

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées		
Référence : 20181204-RAP-S4280		
Nom et adresse de l'établissement contrôlé		Code DREAL
Société LAMBERET BP 43 Les Teppes 01380 Saint-Cyr-sur-Menton		S3IC 61-2218 Priorité <input checked="" type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre DREAL <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO <input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS
Activité principale : Transformation des matières plastiques		
Date du contrôle : 28 novembre 2018		
Inspecteur(s) : Christophe CALLIER, Delphine CROIZÉ-POURCELET		
Type de contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Inspection approfondie <input type="checkbox"/> Inspection courante <input type="checkbox"/> Inspection ponctuelle	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle
Circonstances du contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du <input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre :		
Thème(s) du contrôle	<ul style="list-style-type: none"> • Teneur en COV des colles, peintures et durcisseurs ; • Statut COV de l'AQSOL 95 DPU • Bains de nettoyage employant de l'acétone ; • Analyse de la qualité des eaux pluviales ; • Emulseurs ; • Plan de gestion des solvants ; • Retour d'expérience incendie d'une benne déchets en mars 2018. 	
Principale(s) installation(s) contrôlée(s)		
<ul style="list-style-type: none"> • Bâtiment U : Possibilité de recouplement • Bains de nettoyage employant de l'acétone ; • Fûts d'émulseur ; • Stock de peroxydes ; • Aires de pompage des réserves incendie ; • Bennes à déchets /compacteurs. 		
Référentiel(s) du contrôle		
<ul style="list-style-type: none"> • Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 9 janvier 2008. 		
Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)		
Nom	Société	Qualité
Gaël LE BIHAN Eric MEJEAN	LAMBERE T	Responsable qualité, hygiène, sécurité, environnement ; Directeur général

Copies	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant
	DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> S4
	<input type="checkbox"/> Autre :

Constats de l'inspection

I – Contexte

Le contrôle a porté sur le respect des dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 9 janvier 2008.

Le Directeur industriel M VUILLOD a été remplacé par M FLORENSON

La visite a également été l'occasion d'aborder le dossier de demande de régularisation administrative, en vue d'exploiter une ligne de peinture poudre, dont le volume d'activité dépasse d'ores et déjà le seuil d'autorisation. Ce dossier qui a été déposé dans une première version le 24 mars 2017, a fait l'objet d'un rapport de non recevabilité le 20 décembre 2017. Les échanges qui ont eu lieu au cours de cette visite d'inspection, ont porté sur une version électronique transmise par l'exploitant en juin 2018.

LAMBERET va spécialiser ses sites. Les activités Véhicules Utilitaires (VU) exercées sur le site de Saint-Cyr-sur-Menthon, n'ont pas été entièrement transférées sur le nouveau site de Saint-Eusèbe en Saône et Loire comme il l'était initialement prévu. L'activité Véhicules Légers (VL) a en revanche totalement quitté Saint-Cyr-sur-Menthon, pour rejoindre le nouveau site de Saint-Eusèbe en Saône. Le site de Saint-Cyr-sur-Menthon accueille désormais les frigoristes VI dans l'espace libéré par les VL et les magasins.

Le site de Saint-Eusèbe est en production à cadence faible. L'activité VL a déjà été transférée à Saint-Eusèbe, l'activité VU l'a été partiellement en 2018. L'usine de Sarreguemines fabrique les panneaux utilisés pour l'activité VU. Une ligne de stratification a été mise en service à Saint-Eusèbe en 2017.

L'atelier de Vonnas a été fermé en 2017.

Le site de Saint-Cyr-sur-Menthon fonctionne de la manière suivante :

- La tôlerie et les VU : à la journée en semaine ;
- La stratification, les planchers, la menuiserie, la préparation panneaux (PPX), l'assemblage des VI, la fixation et la mise à disposition commerciale : en 3X8, du lundi matin 4 heures au samedi matin ;
- Les trains roulants et la peinture poudre : en 2X8 du lundi matin 4h30, au vendredi 18h30.

Le site a produit en moyenne par jour, au cours des dernières années les VI suivants (Remorques SR, porteurs et caisses Etat Fini Au Sol) :

- 2014 : 11
- 2015 : 13,7
- 2016 : 13,7
- 2017 : 15,2
- 2018 : 17

II – Principaux constats effectués lors de la visite d'inspection

2.1 – Suites données à la précédente inspection :

Lors de la visite dernière visite d'inspection réalisée le 20 juillet 2017, l'inspection avait émis des observations (en italique), auxquelles l'exploitant a apporté des réponses (après la =>) par courrier du 19 décembre 2017.

Respect de l'émission annuelle cible de Composés Organiques Volatils (COV)

Transmettre à l'inspection la teneur en COV des colles suivantes :

- Durcisseur uk 5400 (Réf. 1682050 & 51)

- PUR 2K 666/08 (Réf. 006495-001)
- Methacryl10/1 (Réf. 001225-001)
- Poly thyxo (Réf. 1681003)

Sur la base des quantités moyennes annuelles employées au cours des dernières années et de leurs teneurs en COV, calculer les quantités de COV qu'elles sont susceptibles d'émettre et les comparer à la quantité annuelle de COV rejetés par l'ensemble de l'établissement. Si la quantité annuelle de COV contenus dans les colles est non négligeable ($>1\%$ de la quantité totale annuelle de COV émise par le site), alors les colles devront être intégrées au PGS.

Rechercher et utiliser dans le PGS, des informations actualisées concernant la teneur en COV des peintures et des durcisseurs.

Déterminer si le produit de substitution de l'acétone dénommé « AQSOL 95 DPU », est considéré comme un COV, notamment en fonction de ses caractéristiques physiques (pression de vapeur à une température de 293,15°), ou s'il contient une fraction de COV.

=> Pour les différents produits cités, nous avons réalisé une demande auprès de nos fournisseurs, nous vous communiquerons les informations dès que nous les aurons reçues.

Suite à son courrier du 19 décembre 2017, l'exploitant n'a pas communiqué d'informations obtenues auprès de ses fournisseurs concernant ses colles, peintures et durcisseurs. L'exploitant n'a pas déterminé si le produit « AQSOL 95 DPU » est un COV ou non.

=> Transmettre à l'inspection, des informations concernant la teneur en COV des principales colles employées et des informations actualisées concernant la teneur en COV des peintures et des durcisseurs. Si nécessaire, modifier le taux de COV pris en compte dans le PGS

=> Déterminer si le produit « AQSOL 95 DPU » est un COV au sens de la réglementation (pression de vapeur de 0,01 kPa ou plus à une température de 293,15° Kelvin ou ayant une volatilité correspondante dans des conditions d'utilisation particulières)

Dossier de demande d'autorisation d'exploiter

Recenser tous les bacs d'acétone utilisés pour le nettoyage des outils et des gants implantés dans les ateliers, totaliser leur volume cumulé et le classer sous la rubrique 2564.

=> Une analyse par un stagiaire avait été réalisée en 2015 sur les bacs et récipients d'acétone. Depuis l'AQSOL 95 DPU a remplacé l'acétone au niveau des lignes d'assemblage VI et VU.....Volume total = 380 litres. Cette information a été transmise à la société nous accompagnant dans la réalisation du dossier ICPE.

Dans le dossier de demande d'autorisation d'exploiter, il est indiqué « Bacs acétone (non visé par les mentions de dangers H340, H350, H350i, H360D) en atelier pour nettoyage des outils et gants : volume global < 100 l ». La sous-rubrique 2564-2 ne vise pas exclusivement les solvants comportant ces mentions de danger.

=> Faire apparaître dans le dossier de demande d'autorisation d'exploiter, les volumes des bacs employés à des fins de dégraissage ou nettoyage, utilisant des solvants organiques, c'est à dire relevant de la rubrique 2564 de la nomenclature des installations classées.

Surveillance des rejets

En application des dispositions de l'article 3.2.4.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 9 janvier 2008, transmettre mensuellement à l'inspection des installations classées, un calcul du flux horaire de COV émis, à partir d'un facteur d'émission spécifique (g de COV/Kg de résine mis en œuvre), multiplié par la quantité de résine mis en œuvre par mois. La base de temps devra tenir compte des heures d'ouverture des principales lignes émettrices de COV.

=> Nous vous transmettons le relevé mensuel du SME. ...

Le calcul du flux horaire de COV émis, n'a pas été transmis mensuellement à l'inspection.

=> Transmettre mensuellement à l'inspection, le calcul du flux horaire de COV émis.

Mesures de réduction des émissions de COV en période d'alerte à la pollution atmosphérique à l'ozone

Confirmer ou proposer d'autres mesures de réduction des émissions, considérant la modification du seuil de déclenchement de l'alerte de niveau 2, sur persistance lors d'un dépassement du seuil de 180 µg/m³ en moyenne horaire pendant 4 jours consécutifs.

=> Nous proposons les actions suivantes :

Niveau 1 :

- Retarder la livraison des produits occasionnant des émissions de COV aussi longtemps que la production est capable de travailler ;
- Décaler la réalisation des peintures véhicules dont les dates de livraison ne sont pas proches.

Niveau 2 :

- Supprimer le nettoyage à l'acétone en cours de production afin de réaliser un seul nettoyage en fin de ligne.

Applicabilité de l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 aux installations de combustion de l'établissement

Transmettre la liste des installations de combustion, en indiquant leur puissance, combustible et localisation. Ne sommer la puissance que des installations qui ne sont pas associées à une activité de peinture (fours, étuves). Le dossier de demande d'autorisation d'exploiter devra respecter le même principe pour dresser la liste des installations classées.

⇒ Groupes de chaudières non regroupables :

- SR 1950 kW gaz
- Plancher 1625 kW gaz
- VUL 1790 kW gaz
- Direction 85 kW gaz

Activité non concernée : Peinture poudre 1100 kW gaz.

Mesures de la qualité des eaux pluviales rejetées au milieu

Transmettre dès réception, les résultats de la campagne de mesure de la qualité des eaux pluviales, commentés lorsque des dépassements de valeurs limites apparaissent.

⇒ Nous vous transmettrons ces données dès la réalisation du rapport.

La mesure de la qualité des eaux pluviales, n'a pas encore été réalisée. L'exploitant dispose déjà des récipients destinés à effectuer les prélèvements en sortie de débourbeurs. Ces récipients lui ont été transmis par le laboratoire, suite au passage d'une commande d'analyse de la qualité des eaux pluviales. Un prélèvement pour analyse sera réalisé avant la fin de l'année et transmis à l'inspection dès réception.

⇒ Transmettre à l'inspection, la commande passée auprès du laboratoire, pour l'analyse de la qualité des eaux pluviales. Effectuer au plus tôt un prélèvement pour l'analyse de la qualité des eaux pluviales, puis transmettre à l'inspection le rapport de mesure.

Respect de l'émission annuelle cible de Composés Organiques Volatils (COV)

Retirer les résines éliminées en tant que déchets, avant de calculer le facteur d'émission spécifique, exprimé en g de COV émis par Kg de résine mise en œuvre.

⇒ Notre SME tient compte de l'élimination et la vente des matières telles que l'acétone, les résines, les durcisseurs

Ressources en eau et mousse

Transmettre un justificatif de contrôle de la qualité des émulseurs associés aux RIA.

⇒ Nous avons passé la commande à la société DESAUTEL afin de réaliser ... le contrôle de la qualité des agents émulseurs.

L'exploitant dispose selon ses déclarations, de 4 fûts de 200 litres d'émulseurs qui auraient été contrôlés en 2008, mais l'exploitant ne dispose pas du document attestant de sa vérification. L'exploitant indique qu'il envisage de contrôler ces émulseurs d'ici la fin de l'année. Parallèlement, l'exploitant indique qu'il a commandé 1000 litres d'émulseurs en bidons de 25 litres, qui ont été livrés récemment. Si l'émulseur des fûts de 200 litres raccordés aux RIA n'est plus conforme, l'exploitant apportera les nouveaux fûts d'émulseur vers les RIA pour les raccorder à ces derniers. Au cours de la visite, l'inspection a constaté la présence des fûts de 200 litres d'émulseur raccordés aux RIA et de 1000 litres de nouvel émulseur stockés dans le local produit dangereux.

⇒ Transmettre à l'inspection, la commande de contrôle de la qualité des émulseurs, puis le rapport de contrôle. Si ce rapport conclut que les émulseurs sont non conformes, apporter les nouveaux fûts d'émulseurs à proximité des RIA, les raccorder à ces derniers et en apporter la preuve (photos, etc.)

Stockage de peroxydes

Ramener sous 2 semaines, la quantité de peroxydes organiques stockée dans le local de produits dangereux à 3 tonnes, ou démontrer que la quantité de 6 tonnes permet de respecter les distances d'éloignement prévues par les articles 5 et 7 de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007. Dans ce dernier cas, l'exploitant devra modifier la quantité de peroxydes notifiée au préfet dans

son dossier de régularisation administrative et tenir compte de cette quantité dans l'ensemble de son dossier, notamment dans son étude des dangers.

=> Une extraction de SAP sur les codes articles des peroxydes donne un niveau de stock de 1200 Kg. Un rappel du stock maximum possible vis-à-vis de la réglementation a été faite auprès du service approvisionnement.

Au moment de l'inspection, le stock de peroxydes était de 2,6 tonnes selon le logiciel de gestion des stocks. Au cours de la visite du local de stockage de produits chimiques, un décompte des fûts de peroxydes a conduit à conclure que la quantité stockée était de 3,6 tonnes. Cette quantité est inférieure à celle qui a été constatée par l'inspection au cours de sa dernière visite, qui était d'environ 6 tonnes. Ces quantités sont inférieures à la quantité maximale autorisée par l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 9 janvier 2008, qui est de 8 tonnes. Cependant, en application des articles 5 et 7 de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007 applicable aux stockages de peroxydes organiques, l'exploitant a calculé la distance minimale d'éloignement du stockage de la limite de l'établissement et des autres installations. La quantité de 8 tonnes ne permettant pas de respecter ces distances d'éloignement, l'exploitant a décidé de limiter la quantité de peroxydes stockés à 3 tonnes, valeur qui a été notifiée au préfet dans le dossier de régularisation administrative déposé en mars 2017. Cette quantité de 3 tonnes sera reprise dans l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter, qui sera pris à l'issue de l'instruction du dossier de régularisation administrative. Le constat d'un dépassement de la quantité maximale de 3 tonnes au cours d'une prochaine visite, donnera lieu à une proposition au préfet, de mettre en demeure la société LAMBERET de respecter cette quantité maximale.

=> Ramener sous 2 semaines, la quantité de peroxydes organiques stockée dans le local de produits dangereux à 3 tonnes au maximum. Déployer un dispositif organisationnel, permettant de s'assurer qu'en toutes circonstances, la quantité maximale de peroxydes organiques est inférieure à 3 tonnes.

2.2 Emissions atmosphériques de COV

Le Plan de Gestion des Solvants simplifié (PGS) et le Schéma de Maîtrise des Émissions (SME) de l'année 2017 ont été présentés au cours de l'inspection. Ils font apparaître les chiffres suivants :

- I1 (quantité achetée) = 937,10 tonnes
- O5 (quantité perdue par réaction chimique) = 707,42 tonnes
- O6 (quantité dans les déchets) = 32 tonnes
- O7 (quantité vendue) = 24,51 tonnes
- O8 (quantité récupérée pour régénération) = 0

Emissions totales = I1 – O5 – O6 – O7 – O8 = 173,16 tonnes

Emission Annuelle Cible (EAC) = 275,5 tonnes

L'exploitant respecte donc l'émission annuelle cible d'émissions de COV, sous réserve que les colles mises en œuvre ne contiennent pas des quantités de COV significatives.

L'exploitant remplace progressivement l'acétone utilisée pour le nettoyage des panneaux par un produit de substitution non classé « AQSOL 95 DPU ». Le personnel accepte difficilement ce changement, car le produit laisse un film gras. Le produit de substitution a été utilisé dans les quantités suivantes :

- 2017 (Démarage de l'utilisation en février) : 860 l ;
- 2018 (Au 28 novembre) : 360 l

Les quantités employées demeurent marginales, comparées à la quantité annuelle d'acétone employée pour le nettoyage qui est d'environ 95 tonnes en 2017. En l'absence de justification que ce produit n'est pas un COV, il devrait être pris en considération dans le PGS. Au vu de la quantité marginale employée de ce produit, son intégration dans le PGS ne changerait en rien la conclusion relative au respect de l'EAC.

L'émission annuelle cible étant largement supérieure aux émissions totales de l'établissement, afin de fixer des objectifs plus ambitieux répondant au principe de l'amélioration continue, il a été demandé à l'exploitant d'intégrer à son PGS, le calcul d'un flux spécifique indépendant de la production, exprimé en g de COV émis par Kg de résine mise en œuvre.

Au cours de ces dernières années, ce flux spécifique a connu l'évolution suivante :

2013 : 82 g COV / kg de résine consommée

2014 : 84 g COV / kg de résine consommée

2015 : 74,8 g COV / kg de résine consommée

2016 : 67,7 g COV / kg de résine consommée

2017 : 69,8 g COV / kg de résine consommée

A titre de comparaison, au cours de l'année 2000 qui a servi de référence pour l'élaboration du SME, le flux spécifique était de 170 g COV/kg de résine consommé. On constate en 2017, une légère dégradation du flux spécifique, qui caractérise en partie la performance environnementale de l'établissement. L'exploitant explicite la légère dégradation de cet indice par le fait que :

- la quantité de déchets évacués et donc retirée du PGS est inégale au cours des années 2016 (41,44 tonnes) et 2017 (32 tonnes) ;
- que la quantité de résines mises en œuvre a été plus importante en 2016 qu'en 2017.

D'autre part l'inspection rappelle à l'exploitant qu'afin, que ce flux spécifique soit bien représentatif de la performance environnementale globale de son établissement, il convient qu'il retire de la quantité de résines (et gelcoat), les quantités évacuées en tant que déchets, qui ne sont par conséquent pas des produits finis.

Constat N°1		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation	Article 3.2.4.2 et 3.2.4.5 de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 9 janvier 2008	Soustraire les quantités de résines et Gelcoat éliminés en tant que déchets, avant de procéder au calcul du flux spécifique d'émission de COV par rapport à la quantité de résine mise en œuvre.
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

2.3 DECHETS ET RISQUE INCENDIE

Le 6 mars 2018, une explosion suivie d'un départ d'incendie dans une benne de DIB a eu lieu, au cours d'une opération de compactage à rouleaux des déchets. Ce début d'incendie, qui n'a pas eu de conséquences importantes, du fait de l'éloignement de la zone de stockage des déchets, a cependant permis d'en tirer des leçons et notamment de mettre en œuvre le plan d'action suivant :

- *Arrêt des opérations de compactage à rouleaux. Mise en place de 2 compacteurs hydrauliques fin du 1^{er} trimestre* : Ils ont été mis en place au 1^{er} trimestre 2018. La visite du site a permis de constater leur présence ;
- *Etude pour mise en place d'un PI sur site à proximité de la zone déchets* : N'a pas été réalisé. Sera intégré à la réflexion globale de localisation des sources d'eau dans le cadre du dossier de régularisation administrative ;
- *Etude pour remplacement des tuyaux et lance incendie du site, avec aménagement dans un véhicule afin de gagner du temps sur la mise en œuvre de la protection et de la mise à disposition de l'eau au service de secours* : Le projet d'équipement d'un véhicule a été abandonné. L'exploitant s'oriente vers l'acquisition de dévidoirs classiques de tuyaux. ;
- *Sensibilisation du poste de garde sur la fermeture des débourbeurs déshuileurs en cas d'incendie* : La sensibilisation du poste de garde n'a pas encore été faite ;
- *Vidange du débourbeur* : Ils auraient été vidangés, cependant l'exploitant ne dispose pas du justificatif.




Constat N°3		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation	Titre 5 et chapitre 76 de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 9 janvier 2008	Faire une note (fiche réflexe, etc.), organiser un exercice et/ou sensibiliser le personnel du poste de garde, à la fermeture des vannes de confinement, lors d'un incendie. Transmettre à l'inspection, un document justifiant de la vidange et curage des déshuileurs/débourbeurs
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

Suites données par l'inspection

- ☒ Observations ou non conformités à traiter par courrier
- ☐ Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.)
- ☐ Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions
- ☐ Autre(s) :

Synthèse des suites :

Cette visite a permis de relever des non conformités vis-à-vis des prescriptions examinées, ainsi que des points faisant l'objet d'observations. L'exploitant devra fournir selon les délais mentionnés dans le présent rapport, les éléments permettant de justifier de la mise en œuvre des actions correctives nécessaires pour les lever.

Signature de l'inspecteur	Vérificateur	Approbateur
le 4 décembre 2018	le 09 JAN. 2019	le 09 JAN. 2019
L'inspecteur de l'environnement	Le Chef de pôle délégué, Pôle Risques Chroniques	Le Chef de pôle délégué, Pôle Risques Chroniques
		
Christophe CALLIER	Yves EPRINCHARD	Yves EPRINCHARD