

PREFECTURE DE LA REGION PAYS DE LA LOIRE

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

Nantes, le 11 mars 2010

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Objet : Installations classées AVENIR PRINT SERVICES à MONTREUIL BELLAY
Votre transmission en date du 21 novembre 2006, complétée le 8 septembre
2008, 31 mars et 14 septembre 2009
Bilan de fonctionnement, régularisation des modifications apportées

Mots-clés : Fabrication d'emballages imprimés – Complexage (encollage des différents
films aux propriétés complémentaires pour former un multicouche)

La société AVENIR PRINT SERVICE a transmis le 17 novembre 2006 à monsieur le préfet de
Maine et Loire une demande d'autorisation concernant la modification et la régularisation de
certaines activités modifiant celles régulièrement autorisées par l'arrêté préfectoral du 1 juin
1999.

Cette régularisation porte sur les modifications apportées à l'outil de production (principalement
2 nouvelles chaînes d'impression remplaçant deux chaînes supprimées, le nettoyage des
éléments via une unité de lavage pour l'une d'entre elles et la chaudière associée), modifiant
ainsi les installations existantes soumises à autorisation.

Les principaux enjeux identifiés en termes de prévention des pollutions et des risques sont les
suivants :

- Émissions de Composés Organiques Volatils (112 tonnes en 2008) ;
- Risque incendie lié à l'utilisation de solvants inflammables.

Le site se trouve sur les parcelles 1127, 1159 et 1158 de la commune de Montreuil Bellay en zone d'activité classée Uas (constructions à usage industriel, artisanal, de dépôt, de service et de commerce), au sein de la zone de protection établie autour du site Seveso de SIPCAM PHYTEUROP répertoriée comme telle dans le plan local d'urbanisme (PLU).

Par arrêté du 9 septembre 2008 le préfet du Maine et Loire a prescrit une enquête préalable afin de réviser la détermination des périmètres de protection et de captage de la source d'alimentation en eau potable « La Fontaine Bourreau » située à 3.5 km du site. L'arrêté préfectoral du 28 décembre 2009 inclut ce site dans le périmètre de protection éloigné du captage de la « Fontaine Bourreau ».

Le site est desservi par les voies de communication de cette zone, elles-mêmes reliée au réseau routier par la RN 147 qui passe à 150 mètres du site. La surface du site est de 26177 m² dont 5606 m² construits et 5280 m² de voiries et parking.

Des activités de services, commerciales et industrielles jouxtent le site à l'Ouest, au sud et à l'est. Les premières habitations sont situées au sud-est du site, à 170 mètres des limites de propriété et le premier Établissement Recevant du Public (ERP) à 180 mètres au sud-ouest.

La ligne de chemin de fer la plus proche passe à environ 200 mètres au sud du site.

I.3. Le projet et ses caractéristiques

Les installations de production fonctionnent 5 jours sur 7, 24 heures sur 24.

L'activité de Avenir Print Service consiste à fabriquer des emballages et des sachets-échantillons pour les industries cosmétiques (80% de l'activité) avec en complément des emballages pour les marchés des industries agroalimentaires et pharmaceutiques. Le savoir-faire de cet établissement porte sur l'impression de supports (films plastiques, papiers et matériaux composites, le complexage éventuel des supports imprimés), leur découpe et le conditionnement.

L'unité de référence est le m² obtenu avec, pour l'année 2005, 13 millions de m² imprimés et 10.4 millions de m² complexés.

Les matières premières utilisées sont :

- Les supports (papiers complexés avec supports plastiques, polyester, aluminium, polyéthylène, polypropylène, autres). La quantité maximum stockée est de 370 tonnes ;
- Les films complexes (aluminium-polyéthylène-polyester, aluminium-polyéthylène, papier-aluminium-polyéthylène,...) utilisés pour le complexage des emballages. La quantité maximum stockée est de 903 tonnes ;
- Des encres contenant des liquides inflammables avec un stock d'environ 40 m³ ;
- Des colles et durcisseurs utilisés pour le complexage considérés majoritairement comme des liquides inflammables avec un stock d'environ 8 m³ ;
- 32 m³ d'acétate d'éthyle (solvant inflammable) utilisé pour l'ajustement de la viscosité des produits ;
- Des palettes et du carton utilisé pour les expéditions.

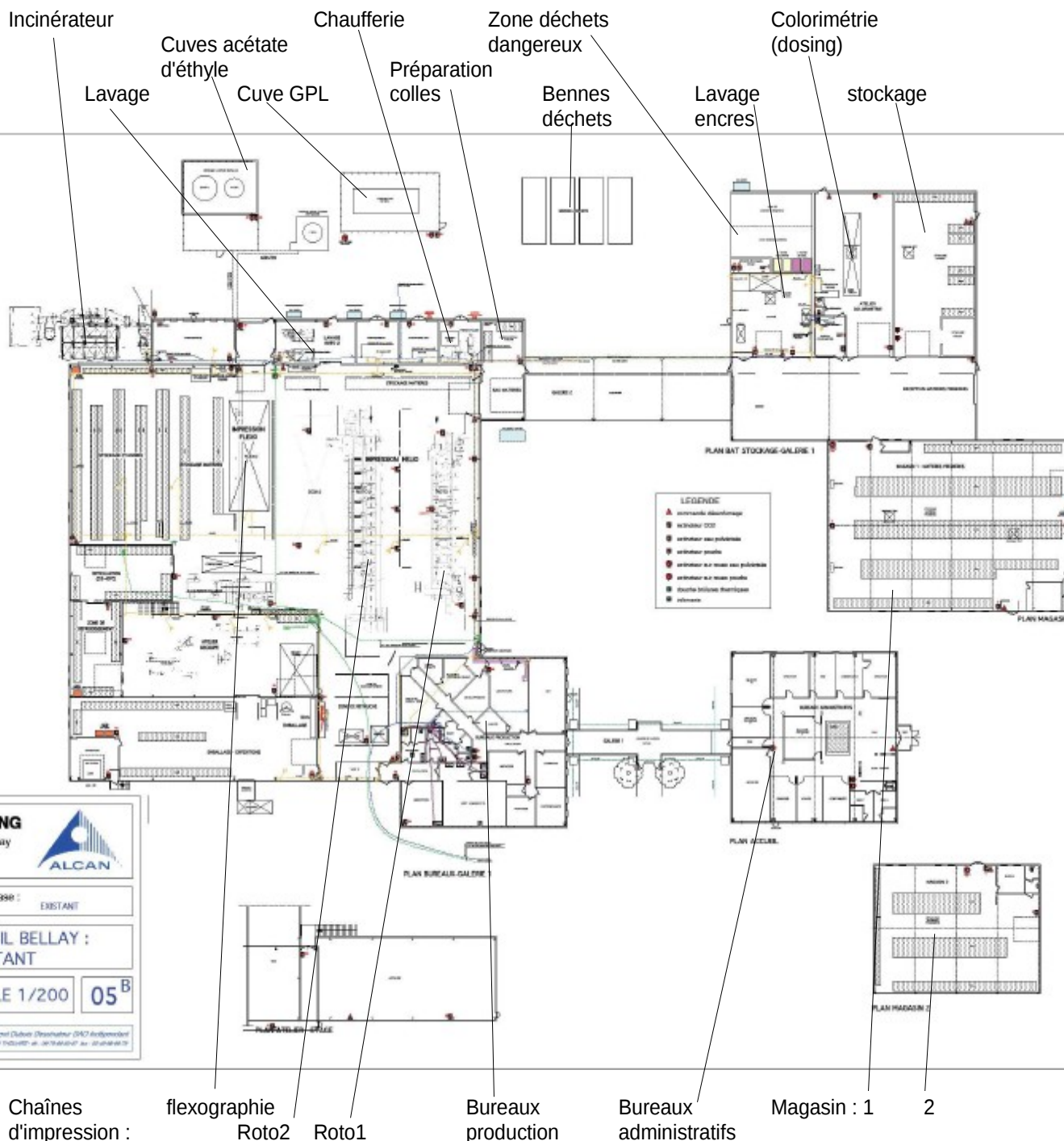
Le schéma de procédé est le suivant :

- Impression des supports par héliogravure (impression en creux) ou flexographie (en relief) ;
- 80% des supports ainsi imprimés subissent une étape de complexage (3 à 6 couches de films).
- Une étuve avec un temps de séjour de 24 à 72 heures permet la réticulation (polymérisation) complète de la colle employée pour l'opération de complexage ;
- Les bobines obtenues sont divisées et enroulées selon les cahiers des charges des clients ;
- Les produits finis sont ensuite conditionnés en attente d'expédition. L'usine expédie ses productions rapidement et il n'y a pas de stockage de produits finis excepté l'en-cours d'expédition d'un maximum de 120 palettes.

Les principaux équipements de production comprennent :

- 2 équipements destinés à l'impression en héliogravure. Ces machines d'impression comportent plusieurs sous-ensembles (6 à 8) qui traitent une couleur chacun. Chaque bloc est surmonté d'un caisson de séchage qui permet de fixer l'encre sur le support avant passage dans le bloc suivant pour déposer d'une nouvelle couleur. Capacités d'emploi d'encres : 275 et 459 kg/jour ;
- 1 équipement de flexographie permettant d'appliquer 4 couleurs qui utilise des encres sans solvant (consommation de 8 kg/jour) et dont le séchage est assuré par des lampes UV ;

- une complexeuse qui assemble le support imprimé avec un film complexe à l'aide d'un adhésif liquide (mélange colle-durcisseur). Sa capacité d'application de colle est de 400 kg/j ;
- des postes de découpe permettant de supprimer les bords de bobines et de les ajuster au format attendu par les clients ;
- une zone de préparation des encres utilisées en impression. Ce local est équipé d'un système de mélange automatique des proportions d'encres et de solvant ;
- une zone de préparation des colles (mélange colle - durcisseur) avec ajustement de la viscosité par du solvant ;
- 2 locaux de lavage des cylindres encres dont un est équipé de deux systèmes de distillation destinés à régénérer l'acétate d'éthyle ou certaines encres ;
- un oxydateur thermique régénératif brûlant les COV issus des laveuses, des distillateurs, des machines d'impression et de la complexeuse ;
- 2 chaudières à fluide thermique utilisées pour chauffer l'air de séchage des machines d'impression, 2 chaudières pour le chauffage des locaux et deux climatiseurs pour les bureaux ;
- Des compresseurs, postes de charge de chariots élévateurs ;
- des zones de stockage différenciées pour les matières premières inflammables, les supports et la zone d'expédition.



Chaînes d'impression :

flexographie

Roto2 Roto1

Bureaux production

Bureaux administratifs

Magasin : 1

2

Futur bassin de confinement

Les installations projetées 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.

Rubrique	Désignation des activités	Grandeur caractéristique	Régime	Rayon d'affichage	Situation administrative
2450-2.a	<p>Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles, etc. utilisant une forme imprimante :</p> <p>2. Héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contrecollage ou le vernissage si la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est :</p> <p>a) Supérieure à 200 kg/j</p> <p>Nota. - Pour les produits qui contiennent moins de 10% de solvants organiques au moment de leur emploi, la quantité à retenir pour établir le classement sous les paragraphes 2 et 3 correspond à la quantité consommée dans l'installation, divisée par deux.</p>	<p>Consommation journalière 1138 kg</p> <p>héliogravure : 734 kg/j</p> <p>complexage : 400 kg/j</p> <p>flexographie : 4 kg/j (8 kg/2 CF nota)</p>	A	2 km	b
2564 - 1	<p>Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques (*).</p> <p>Le volume total des cuves de traitement étant :</p> <p>1. Supérieur à 1 500 l</p> <p>*Solvant organique : tout composé organique volatil (composé organique ayant une pression de vapeur de 0,01 kPa ou plus à une température de 293,15 K ou ayant une volatilité correspondante dans des conditions d'utilisation particulières), utilisé seul ou en association avec d'autres agents, sans subir de modification chimique, pour dissoudre des matières premières, des produits ou des déchets, ou utilisé comme agent de nettoyage pour dissoudre des salissures, ou comme dissolvant, dispersant, correcteur de viscosité, correcteur de tension superficielle, plastifiant ou agent protecteur.</p>	<p>Volume des cuves de traitement : 4340 litres</p>	A	1 km	c
2915-1.a	<p>Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles :</p> <p>1. Lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est :</p> <p>a) supérieure à 1 000 l</p>	<p>2600 litres de fluide</p>	A	1 km	c
1412-2.b	<p>Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature :</p> <p>Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température.</p> <p>2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>b) Supérieure à 6 t mais inférieure à 50 t</p>	<p>13,43 tonnes</p>	DC		b
1432-2.b	<p>Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de).</p> <p>1. Lorsque la quantité stockée de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 susceptible d'être présente est :</p> <p>2. Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 :</p> <p>b) Représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m³ mais</p>	<p>76 m³</p>	DC		b

	inférieure ou égale à 100 m ³				
2661-2.b	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) : 2. Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : b) Supérieure ou égale à 2 t/j, mais inférieure à 20 t/j	14 tonnes / jour	D		a
2663-2.b	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) : 2. Pas à l'état alvéolaire ni expansé, le volume susceptible d'être stocké étant : b) Supérieur ou égal à 1000 m ³ , mais inférieur à 10 000 m ³	Stockage de plastiques et films complexes : 1437 m ³	D		a
2920-2.b	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, : 2. Ne comprimant pas ou n'utilisant pas de fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant : b) Supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	97 kW	D		c

* Au vu des informations disponibles, la situation administrative des installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée est repérée de la façon suivante :

- (a) Installations bénéficiant du régime de l'antériorité
- (b) Installations dont l'exploitation a déjà été autorisée
- (c) Installations exploitées sans l'autorisation requise

La portée de la demande concerne les installations repérées (c). Par ailleurs les rubriques déjà autorisées ont fait l'objet d'évolution pour les grandeurs employées et pour leur classement vis à vis de la réglementation des installations classées. C'est l'ensemble de l'activité qui est ainsi étudiée.

L'établissement est soumis au bilan de fonctionnement selon les critères et modalités définis par l'arrêté du 29 juin 2004 du fait :

- de la quantité de solvant employée par l'impression (rubrique 2450) avec une quantité de plus de 200 tonnes par an ;
- du fait du nettoyage et décapage de surface, et la régénération des solvants utilisés (rubrique 2564) avec une quantité de plus de 200 tonnes par an (220 tonnes régénérées en 2007).

I.1. Prévention des risques accidentels

Dans son étude de dangers, AVENIR PRINT SERVICES a effectué une analyse des risques visant :

- à identifier les dangers et les sources de dangers ;
- évaluer les risques. Une modélisation a été menée pour l'incendie du bâtiment de stockage des polymères ;
- analyser les moyens à mettre en œuvre pour prévenir et limiter les effets d'un sinistre.

Les investissements réalisés depuis 10 ans relatifs à la prévention des risques accidentels s'élèvent à 220.000 euros. 105 000 euros sont prévus en 2010 pour améliorer la sécurité des laveuses et refaire le système de détection incendie.

I.1.a) Pollutions accidentelles

Les réservoirs de stockage des produits dangereux pour l'environnement, notamment encres et solvants, sont entreposés dans des zones spécifiques et installés dans des capacités de rétention dimensionnées selon les règles de l'art. Les quantités de produits sont limitées dans les ateliers.

Un bassin de rétention est prévu pour recueillir les eaux d'extinction en cas d'incendie du fait du caractère sensible des eaux souterraines.

I.1.b) Risque incendie ou d'explosion

L'étude des dangers identifie le risque incendie dans l'établissement. Le risque d'explosion est localisé à l'intérieur des locaux mettant en œuvre les solvants. Les équipements des installations et des locaux sont conçus en conséquence (matériel ATEX,...).

L'accidentologie du site ne recense pas d'accident avec des conséquences humaines mais des départs de feu sur les lignes d'impression. En cas d'incendie généralisé, les installations les plus sensibles du fait de la quantité de matières combustibles présentes sont le stockage des matières combustibles (bobines).

Les effets en cas d'incendie généralisé du magasin de stockage n°1 sortent des limites de propriété.

L'incidence d'un incendie des stockages sur la cuve de GPL a été étudiée. Il n'est pas recensé d'effets dominos.

Des mesures générales destinées à limiter la survenance d'un incendie, à maîtriser tout départ de défaillance, à limiter la propagation en cas d'incendie et à en limiter les conséquences sont les suivantes :

- un engagement de la direction via une politique certifiée ISO 9001 (qualité), OHSAS 18001 (hygiène sécurité environnement) et 15378 (pharmacie) ;
- la formation et la sensibilisation du personnels ;
- des procédures pour les interventions (plan de prévention, procédures de sécurité pour les entreprises extérieures, permis de feu) ;
- des modes opératoires et procédures pour la conduite des machines ;
- une maintenance préventive et des vérifications périodiques des équipements et engins ;
- des moyens de lutte contre l'incendie (RIA, extincteurs).

Un projet d'installer le sprinklage sur la totalité des bâtiments à risque a été étudié. Il est pour le moment mis en attente du fait de la mise en vente de la société qui interdit les investissements stratégiques.

Des mesures constructives permettent également d'éviter la propagation d'un incendie. Les bâtiments sont équipés de dispositifs de désenfumage.

L'organisation de la sécurité au sein de l'établissement est décrite au travers d'un plan de défense de l'établissement, dont la dernière mise à jour date du 1 décembre 2006, approuvé par les pompiers. Ce plan décrit :

- la mise en œuvre du plan de défense ;
- les réactions types face à certains sinistres ;
- les matières, emplacement des stocks et plans du site ;
- le recensement des moyens.

Des mesures particulières sont prévues :

Zone	Mesures particulières
Chaudières à fluide thermique	<ul style="list-style-type: none">● Événements permettant au gaz des lignes de s'échapper ;● Dispositif de vidange totale. Pour une chaudière, l'ouverture de cette vanne interrompt le système de chauffage ;● sondes de température, de niveau et asservissement de la chaudières ;● détection de gaz dans le local et traitement automatique des seuils jusqu'à la coupure du gaz
Lignes d'impression (machines Roto 1 et Roto2)	dispositifs de détection de température asservis à des systèmes de déclenchement d'extinction ;
Cuve acétate d'éthyle	Séparation par mur coupe-feu 2 heures du stockage de GPL

Les locaux techniques (chaufferies, local compresseur, local transformateur), ainsi que les locaux à l'intérieur des quels sont stockés ou manipulés les produits inflammables (dosing, lavage roto2, local lavage, stockage des encres, stockage des déchets dangereux) sont équipés de murs coupe-feu.

I.1. Prévention des risques chroniques et des nuisances

Le type d'activités exercées sur le site a peu évolué depuis 1999. Les principales modifications apportées ayant un impact sur l'environnement sont les suivantes :

- 2000 : mise en service de l'installation d'oxydation des COV ;

- 2006 : mise en place d'une nouvelle ligne d'impression (roto2) et sa chaudière à fluide thermique associée ;
- 2007 : suppression d'une chaîne d'impression et remplacement par un outil employant des encres sans solvant.

Les investissements réalisés depuis 10 ans relatifs à la prévention des risques chroniques et des nuisances s'élèvent à 650 000 euros. 150 000 euros sont prévus en 2010 pour créer un bassin de récupération des eaux incendie et de mesurer en continu les émissions de l'incinérateur.

I.1.a)Prévention des rejets atmosphériques

La pollution de l'air générée par l'établissement provient principalement de l'activité d'impression et de complexage qui mettent en œuvre des solvants :

- émissions de Composés Organiques Volatils (COV) liés aux solvants présents dans les encres, colles ou ajoutés pour ajuster la viscosité ;
- les émissions de dioxyde de carbone (CO_2), monoxyde de carbone (CO) et de dioxyde d'azote (NO_2) rejetés par les chaudières alimentées au gaz naturel et par l'oxydateur thermique.

Un oxydateur thermique régénératif traite les émissions issues des 2 imprimeuses, de la complexeuse, des deux laveuses et des deux distillateurs du local de lavage accolé au local de préparation des encres ainsi que du local de lavage des rouleaux accolé au bâtiment de production. Le pétitionnaire prévoit d'étudier le raccordement du local de préparation des encres et la zone de préparation des colles à l'oxydateur thermique.

Les rejets atmosphériques issus de l'oxydateur thermique régénératif sont composés de :

- monoxyde de carbone (CO) de l'ordre de 12 mg/Nm^3 ;
- des composés organiques volatils (COV) de l'ordre de $6.8 \text{ mg équivalent CH}_4/\text{Nm}^3$ pour un flux de COV canalisés de 0.12 kg/h ;
- des oxydes d'azote (NO_x) avec des concentrations de l'ordre de 0.21 mg / Nm^3 ; ;
- des oxydes de soufre (SO_x) avec des concentrations de l'ordre de 0.024 mg / Nm^3 ;
- des poussières avec des concentrations de l'ordre de 0.052 mg / Nm^3 ;.

Le rendement de l'oxydateur (supérieur à 98%) est vérifié annuellement, évitant le rejet de 200 à 230 tonnes de COV selon les années.

L'ensemble des émissions diffuses représente moins de 20% des COV utilisés.

Le total des COV émis est ainsi de l'ordre de 19-20 kg/heure pour 112 tonnes au total en 2008.

4 chaudières fonctionnant au propane sont présentes sur le site (2 soumises à autorisation alimentent une boucle de chauffage à fluide thermique pour chacune des 2 lignes d'héliogravure, 1 pour le chauffage des locaux, une pour l'étuve de séchage des complexes). La combustion de ce type de gaz est à l'origine des rejets minimaux de polluants atmosphériques par calorie fournie.

La toxicité des produits manipulés est faible (solvant : acétate d'éthyle) et les rejets concernés par l'impact sanitaire des installations sont ceux classiques d'une unité de combustion employant du gaz et de COV. L'évaluation de l'impact sur la santé des populations est réalisée sur la base des émissions de COV, en considérant le composé organique volatil constituant 80% des masses employées, l'acétate d'éthyle. L'exploitant démontre que l'exposition des riverains est très inférieure aux valeurs de référence.

I.1.a)Protection des ressources en eau et des milieux aquatiques

L'alimentation en eau du site provient du réseau de distribution de la commune pour une consommation annuelle qui varie de 2000 à 3800 m^3 . Elle sert principalement pour des usages sanitaires et marginalement pour le lavage des sols (315 litres/semaine). Il n'y a pas d'utilisation pour le process. Un disconnecteur est en place afin d'éviter des retours d'eau vers le réseau.

Les eaux pluviales de toiture sont rejetées indirectement dans la Dive. Les eaux pluviales de voiries sont collectées et rejetées avec les autres eaux pluviales après passage dans un séparateur d'hydrocarbures.

Les eaux sanitaires sont recueillies par le réseau communal.

Il n'y a pas de rejet d'eau de process.

I.1.b)Prévention de la pollution des sols

Il n'y a pas de rejets en continu du process autres que les COV et les produits issus de la combustion du propane sous forme gazeux.

L'aire de stockage de l'acétate d'éthyle est aménagée pour recueillir tout écoulement accidentel en liaison avec une rétention de 20 m³ correspondant au plus grand volume stocké. L'ensemble des produits liquides sont manipulés sur des surfaces permettant la récupération des égouttures.

I.1.c)Production et gestion des déchets

L'établissement est équipé de deux distillateurs qui permettent de récupérer les solvants usagés issus des étapes de lavage et de régénérer les encres diluées inutilisables du fait d'erreur ou de vieillissement. Il s'agit d'équipements qui réduisent la part de déchets dangereux produits par recyclage interne.

L'établissement effectue une collecte sélective des déchets dangereux et des huiles usagées (valorisation par un prestataire intervenant dans le domaine de la distillation ou de la valorisation énergétique).

Les déchets non dangereux de type film de palette, les déchets divers (ferraille, déchets assimilables aux ordures ménagères,...) sont collectées séparément et font l'objet d'élimination par les circuits ad hoc.

L'activité est génératrice d'environ 600 t /an de déchets.

I.1.d)Prévention des nuisances

Sur la base des mesures réalisées en 3 points de limite de propriété et 1 point auprès de la plus proche habitation les 9 et 10 février 2006, le pétitionnaire constate qu'en période diurne les nuisances sonores sont conformes aux exigences réglementaires mais qu'elles sont partiellement non-conformes en période nocturne. Il est constaté une émergence de 9.5 dB(A) (maximum admissible = 3) auprès du plus proche riverain et une valeur en limite au nord du site de 65 dB(A) au lieu de 60.

Une étude spécifique est en cours afin de déterminer comment il est possible d'insonoriser les parties les plus bruyantes de l'incinérateur.

Le pétitionnaire explique qu'en l'absence de matière fermentescible, il ne peut y avoir de nuisances olfactives.

I.1.e)Transport, trafic routier

L'activité génère un transport qui représente environ 15 véhicules poids lourds pour l'expédition des produits finis et pour les livraisons des matières premières auxquels s'ajoutent les plus de 80 véhicules légers du personnel travaillant sur le site. Le trafic global est inhérent à l'activité du site et difficile à réduire.

Cependant le trafic routier est intégré dans celui de la zone d'activité qui est desservie par une la RN 147 d'un trafic de 4700 véhicules par jour qui ne traverse pas l'agglomération.

L'impact du trafic de véhicules est donc faible.

I.1.f)Notice hygiène et de sécurité des personnels

Le pétitionnaire présente les types de formation à la sécurité ou associée aux postes de travail existantes. Un résumé des textes applicables est présenté ainsi qu'une synthèse des dispositions relatives aux risques présents, à l'emploi de produits chimiques, aux équipements de protection présents, à l'hygiène des locaux et à leurs ambiances, au suivi des mesures de sécurité.

Cet établissement dispose d'un Comité d'Hygiène et de Sécurité des Conditions de Travail (C.H.S.C.T.).

I.1.g)Les conditions de remise en état

L'exploitant a prévu une remise en état du site en fin d'exploitation en cas d'arrêt des installations ou en cas de changement de destination des installations lors d'un changement d'exploitant.

Les mesures minimales comprendront l'évacuation des équipements et des matières premières, des déchets, la coupure des énergies et des alimentations et la décontamination des équipements non-utilisés.

En cas d'arrêt total des installations, l'exploitant transmettra au préfet un mémoire précisant les mesures prises ou prévues pour assurer la protection des intérêts définis à l'article L.511-1 du code de l'environnement, ainsi que les types d'usages des terrains libérés.

II. La Consultation des services et l'enquête publique

II.1. Les avis des services

L'avis de la **Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales** n'est pas parvenu.

*-**_

La Direction Départementale de l'Équipement et de l'Agriculture – service de l'environnement de la Forêt et de l'Aménagement de l'Espace Rural – émet un avis favorable sous réserve des observations ci-après :

- en ce qui concerne l'urbanisme, l'établissement se situe en zone Uas du Plan Local d'Urbanisme (PLU) de Montreuil-Bellay permettant ce type d'activité. Cette zone se trouve dans le périmètre de protection du site SEVESO de l'usine PHYTEUROP. Le projet ne nécessite pas de permis de construire, cependant les structures bâties existantes et les aménagements intérieurs devront être compatibles avec les prescriptions issues de l'étude de danger du site SEVESO .
- en ce qui concerne la voirie, le trafic existant lié à l'entreprise n'appelle pas de remarque particulière en terme de sécurité routière.
- en ce qui concerne les nuisance sonores, l'étude figurant dans le dossier révèle des non-conformités en période nocturne. Par conséquent, il sera nécessaire de prévoir des mesures compensatoires afin de limiter l'impact sonore, puis de réaliser, une fois ces mesures en place, un diagnostic acoustique réglementaire de l'établissement de manière à s'assurer de la conformité du site.
- en ce qui concerne la police de l'eau, les eaux usées sont rejetées vers la station d'épuration de Presle, récemment modernisée, qui est apte à recevoir ces effluents (1260 litres d'eau de lavage par mois et 2 m³ d'eaux sanitaires par jour).

Actuellement, les eaux pluviales du site (16.121 m² de surface imperméabilisée) ne sont pas régulées et sont uniquement traitées qualitativement par deux séparateurs d'hydrocarbures avant rejet dans le réseau communal.

AVENIR PRINT SERVICES a pour projet la création d'un bassin de récupération des eaux d'incendie qui sera également dimensionné pour réguler les eaux pluviales pour une pluie décennale. Les préconisations techniques de Mission InterService de l'Eau (MISE) de Maine-et-Loire ont été prises en compte pour le dimensionnement de l'ouvrage.

Les mesures mises en œuvre devraient permettre de protéger l'eau et les milieux aquatiques. La création d'un bassin de rétention des eaux d'incendie et de gestion des eaux pluviales améliore la situation existante.

*-**_

L'Institut National de l'Origine et de la Qualité (INAO) n'a aucune objection à formuler à l'encontre de ce projet.

*-**_

La Direction Régionale des Affaires Culturelles des Pays de la Loire n'émet aucune prescription en application du décret 2004-490 du 3 juin 2004 relatif aux procédures administratives et financières en matière d'archéologie préventives sur le projet présenté.

Néanmoins, il convient de vous rappeler que, concernant les découvertes fortuites, les articles L114-3 à L 114-5 et L 531-14 du code du patrimoine restent applicables et donc lorsque, par suite de travaux ou d'un fait quelconque, les vestiges ou objets archéologiques sont mis à jour, l'inventeur et le propriétaire sont tenus d'en faire la déclaration immédiate au maire de la commune, lequel doit prévenir la Direction Régionale des Affaires Culturelles des Pays de la Loire.

_ *_ *_ _

Le Service Départemental d'incendie et de secours du Maine et Loire émet un avis favorable sous réserve des dispositions prévues dans l'étude de danger.

Il est rappelé que le site fait l'objet d'un plan d'établissement (ETS 040) mis à jour en février 2009.

II.1. Les avis des conseils municipaux

Le conseil municipal de MONTREUIL-BELLAY, en séance du 8 décembre 2009, émet un avis favorable et charge monsieur le Maire, ou à défaut son adjoint, de procéder à toute démarche et signature nécessaire à cette décision ;

Le conseil municipal de VAULELNAY, en séance du 11 janvier 2010, émet un avis favorable.

II.2. Le CHSCT

Le CHSCT a été informé régulièrement de l'avancement de la demande d'autorisation et en particulier lors d'une réunion en date du 26 mars 2009.

II.3. L'enquête publique

L'arrêté préfectoral du 5 novembre 2009 précise les dates et heures de permanence du commissaire enquêteur, Monsieur Michel BRIAND, ainsi que la durée de l'enquête publique fixée du mardi 8 décembre 2009 au vendredi 8 janvier 2010 inclus.

Bien que cinq séances aient été tenues en mairie, le commissaire enquêteur n'a reçu aucune visite et aucune observation n'a été portée sur le registre d'enquête.

Dans son procès verbal d'observation du 18 janvier 2010, le commissaire enquêteur demande à l'exploitant :

- quelles mesures l'entreprise compte prendre pour réduire de manière significative l'émission de COV, et quelles sont les mesures de protection des salariés ;
- quelle priorité accorde l'entreprise à la mise en place du bassin de régulation des eaux pluviales et de confinement des eaux incendie ;
- quelles mesures sont prises pour éviter toute contamination du captage de la Fontaine Bourreau ;
- quelles mesures sont prises et le délai pour se mettre en conformité avec la réglementation concernant le bruit.

II.1. Le mémoire en réponse du demandeur

Dans son courrier du 26 janvier 2010 Avenir Print Service répond au commissaire enquêteur :

- COV : Avenir Print Service a identifié la possibilité de raccordement du local de préparation des encres au réseau existant et va réaliser un devis pour ce raccordement afin de planifier les travaux dans les meilleurs délais -(2011 – 2012), en fonction de ses possibilités budgétaires ;

Pour le poste de préparation de colles, le projet doit être chiffré dans son ensemble puisque aucune aspiration n'est existante.

Les salariés travaillant dans ces locaux reçoivent une formation sur le risque chimique et d'autre part, les consignes relatives à l'utilisation des produits chimiques sont diffusées auprès de tous les salariés. Tous les ans, le site vérifie les émissions fugitives de COV. Pour réduire ces émissions, une étude est en cours sur les cycles de machines pour optimiser davantage l'extraction des COV.

Les solvants utilisés pour nettoyer les sols ont été substitués sur une grande partie du site. Avenir Print Service étudie la possibilité de s'orienter sur des encres à l'eau et des colles sans solvant.

- Une étude a été menée en 2009 pour la réalisation d'un bassin et de système de récupération des eaux d'extinction en cas d'incendie et des eaux en cas d'orage décennale. Le projet sera réalisé en 2010;
- Périmètre de captage : La société s'assure que les consignes et conditions de stockage sont respectées et que les dépotages se font sur les aires prévues à cet effet.

Avec la réalisation du bassin de récupération des eaux, Avenir Print Service complètera son système de collecte des eaux qui prévoit également de mettre des enrobages tout autour des bâtiments qui présentent des zones non étanches pour supprimer le risque d'infiltration et canaliser toutes les eaux. Ce projet permettra d'éviter toute pollution accidentelle du sol et de l'eau.

- Bruit : des actions d'insonorisation ont été engagées : le moteur du compacteur ainsi qu'une partie de l'incinérateur. En 2010, des mesures seront réalisées pour vérifier l'efficacité de ces actions.

II.1. Les conclusions du commissaire enquêteur

Le commissaire enquêteur, émet un avis favorable en recommandant au pétitionnaire :

- de raccorder le local de préparation des encres au réseau existant,
- de prévoir l'extraction et le raccordement du local de préparation des colles au réseau dans les meilleurs délais,
- de s'assurer -dans l'intérêt des salariés eux-mêmes- que ceux-ci utilisent l'ensemble des moyens de protection dont ils disposent,
- de procéder aux mesures d'exposition de l'acétate d'éthyle des salariés,
- de créer un bassin de rétention des eaux pluviales et des aires de manipulation en rétention.

I. Analyse de l'inspection des installations classées

I.1. Statut administratif des installations du site

L'arrêté préfectoral du 1^{er} juin 1999 soumettait à autorisation les activités d'impression, de flexographie et de complexage.

Suite à la visite d'inspection des installations classées du 10 juin 2004, il avait été demandé à l'exploitant de faire le point sur le classement des installations afin de vérifier que les conditions qui avaient conduit à accorder l'autorisation d'exploiter étaient toujours respectées.

A la suite de la visite du 13 octobre 2005 de l'inspection des installations classées, suite au rapport rédigé, le préfet avait demandé le 29 novembre 2005 à l'exploitant de déposer une nouvelle demande d'autorisation constatant que la chaufferie était soumise à autorisation (nouvelle activité soumise à autorisation au titre de la rubrique 2915), l'implantation de nouvelles machines de lavage (soumise à autorisation au titre de la rubrique 2564).

Suite au rappel du 6 janvier 2006, un dossier de demande d'autorisation a été déposé en date du 17 novembre 2006.

A l'issue du rapport de non-recevabilité de l'inspection des installations classées du 24 août 2007, l'exploitant a complété son dossier en date du 8 septembre 2008.

A l'issue d'un second rapport de non recevabilité du 7 octobre 2008, puis d'une visite d'inspection du 19 mars 2009 informant l'exploitant de notre proposition du renvoi du dossier et du constat d'une situation d'exploitation en infraction (installations classées fonctionnant sans l'autorisation requise), un dossier complet et régulier a été déposé par retour en date du 31 mars 2009.

I.2. Situation des installations déjà exploitées

L'autosurveillance effectuée porte principalement sur les émissions de COV via le plan de gestion des solvants et des mesures annuelles de contrôle.

Ces dernières années il n'y a pas eu de sanctions proposées puisque à part la situation administrative précédemment décrite, l'exploitant respectait les prescriptions de son arrêté préfectoral d'autorisation (visites d'inspection les 10 juin 2004, 13 octobre 2005, 18 octobre 2006 et 19 mars 2009).

I.3. Inventaire des principaux textes réglementaires applicables au moment de la demande

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
2/10/09	Arrêté du 02/10/09 relatif au contrôle des chaudières dont la puissance nominale est supérieure à 400 kilowatts et inférieure à 20 mégawatts
15/09/09	Arrêté du 15/09/09 relatif à l'entretien annuel des chaudières dont la puissance nominale est comprise entre 4 et 400 kilowatts
7/07/09	Arrêté du 7 juillet 2009 relatif aux modalités d'analyse dans l'air et dans l'eau dans les ICPE et aux normes de référence
22/12/08	Arrêté du 22/12/08 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 1432 (Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables)
31/01/08	Arrêté du 31/01/08 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
7/05/07	Arrêté du 07/05/07 relatif au contrôle d'étanchéité des éléments assurant le confinement des fluides frigorigènes utilisés dans les équipements frigorifiques et climatique
29/09/05	Arrêté du 29 septembre 2005 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 dangers des installations classées soumises à autorisation
23/08/05	Arrêté du 23/08/05 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1412 de la nomenclature des installations classées
29/07/05	Arrêté du 29 juillet 2005 fixant le formulaire du bordereau de suivi des déchets dangereux
07/07/05	Arrêté du 7 juillet 2005 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 du 29/06/04 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié
14/01/00	Arrêté du 14/01/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2661 (Transformation de polymères [matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques])
14/01/01	Arrêté du 14/01/00 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2663 (Stockage de pneumatiques et de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est

	composée de polymères [matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques]
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 10/07/90 relatif à l'interdiction des rejets de certaines substances dans les eaux souterraines en provenance d'installations classées
23/07/86	Circulaire du 23/07/86 relative aux vibrations mécaniques émises dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
04/01/85	Arrêté du 4 janvier 1985 relatif au contrôle des circuits d'élimination de déchets générateurs de nuisances.
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.

I.4. Évolution du projet depuis le dépôt du dossier

Le travail principal a été réalisé pendant la phase de recevabilité du dossier et a porté principalement sur les réponses attendues au titre :

- de la conformité des installations soumises à déclaration aux arrêtés ministériels applicables ;
- du traitement des dépassements des valeurs limites de bruit ;
- de la situation des installations exploitées relevant de la directive IPPC par rapport aux meilleures techniques disponibles existantes et dossier à compléter des attendus du bilan de fonctionnement ;
- de la révision des phénomènes dangereux étudiés notamment par rapport au niveau de conformités des installations ;
- de la prise en compte de la sensibilité des eaux souterraines et de la proximité du captage de la Fontaine Bourreau.

L'arrêté préfectoral n°09-074 SIDPC du 23 décembre 2009 qui prescrit l'élaboration du PPRT autour du site SEVESO exclut les parcelles exploitées par AVENIR PRINT SERVICE du périmètre du PPRT : ainsi les phénomènes dangereux, retenus au titre de la maîtrise de l'urbanisation, qui peuvent survenir au sein du site SEVESO n'atteignent pas AVENIR PRINT SERVICE et ne sont donc pas de nature à nécessiter des dispositions constructives particulières au titre de l'urbanisme.

I.1. Analyse des questions apparues au cours de la procédure et des principaux enjeux identifiés en termes de prévention des risques accidentels et chroniques et des nuisances

I.1.a) Emissions de COV

• Généralités

Les émissions atmosphériques à enjeu pour cet établissement sont les COV liés au processus de mise en œuvre des encres (application, séchage) et au lavage des rouleaux. Le solvant principal est l'acétate d'éthyle (>80%), inflammable et odorant (odeur fruitée), mais sans caractère toxique ou nocif au sens de la réglementation du travail.

Du fait d'une consommation de solvant de plus de 150 kg par heure ou de plus de 200 tonnes par an, l'établissement est soumis à la directive « IPPC » n° 96/61/CE du 24/09/96 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution, traduite dans la réglementation française par l'obligation d'actualiser de manière décennale les impacts des activités (arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement).

Ces textes prévoient notamment une analyse des performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux performances des meilleures techniques disponibles.

- **Les meilleures techniques disponibles**

Des guides « BREFS » existent pour la plupart des secteurs d'activité concernés. Le guide utilisé comme référence par l'inspection des installations classées est le « Traitement de surface utilisant des solvants organiques » de janvier 2007 qui s'applique aux procédés d'impression et d'encollage, et du nettoyage et dégraissage associés à ces activités. Il aborde de manière détaillée les technologies disponibles, leurs avantages et inconvénients et indique les performances principales.

Les meilleures techniques disponibles s'intéressent notamment à :

- la gestion des matières premières ;
- les systèmes de traitement de surface, d'application et de séchage/durcissement ;
- le nettoyage ;
- l'utilisation de matières moins dangereuses ;
- l'émission dans l'air et le traitement des gaz résiduels.

Des MTD spécifiques aux activités d'impression par flexographie et gravure d'emballages sont détaillées.

De manière très synthétique le BREF indique les cas de figures suivants pour les établissements produisant des emballages flexibles, comme AVENIR PRINT SERVICES, équipés d'une installation de traitement des solvants :

« les émissions de COV provenant des imprimeries d'emballage flexible produisant dans les règles de l'art se situaient entre 7,5 et 12,5 % de l'émission de référence. Les imprimeries plus anciennes qui ont connectées seulement les sources de COV les plus concentrées au traitement des gaz résiduels atteignent 10 à 25 % de l'émission de référence. Des valeurs inférieures peuvent être associées à l'utilisation extensive de produits sans solvant. De même, certaines imprimeries sans équipements de réduction peuvent atteindre moins de 25 % de l'émission de référence, mais en conséquence, peu d'entre elles utiliseront plus de 200 tonnes de solvant par an.

Un objectif d'émission est calculé sur la base des extraits solides et des émissions fugitives annuels fournis à l'Annexe IIA. Ils sont exprimés en pourcentage des émissions non-réduites. Dans la DES, cette émission non réduite est appelée « émission de référence ». Lorsque aucune substitution n'a eu lieu, les émissions non réduites sont égales à l'entrée de solvant.

Afin d'atteindre un total d'émissions inférieur à 10 % de la consommation de solvant, il est nécessaire de réaliser la totalité ou la plupart des points suivants :

- prévenir les défauts de l'incinérateur, des dérivations, des sécheurs, etc.
- conduire les gaz résiduels des sécheurs vers l'incinérateur à la fois automatiquement et avant que la vitesse de mise en train de la presse soit atteinte ;
- connecter l'échappement de la ventilation des machines de nettoyage automatiques vers l'incinérateur ;
- réduire les émissions dues à l'évaporation dans les fontaines d'encre pendant la production (voir la Section ;
- éviter l'utilisation de produits à base de solvant dans les machines non connectées aux équipements de réduction ;
- réduire le solvant résiduel dans la matière imprimée qui n'est pas destinée à être utilisée comme emballage alimentaire ;
- réduire l'utilisation de solvants volatiles pour le nettoyage des sols.

Traitement par oxydation thermique régénérative sur trois lits :

Un système à trois lits ou une arroseuse rotative à air permet d'obtenir des niveaux d'émission situés dans une fourchette de 10 à 20 mg de C/Nm³ (moyenne sur 24 heures) et des efficacités de suppression situés dans une fourchette de 98 à 99,9 % selon les concentrations en entrée et les conditions d'exploitation.

Par rapport à un oxydant traditionnel, de l'énergie est nécessaire pour alimenter les ventilateurs plus grands nécessaires pour diriger l'air aspiré à travers les échangeurs thermiques. Les niveaux d'émission de CO, de CO₂ et de NO_x sont normalement inférieurs à 100 mg/m³, et ceux de CH₄ sont normalement inférieurs à 50 mg/m³. Le niveau sonore peut augmenter.»

- **Situation de l'établissement**

L'établissement a avancé sur la substitution des encres solvantées par des encres sans solvant : La dernière ligne de production installée en 2007 (BHS) n'utilise que des encres sans solvant. Le procédé de séchage est donc différent et l'encre est réticulée via des lampes UV. Cette chaîne se substitue à la ligne d'impression DCM-2 qui consommait 29 kg/jour d'encres d'impression.

Dans son descriptif des techniques mises en œuvre sur le site, l'exploitant justifie de l'application sur ses installations de l'ensemble des meilleures techniques disponibles en 2008 sauf pour la substitution des colles solvantées, sur l'optimisation de l'utilisation de l'incinérateur (absence de contrôle des quantités de solvants), le nettoyage des cylindres de la roto1 et le traitement des émissions des locaux dosing et encollage.

Cependant pour les deux lignes d'impression principales, la chaîne d'impression repose sur une succession de bains de différentes encres qui doivent être appliquées successivement et séchées entre chaque module : ce process qui repose sur l'application des encres par héliogravure puis leur séchage nécessite l'emploi de solvants pour évaporation rapide du fait des cadences d'impression. Sur ces deux chaînes, les solvants qui sont utilisés pour la solvatisation des encres ne sont pas substituables par des encres en solution aqueuse.

Ainsi à défaut de pouvoir supprimer l'emploi d'encres en solution solvantées, l'établissement a mis en place en 2001 une captation des principaux émetteurs de COV puis un système de traitement par oxydateur thermique régénératif. Cet équipement oxyde environ 98 à 99% des émissions canalisées (220 tonnes environ) et permet de limiter les rejets de COV entre 85 et 112 tonnes par an selon les années. Ces rejets représentent entre 18 et 19,8% de la quantité de solvants entrés (ou émission de référence selon le BREF).

Les émissions se situent dans la fourchette du BREF pour de telles activités (10 à 25% pour les installations existantes).

L'arrêté ministériel du 2 février 1998 fixe, pour les émissions de COV des imprimeries qui utilisent une technique d'oxydation, les conditions suivantes :

Paramètres ou polluant	Valeur limite en concentration
Poussières totales	< 100 mg/m ³ si flux > 1 kg/h
CO	< 100 mg/m ³
NOx (en équivalent NO ₂)	< 100 mg/m ³
COV	< 20 mg/m ³ si rendement < 98% < 50 mg/m ³ si rendement > 98%
CH4	< 50 mg/m ³

Le flux annuel des émissions diffuses ne doit pas dépasser 20% de la quantité de solvants utilisés pour une consommation supérieure à 25 tonnes par an.

Les mesures à l'émissions effectuées chez AVENIR PRINT SERVICES confirment que le niveau d'émission est largement inférieur aux valeurs cibles indiquées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 et que la concentration de COV émis est inférieure à 20 mg / m³ (7 en 2004, 0,1 en 2007).

Avec des rejets de 85 à 112 tonnes par an, pour un fonctionnement en 3x8 sur 5 jours, l'établissement émet en moyenne environ 20 kg/h de COV, soit environ 10 kg/h exprimé en équivalent carbone et est donc dans les conditions définies par l'arrêté du 2 février 1998 d'une autosurveillance des émissions.

- **Propositions**

Du fait de l'existence d'équipements « anciens », il est proposé de retenir les valeurs limites d'émission correspondant aux MTD pour les COV (20 mg/m³, rendement > 98%), de demander à l'exploitant de justifier du taux de disponibilité de l'installation de traitement des COV (afin de s'assurer qu'il fonctionne toujours), d'effectuer une surveillance du bon fonctionnement des installations via un contrôle annuel des émissions et un suivi du pourcentage de COV diffus via le plan de gestion des solvants.

Il est également demandé une surveillance en permanence (autosurveillance) des émissions de l'ensemble des COV qui peut être remplacée par le suivi d'un paramètre représentatif et une mesure périodique au

moins annuelle des émissions. Dans le cas où le plan de gestion des solvants serait retenu pour assurer la surveillance en permanence des émissions, il est demandé de l'actualiser de manière trimestrielle.

Afin d'optimiser les quantités de COV traitées et pour réduire la fraction d'émissions diffuses, il est proposé que AVENIR PRINT SERVICES, avec son plan de gestion des solvants établi l'année qui suit la délivrance de son arrêté préfectoral, transmette à l'inspection des installations classées :

- un estimatif des quantités de COV qui sont issus des installations non-raccordées à l'installation d'oxydation thermique (celles présentes dans le local de préparation des encres « dosing », celles émises par la préparation des colles, etc) ;
- une étude sur les possibilités technico-économiques de traitement des émissions des installations sus-visées et les coûts associés ;
- une proposition de plan d'action visant à améliorer la maîtrise des émissions de COV du site.

I.1.a) Prévention du risque incendie

• Machines d'impression

L'accidentologie du site montre que des départs de feu ont été constatés sur les lignes d'impression ou sur la complexe lors de la mise en œuvre de solvants.

Comme ces équipements comportent une étape d'évaporation de solvant afin de sécher les encres, les zones de séchage sont intrinsèquement à risque d'incendie ou d'explosion sur ces machines.

A défaut de supprimer la cause (l'emploi de solvant), de nombreuses actions ont été menées par l'exploitant en vue prévenir et limiter les risques (formation du personnel, limitation des quantités de matières combustibles présentes, mise en place de systèmes de détection d'élévation de température et d'extinction automatique).

Vu les quantités de matières combustibles ou inflammables présentes, et l'importance de ces machines pour l'exploitant, les mesures prises semblent proportionnées. Le projet d'arrêté propose des prescriptions relatives à la détection pour les zones à risque d'incendie ou d'explosion et au déclenchement automatique d'interventions pour les équipements les plus importants (chaudières à fluide thermique, machines d'impression et de complexage, incinérateur).

• Chaudières à fluide thermique

Un risque d'incendie existe sur ces équipements du fait que le fluide est utilisé à une température (220°C) supérieure à celle de son point d'inflammation (212°C). Des prescriptions issues de l'arrêté type 120 (précédant la rubrique 2915) sont proposées visant à prévenir la rupture du circuit et l'inflammation du fluide.

• Zones d'effets en cas d'incendie

L'analyse des risques effectuée s'est attachée à démontrer que les zones d'effets en cas d'incendie des cuves d'acétate d'éthyle, du fluide thermique de la chaudière, des magasins de stockage ou du stockage des flasques ne sont pas à l'origine d'effets dominos sur la cuve de stockage de GPL située dans la même zone.

Toutefois depuis l'autorisation initiale accordée à cet établissement, l'environnement extérieur a changé : des établissements se sont implantés sur les parcelles mitoyennes.

La modélisation faite des incendies de feu de rétention d'acétate d'éthyle ou du magasin de stockage montre que les zones d'effets sortent des limites de propriété, sans toutefois atteindre de bâtiments ou de stockage externes .

Le magasin en cause est soumis au régime de la déclaration et est régulièrement autorisé par l'arrêté préfectoral du 1^{er} juin 1999. S'agissant d'installations existantes, l'inspection des installations classées propose de prescrire un suivi de l'occupation des terrains concernés par l'exploitant et à défaut d'ériger un mur coupe-feu.

I.1.b) Stockage de liquides inflammables

Les installations existantes sont soumises à l'arrêté ministériel du 22 décembre 2008 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 1432 (Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables).

Les dispositions applicables aux installations de AVENIR PRINT SERVICES sont reportées dans le projet d'arrêté. En particulier, l'implantation existante est reconduite.

I.1.c) Nuisances sonores

Les mesures de bruit effectuées en 2006 mettent en évidence que les nuisances sonores de l'incinérateur ont été insuffisamment traitées puisque des émergences sont mesurées au niveau de l'habitation située à 200 mètres environ au sud de l'installation et que les valeurs en limite de propriété sont dépassées de nuit à proximité de l'incinérateur.

Bien que la mesure résiduelle n'ait pas été réalisée installation à l'arrêt (elle a été effectuée en zone agricole) et donc que le calcul des émergences repose sur une base fragile, le dépassement des seuils réglementaires en limite de propriété indique qu'il est nécessaire que l'exploitant traite les émissions sonores de son incinérateur.

Il convient donc que AVENIR PRINT SERVICES définisse un plan d'action pour insonoriser son ou ses équipements les plus bruyants et que cet exploitant réalise une campagne de vérification des niveaux sonores.

Concernant les valeurs limites de bruit, il est proposé de prescrire les limites prévues par l'arrêté ministériel de référence (23 janvier 1997).

II. Proposition de l'inspection des installations classées

Les avis des services, les recommandations du commissaire enquêteur ont été traités ou repris.

Considérant que les modifications apportées ne changent pas les zones d'effets extérieures au site existantes en cas d'accident ;

Considérant les mesures complémentaires prévues en vue de confiner sur le site les conséquences d'un accident ou d'un incident relatif au déversement de produits liquides ;

Considérant que les nouvelles installations sont conçues et utilisent les meilleures techniques disponibles ;

Considérant que les installations existantes font l'objet de mesures complémentaires en vue de réduire leur incidence sur l'environnement ;

Considérant que les mesures de surveillance et leur fréquence sont de nature à s'assurer de la maîtrise de l'impact des activités ;

L'inspection des installations classées émet un avis favorable à la demande de AVENIR PRINT SERVICES sous réserve de l'application des prescriptions proposées dans le projet d'arrêté ci-joint.

III. Conclusion

L'inspection des installations classées propose au préfet de Maine et Loire de soumettre ce dossier à l'avis des membres du CODERST.