

PREFECTURE DE LA REGION PAYS DE LA LOIRE

Nantes, le 17 décembre 2009

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement des Pays de la Loire

Groupe de subdivisions d'Angers

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Objet : Installations classées
Société LELEU à CANDE.

La Société LELEU vous a transmis le 29 décembre 2005 le bilan de fonctionnement décennal de son usine de CANDE pour la période de 1994 à 2004, comme demandé par l'arrêté du 29 juin 2004.

Une mise à jour de ce bilan a été réalisée en octobre 2009, elle a été remise en main propre à l'inspection des installations classées lors d'une inspection. Elle va vous être transmise par l'exploitant à la demande de l'inspection.

I. Présentation du demandeur

1. Le site d'implantation et ses caractéristiques

L'usine est située sur la commune de Candé, dans la zone industrielle de la Ramée. Elle est spécialisée dans la fabrication de canapés et fauteuils moyens et hauts de gamme.

L'usine fonctionne 5 jours sur 7, pour un effectif total de 140 personnes. Elle a subi plusieurs plans de licenciement ces dernières années, dont le dernier remonte à février 2009, au cours duquel 60 personnes ont été licenciées. Depuis 1993, 270 personnes ont été licenciées.

Dans le cadre du dernier plan, le site a été placé en redressement judiciaire et le mandataire judiciaire a demandé la remise à jour du bilan décennal. C'est cette dernière actualisation qui a été examinée.

2. Situation administrative du site

Les installations relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L 512-1 du code de l'environnement, au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous.

ACTIVITÉ MOUSSES :

Rubrique	Désignation des activités	Grandeur caractéristique ancienne	Ancien régime	Grandeur caractéristique actuelle	Nouveau régime
2660	Fabrication industrielle ou régénération de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines, et adhésifs synthétiques)	5 tonnes/j	A	1,6 tonnes/j	A
1158.B	Emploi ou stockage de diisocyanate de diphenylméthane (MDI) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 2 t mais inférieure ou égale à 20 t	35 tonnes	A	8 tonnes	D
2661-1.b	Transformation de polymères par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.) : la quantité étant supérieure à 1 t/j mais inférieure à 10 t/j	5 t/j	A	1,6 t/j	D
2662.a	Stockage de polymères : Le volume étant supérieur à 100 m ³ mais inférieur à 1 000 m ³	1100 m ³	A	600 m ³	D
1432.2.b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables visés à la rubrique 1430, représentant une capacité totale équivalente supérieure à 10 m ³ mais inférieure ou égale à 100 m ³	Ceq = 24 m ³	D	Ceq = 24 m ³	D
1175	Emploi de liquides organohalogénés	220 litres	D	Arrêt du produit	NC
2910.A.2	Installation de combustion La puissance totale maximum installée étant inférieure à 2 MW	760 kW	NC	1 160 kW	NC

Les paragraphes en fond jaune sont les rubriques qui ont été modifiées.

II – Analyse de l'inspection des installations classées

2.1. Surveillance des émissions dans l'air

Les émissions atmosphériques de l'ensemble du site ont 4 origines :

- l'atelier de vernissage,
- les cyclofiltres de dépoussiérage,
- les installations de combustion au gaz naturel et déchets de bois,
- les dégagements du mélange polyol-isocyanates.

Plan de surveillance des émissions de COV

Etant donné les difficultés pour respecter les valeurs limites réglementaires imposées par l'arrêté du 02 février 1998, LELEU a choisi de s'orienter en 2005 vers un Schéma de Maîtrise des Emissions (SME), avec un objectif cible de 1 kg de COV par kg d'extraits secs pour une consommation de plus de 25 tonnes de solvants par an (issu de la circulaire du 23 décembre 2003), et de 1,6 kg de COV par kg d'extraits secs pour une consommation de moins de 25 tonnes de solvants par an.

Le process se déroule en 3 phases :

- 1) une première phase de pose de teinte sur le bois,
- 2) l'application d'un fond polyuréthane pour combler les aspérités du bois,
- 3) une finition, actuellement à base de mélamine.

Par ailleurs, des solvants sont utilisés pour les opérations de nettoyage des buses, des pistolets et des moules.

➡ Des actions ont été réalisées pour atteindre l'objectif cible, notamment :

- substitution dès 1996 du chlorure de méthylène (composé à phrase de risque R40) utilisé pour le nettoyage des moules par un autre produit, le CARBAL, et totalement supprimé en octobre 2004,
- remplacement de produits solvantés utilisés dans la première phase du process (3,4 tonnes) par des produits hydrosolubles,
- réduction de 40 % d'utilisation de solvants de nettoyage par des modifications des habitudes de travail notamment (réduction du nombre de rinçage, rationalisation des quantités de solvant disponibles, etc.).

➡ Des actions sont planifiées ou en cours de réalisation :

- remplacement progressif des produits utilisés pour la deuxième phase par des produits à haut extrait sec (**échéance mai 2010**),
- suppression des 2 vernis de finition classés R40 (références LFA 2 et LFA 3) par des produits qui, de surcroît, sont mono-composant donc qui nécessiteront moins d'opérations de nettoyage (**échéance février 2010**).

Ces échéances sont reportées dans l'arrêté préfectoral complémentaire.

En 2008, la cible n'était pas encore atteinte (2,9 pour une cible de 1).

➡ Un rappel est fait dans l'arrêté complémentaire de l'obligation de respecter la cible de la circulaire du 23 décembre 2003, en ce qui concerne le SME.

Les actions les plus significatives ont été menées au cours de l'année 2009, les effets devraient être visibles sur le PGS 2009 que l'exploitant devra remettre à l'inspection des installations classées début 2010. Par ailleurs, la consommation de solvants a baissé de 10 tonnes depuis 2005 (15 tonnes en 2008).

Installations de combustion

Le site compte 2 chaudières à déchets de bois, une par atelier, qui assurent le chauffage des locaux et la fourniture d'eau chaude pour les installations techniques. Les déchets de bois sont issus de la valorisation des déchets du site (copeaux, sciures, chutes).

➡ L'exploitant veille à augmenter chaque année la part de combustible bois dans sa consommation d'énergie, ce qui a eu pour effet de faire baisser sa consommation de gaz de 1 000 MWh entre 2000 et 2008.

Une chaudière à bois a été remplacée par une installation au gaz naturel, qui représente environ 20 % de la production totale d'énergie sur le site.

La chaudière à bois alimentant l'atelier mousses a été remplacée par une installation nouvelle à double trappe disposant d'un meilleur rendement de combustion.

➡ L'exploitant va mettre en place **en 2010** un plan de contrôle des rendements des installations de combustion conformément aux dispositions de l'arrêté du 02 décembre 2008 modifiant l'arrêté du 25 juillet 1997.

Cette mesure est demandée par l'arrêté préfectoral complémentaire.

2.2. Surveillance des émissions dans l'eau

Alimentation en eau

La consommation du site est exclusivement destinée aux sanitaires (lavabos, douches, WC). Elle suit l'évolution du nombre de salariés. Elle provient du réseau intercommunal des eaux de Candé.

Eaux usées

Les effluents de l'usine sont évacués par le réseau d'assainissement séparatif communal.

Eaux pluviales

Les eaux pluviales sont rejetées directement dans le ruisseau du Fief Briand (affluent de l'Erdre).

➡ L'exploitant s'était déjà engagé dans son dossier d'autorisation initial datant de mai 1994 à installer une vanne de sectionnement sur le réseau pluvial pour contenir les polluants en cas de pollution accidentelle. Cette mesure n'ayant toujours pas été mise en œuvre, elle est demandée par l'arrêté préfectoral complémentaire.

2.3. Surveillance des émissions dans les sols

La prévention des pollutions accidentelles se traduit dans l'usine par la mise en rétention de tous les fûts et containers de tous les produits liquides.

➡ Plusieurs aménagements ont été faits pour réduire le risque de pollution, à savoir :

- suppression de l'emploi du dichlorométhane,
- arrêt d'une chaudière au fioul domestique,
- limitation à 10 tonnes du stockage d'isocyanates sur le site (au lieu de 30 tonnes auparavant).
La citerne de 30 tonnes a été remplacée par des petits conditionnements qui sont stockés dans un local fermé, sur rétention, et les manipulations sont limitées par la présence d'un stockage tampon qui alimente ensuite les différentes lignes,
- les différents produits chimiques (colles, polyol, etc.) sont stockés dans une partie de l'atelier sur rétention, ils sont ensuite acheminés aux postes de travail par des réseaux de canalisations.

Par ailleurs, un merlon périphérique a été construit autour de l'atelier vernis afin d'assurer le confinement des eaux en cas d'incendie (volume : 80 m³).

2.4. Evolution de la gestion des déchets

La gestion interne des déchets est assurée par les opérateurs qui acheminent les déchets vers les bennes principales de stockage. On trouve 2 types de déchets sur le site :

- les déchets banals qui sont pris en charge par une société privée sur appel du service de maintenance,
- les déchets spéciaux, pris en charge par une autre société privée également sur appel du service de maintenance.

A l'exception des déchets de bois valorisés en interne, la répartition des déchets du site se fait de la manière suivante :

- traitement-incinération : 9 %
- valorisation : 17 %
- centre d'enfouissement technique (mousses + DIB) : 74 %

- ➡ Des réflexions sont en cours sur la valorisation des chutes de mousses : utilisation comme garniture dans des coussins, etc. Des essais sont régulièrement effectués, sans que des résultats probants aient été obtenus jusqu'à présent. Cependant, des solutions sont recherchées activement pour ne plus mettre ces chutes en CET. Une piste est ouverte avec la possibilité de mélanger ces chutes de mousses (leur rigidité donnant trop de formes au coussin) avec de la « feutrine » (mousse plus tendre) mais les essais sont encore en cours.

La poursuite de ces réflexions sera demandée par l'arrêté préfectoral complémentaire.

➡ La quantité de boues de vernis traitées a diminué de manière significative (de 23,54 tonnes en 2004 à 2,88 tonnes en 2008) grâce au remplacement des cabines à rideau d'eau par des cabines sèches : le fond de la cabine est recouvert de cartons alvéolés, qui sont changés et traités une fois par semaine.

2.5. Surveillance des émissions sonores

Depuis la mise en service de l'installation, aucune plainte du voisinage n'a été à déplorer. Les installations de séchage du bois, qui fonctionnaient en continu de jour comme de nuit, ont été arrêtées en 2001.

Plus généralement, la baisse d'effectif et d'activité s'est traduite par une diminution sensible du trafic routier et des durées de fonctionnement des machines.

Enfin, les activités coupe-couture ont été rapatriées dans les bâtiments principaux de production. Le bâtiment libéré est loué à l'imprimerie voisine qui ne génère pas de nuisance sonore particulière.

2. Les conditions de remise en état

L'exploitant indique que la gestion actuelle de l'environnement permet de prévoir une remise en état du site sans dommages irréversibles et que l'utilisation du site à des fins industrielles ou commerciales serait possible et ne nécessiterait pas de démarches particulières car :

- malgré les difficultés financières rencontrées, aucune accumulation de déchets n'est constatée,
- il n'y a pas d'amiante dans les bâtiments,
- le démantèlement des équipements ou l'affectation des bâtiments à des usages industriels est aisée à réaliser.

➔ *L'exploitant devra préciser la démarche qu'il suivra en cas de cessation d'activité et les mesures qu'il mettra concrètement en œuvre. Cette précision sera demandée par arrêté préfectoral complémentaire.*

2.7. Coût des mesures pour protéger l'environnement

Plus de **100 000 euros** ont été investis pour remplacer les produits solvantés par des produits à haut extrait sec ou hydrodiluables.

III – Conclusions

La société a remis un bilan de fonctionnement relatif à ses activités exercées sur le site de Candé et de leurs incidences sur l'environnement.

Le bilan de fonctionnement fait apparaître que :

- LELEU a vérifié la situation de ses activités par rapport à la réglementation applicable, les meilleures techniques disponibles associées à ses activités ;
- les dispositions de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 ne sont pas respectées en ce qui concerne les émissions de COV,
- qu'un potentiel d'amélioration demeure pour la réduction des déchets et les risques de pollution de l'eau ;
- des programmes d'actions sont engagés en ce qui concerne la diminution des impacts sur l'air et un programme d'amélioration par rapport à des prescriptions applicables.

Compte tenu de ces éléments, l'inspection des installations classées propose :

- d'actualiser l'arrêté préfectoral d'autorisation en fonction des nouvelles dispositions réglementaires applicables et des évolutions des activités ;
- de définir des objectifs prenant en compte les meilleures techniques disponibles, en demandant à l'exploitant de présenter un plan d'action visant à mieux maîtriser ses émissions aériennes et sa production de déchets.

Considérant que les dispositions prescrites à doivent être actualisées, l'inspection des installations classées propose à la signature de Monsieur le Préfet l'arrêté complémentaire joint après avoir recueilli l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.