones à émergence réglementée (incluant le bruit de l'établissement)	Emergence admissible pour la période allant de 7h à 22h, sauf dimanches et jours fériés	Emergence admissible pour la période allant de 22h à 7h, ainsi que les dimanches et jours fériés
Supérieur à 35 dB(A) et inférieur ou égal à 45 dB(A)	6dB(A)	4dB(A)
Supérieur à 45 dB(A)	5 dB(A)	3 dB(A)

**ARTICLE 6.2.2. NIVEAUX LIMITES DE BRUIT**

Les niveaux limites de bruit ne doivent pas dépasser en limite de propriété de l'établissement les valeurs suivantes pour les différentes périodes de la journée :

PERIODES	PERIODE DE JOUR Allant de 7h à 22h, (sauf dimanches et jours fériés)	PERIODE DE NUIT Allant de 22h à 7h, (ainsi que dimanches et jours fériés)
Niveau sonore limite admissible	60 dB(A)	50 dB(A)

**CHAPITRE 6.3 VIBRATIONS**

En cas d'émissions de vibrations mécaniques gênantes pour le voisinage ainsi que pour la sécurité des biens ou des personnes, les points de contrôle, les valeurs des niveaux limites admissibles ainsi que la mesure des niveaux vibratoires émis seront déterminés suivant les spécifications des règles techniques annexées à la circulaire ministérielle n° 23 du 23 juillet 1986 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées.

## TITRE 7 - SURVEILLANCE DES EMISSIONS ET DE LEURS EFFETS

### CHAPITRE 7.1 PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE

#### ARTICLE 7.1.1. PRINCIPE ET OBJECTIFS DU PROGRAMME D'AUTO SURVEILLANCE

Afin de maîtriser les émissions de ses installations et de suivre leurs effets sur l'environnement, l'exploitant définit et met en œuvre sous sa responsabilité un programme de surveillance de ses émissions et de leurs effets dit programme d'auto surveillance. L'exploitant adapte et actualise la nature et la fréquence de cette surveillance pour tenir compte des évolutions de ses installations, de leurs performances par rapport aux obligations réglementaires, et de leurs effets sur l'environnement. L'exploitant décrit dans un document tenu à la disposition de l'inspection des installations classées les modalités de mesures et de mise en œuvre de son programme de surveillance, y compris les modalités de transmission à l'inspection des installations classées.

Les articles suivants définissent le contenu minimum de ce programme en terme de nature de mesure, de paramètres et de fréquence pour les différentes émissions et pour la surveillance des effets sur l'environnement, ainsi que de fréquence de transmission des données d'auto surveillance.

#### ARTICLE 7.1.2. MESURES COMPARATIVES

Outre les mesures auxquelles il procède sous sa responsabilité, afin de s'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de mesure et des matériels d'analyse ainsi que de la représentativité des valeurs mesurées (absence de dérive), l'exploitant fait procéder à des mesures comparatives, selon des procédures normalisées lorsqu'elles existent, par un organisme extérieur différent de l'entité qui réalise habituellement les opérations de mesure du programme d'auto surveillance. Celui-ci doit être accrédité ou agréé par le ministère en charge de l'inspection des installations classées pour les paramètres considérés.

Ces mesures sont réalisées sans préjudice des mesures de contrôle réalisées par l'inspection des installations classées en application des dispositions des articles L 514-5 et L514-8 du code de l'environnement. Cependant, les contrôles inopinés exécutés à la demande de l'inspection des installations classées peuvent, avec l'accord de cette dernière, se substituer aux mesures comparatives.

### CHAPITRE 7.2 MODALITES D'EXERCICE ET CONTENU DE L'AUTO SURVEILLANCE

#### ARTICLE 7.2.1. AUTO SURVEILLANCE DES EMISSIONS ATMOSPHERIQUES

Les mesures sont effectuées selon les normes en vigueur dans des conditions représentatives du fonctionnement de l'installation.

L'évaluation des émissions par bilan porte sur les polluants suivants :

Paramètre	Type de mesures ou d'estimation	Fréquence
COVNM	Facteurs d'émission	Annuelle
	Plan de gestion de solvants	Trimestriel
	Rendement de l'installation de récupération par lavage à huile /Adsorption des COVNM sortie pompe à vide	Annuelle
COV spécifiques	Facteurs d'émission	Annuelle
	Bilan matière spécifique	Annuelle
CO <sub>2</sub> , CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , poussières	Facteurs d'émission	Annuelle

L'exploitant suivra en continu un paramètre représentatif du bon fonctionnement de l'installation de lavage à contre-courant.

Les facteurs d'émission sont vérifiés annuellement par analyses comparatives, sauf pour les chaudières où celles-ci sont réalisées tous les trois ans. Celles-ci sont réalisées par un organisme extérieur habilité par le ministère en charge de l'environnement. Les débits et la teneur en O<sub>2</sub> sont aussi mesurés à cette occasion. Les rapports de mesures sont transmis à l'inspection des installations classées, au plus tard, dans le mois suivant la réalisation de la mesure.

Les émissions diffuses des mélangeurs DRAIS et NIEMAN, de l'atelier de conditionnement en cartouches, des événements du mélangeur BIB, de la cuve de stockage MBA et de l'installation de lavage des cuves sont concernées par les dispositions relatives aux facteurs d'émission. Ces facteurs d'émissions sont vérifiés, a minima, à une fréquence quinquennale.

Les émissions de poussières provenant des trémies de chargement (MPAE, Sidercim) devront faire l'objet d'une évaluation de la part de l'exploitant dans les six mois qui suivent la notification de cet arrêté. Les émissions, dont l'absence de rejet de poussières aura été avérée, ne feront plus l'objet d'une auto surveillance sur ce paramètre.

### **ARTICLE 7.2.2. AUTO SURVEILLANCE DES DECHETS**

L'exploitant est tenu de faire une déclaration annuelle à l'administration concernant sa production de déchets dangereux (plus de 2 tonnes par an, activité visée au point 4.d de l'annexe I du règlement n°166/2006) conformément à l'arrêté ministériel du 31 janvier 2008 relatif à la déclaration annuelle à l'administration pris en application des articles 3 et 5 du décret n° 2005-365 du 30 mai 2005.

Elle est adressée à l'inspection des installations classées dans le cadre de la télé-déclaration des émissions polluantes et des déchets et donc transmise, au plus tard le 31 mars de l'année n+1 au titre de l'année n.

### **ARTICLE 7.2.3. AUTO SURVEILLANCE DES NIVEAUX SONORES**

L'exploitant doit faire réaliser périodiquement, a minima tous les 3 ans, une mesure des niveaux d'émission sonores de son établissement, en limite de propriété, par une personne ou un organisme qualifié choisi aux emplacements fixés à l'article 6.2.2.

La mesure des émissions sonores est réalisée selon la méthode fixée à l'annexe de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997. La durée de chaque mesure sera d'une demi-heure au moins. En cas de plaintes avérées, l'inspection des installations classées peut augmenter la fréquence des campagnes de mesure.

## **CHAPITRE 7.3 SUIVI, INTERPRETATION ET DIFFUSION DES RESULTATS**

### **ARTICLE 7.3.1. ACTIONS CORRECTIVES**

L'exploitant suit les résultats des mesures qu'il réalise en application du chapitre 7.2, notamment celles de son programme d'auto surveillance, les analyses et les interprètes. Il prend le cas échéant les actions correctives appropriées lorsque des résultats font présager des risques ou inconvénients pour l'environnement ou d'écart par rapport au respect des valeurs réglementaires relatives aux émissions de ses installations ou de leurs effets sur l'environnement.

En particulier, lorsque la surveillance environnementale sur les eaux souterraines ou les sols fait apparaître une dérive par rapport à l'état initial de l'environnement, soit réalisé en application de l'article R512-8 II 1° du code de l'environnement soit reconstitué aux fins d'interprétation des résultats de surveillance, l'exploitant met en œuvre les actions de réduction complémentaires des émissions appropriées et met en œuvre, le cas échéant, un plan de gestion visant à rétablir la compatibilité entre les milieux impactés et leurs usages.

### **ARTICLE 7.3.2. ANALYSE ET TRANSMISSION DES RESULTATS DE L'AUTO SURVEILLANCE**

Sans préjudice des dispositions de l'article R512-69 du code de l'environnement, l'exploitant établit un rapport de synthèse relatif aux résultats des mesures et analyses imposées au chapitre 7.2 du mois précédent. Ce rapport, traite au minimum de l'interprétation des résultats de la période considérée (en particulier cause et ampleur des écarts), des mesures comparatives mentionnées au chapitre 7.1, des modifications éventuelles du programme d'auto surveillance et des actions correctives mises en œuvre ou prévues (sur l'outil de production, de traitement des effluents, la maintenance...) ainsi que de leur efficacité.

Il est tenu à la disposition permanente de l'inspection des installations classées pendant une durée de 10 ans.

## **CHAPITRE 7.4 BILANS PERIODIQUES**

### **ARTICLE 7.4.1. DECLARATION ANNUELLE DES EMISSIONS POLLUANTES ET DES DECHETS**

L'exploitant est tenu de réaliser chaque année une déclaration de ses émissions polluantes et de sa production de déchets. Celle-ci est effectuée sur le site de télédéclaration du ministère chargé de l'environnement prévu à cet effet ou, à défaut, par écrit et est adressée au service chargé du contrôle de l'établissement.

La déclaration des données d'émission d'une année est effectuée avant le 1<sup>er</sup> avril de l'année suivante si elle est faite par télédéclaration, et avant le 15 mars si elle est faite par écrit.

Elle contient notamment :

- les utilisations d'eau (le bilan fait apparaître éventuellement les économies réalisées.)
- la masse annuelle des émissions de polluants, suivant un format fixé par le ministre chargé des installations classées. La masse émise est la masse du polluant considéré émise sur l'ensemble du site de manière chronique ou accidentelle, canalisée ou diffuse dans l'air, l'eau, et les sols, quel qu'en soit le cheminement, ainsi que dans les déchets éliminés à l'extérieur de l'établissement.

#### **ARTICLE 7.4.2. BILAN DE FONCTIONNEMENT (ENSEMBLE DES REJETS CHRONIQUES ET ACCIDENTELS)**

L'exploitant réalise et adresse au Préfet le bilan de fonctionnement prévu à l'article R 512-45 du code de l'environnement. Le bilan est à fournir pour le 31 décembre 2015.

Le bilan de fonctionnement qui porte sur l'ensemble des installations du site, en prenant comme référence l'étude d'impact, contient notamment :

- a) Une description détaillée du site. (mode de fonctionnement, types de productions, circulation des produits, types de stockages, modalités d'entretiens, etc.)
- b) Une analyse du fonctionnement de l'installation au cours de la période décennale passée, sur la base des données disponibles, notamment celles recueillies en application des prescriptions de l'arrêté d'autorisation et de la réglementation en vigueur. Cette analyse comprend en particulier :
  - la conformité de l'installation vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté d'autorisation ou de la réglementation en vigueur, et notamment des valeurs limites d'émissions ;
  - une synthèse de la surveillance des émissions, du fonctionnement de l'installation et de ses effets sur l'environnement, en précisant notamment la qualité de l'air, des eaux superficielles et souterraines et l'état des sols ;
  - l'évolution des flux des principaux polluants et l'évolution de la gestion des déchets ;
  - un résumé des accidents et incidents qui ont pu porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 du code de l'environnement ;
  - les investissements en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions.
- c) Les éléments venant compléter et modifier l'analyse des effets de l'installation sur l'environnement et la santé telle que prévu à l'alinéa II.2 de l'article R512-8 du code de l'environnement.
- d) Une analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport à l'efficacité des techniques disponibles mentionnées à l'article R512-8 -4°-b du code de l'environnement, c'est-à-dire aux performances des meilleures techniques disponibles telles que définies en annexe 2 de l'arrêté du 29 juin 2004 modifié. Le bilan fournit les éléments décrivant la prise en compte des changements substantiels dans les meilleures techniques disponibles permettant une réduction significative des émissions sans imposer des coûts excessifs. Les meilleures techniques disponibles se définissent comme le stade de développement le plus efficace et avancé des activités et de leurs modes d'exploitation, démontrant l'aptitude pratique de techniques particulières à constituer, en principe, la base des valeurs d'émission visant à éviter et lorsque cela s'avère impossible, à réduire de manière générale les émissions et l'impact sur l'environnement dans son ensemble.
- e) Les mesures envisagées par l'exploitant sur la base des meilleures techniques disponibles à un coût économiquement acceptable pour supprimer, limiter et compenser les inconvénients de l'installation ainsi que l'estimation des dépenses correspondantes. Ces mesures concernent notamment la réduction des émissions et les conditions d'utilisation rationnelle de l'énergie.
- f) Les mesures envisagées pour placer le site dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du code de l'environnement en cas de cessation définitive de toutes les activités.

#### **ARTICLE 7.4.3. BILAN DES SUBSTANCES DANGEREUSES**

Conformément aux articles 3 et 10 de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000 relatifs à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, l'exploitant procède au recensement régulier des substances ou préparations dangereuses susceptibles d'être présentes dans l'établissement (nature, état physique, et quantité) et relevant d'une rubrique figurant en colonne de gauche du tableau de l'annexe I de l'arrêté susvisé.

Un recensement officiel est effectué tous les trois ans. La remise du prochain bilan doit intervenir pour le 31 décembre 2011 pour l'année concernée. Ces éléments sont à transmettre à l'inspection des installations classées suivant les modalités fixées par le ministère en charge de l'environnement. La fréquence peut être réduite notamment en cas de changement notable de la réglementation.

Tout changement notable apporté aux installations doit être signalé dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées avec transmission du bilan actualisé au préfet.

**TITRE 8 - ECHEANCES**

Article	intitulé	Echéance
2.1.3	Dossier environnement « site »	3 mois à compter de la notification de l'arrêté
3.2.7	Traitement des effluents de l'évent de MBA	Etude à remettre 6 mois à compter de la notification de l'arrêté mise en service du dispositif retenu 6 mois à compter de la remise de l'étude
	Mise en service d'un dispositif de lavage des cuves à circuit fermé	31/12/2009
	Mise en place d'un dispositif de traitement des rejets atmosphériques des pompes à vide	31/12/2009
4.2	Evaluation de l'impact du TIBP sur le milieu aquatique	2 ans à compter de la notification de l'arrêté
7.2.1	Évaluation des émissions de poussières	6 mois à compter de la notification de l'arrêté