



**PRÉFET
DU MAINE-ET-LOIRE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement**

Affaire suivie par : Gilles BELTRAMINO

Angers, le 9 novembre 2021

Unité Interdépartementale Anjou-Maine
gilles.beltramino@developpement-durable.gouv.fr
Tél : 02 43 67 88 69
N/Réf : 2021-558_AUTO_TAT_Pouancé_RAP
V/Réf :

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Établissement

Société :	Tianjin Automotives Technologies France ci-après dénommé l'exploitant	n°S3IC :63.9457
Commune :	Pouancé	
Régime ICPE de l'établissement : Autorisation		

Par courrier en date du 07/02/2019, vous avez transmis à mes services un dossier de porter à connaissance déposé par la société CSP EUROPE (Continental Structural Plastics Europe), devenue depuis la société Tianjin Automotives Technologies France, implantée zone industrielle de La Pidaie à Pouancé. L'installation est classée IED pour la rubrique 3410 Fabrication de produits chimiques organiques.

Le présent rapport analyse la complétude du dossier et le caractère substantiel des modifications envisagées, conformément aux dispositions de l'article R.181-46 du Code de l'environnement, et propose les suites à donner.

Une mise à jour des prescriptions applicables au site sur le volet des zones ATEX étant nécessaire, des prescriptions complémentaires sur ce volet sont proposées.

I - Contexte

Par courrier du 20 août 2019, l'exploitant a fait part de son souhait de réaliser une ligne de fabrication de Sheet Molding Compound dite « SMC », qui sont des matières plastiques, dans la continuité des activités des installations exploitées auparavant par la société SOTIRA. La modification vise également la modification de dénomination sociale ainsi que la reprise des chaudières du site, déjà présentes et régulièrement déclarées, mais exploitées par une société tierce jusque-là.

Pour mémoire sur ce site, la société SOTIRA49 exploitait à POUANCE des installations de fabrication de pièces plastiques composites à destination de l'industrie automobile. Ces activités étaient réglementées par les arrêtés préfectoraux des 4 avril 2005 et 6 juillet 2010.

La société SOTIRA 49 a cessé ses activités le 31 décembre 2012. Un projet de ré-industrialisation partielle du site a conduit à transférer les autorisations de la société SOTIRA49 (arrêtés préfectoraux des 4 avril 2005 et 6 juillet 2010) à la société Continental Structural Plastics (CSP) Europe par courrier de la préfecture du 28 mai 2013.

L'autorisation a été transférée à la société CSP par arrêté préfectoral complémentaire du 23 mars 2017. A la suite de la reprise du site, la société CSP a déposé des demandes qui peuvent être synthétisées suivant :

- Changement de dénomination sociale
- Reprise de la chaufferie déjà présente sur le site qui a été pendant un temps exploitée par un prestataire,
- Modification des procédés sans modification de la nomenclature mais entraînant une mise à jour de l'étude de dangers,

II - Synthèse du dossier transmis

2.1 – Descriptif de la modification

Par décision du 15 septembre 2021, la société Continental Structural Plastics Inc., associée unique de la société CSP Europe a décidé la modification de la dénomination sociale de la société CSP Europe pour le remplacer par TEIJIN AUTOMOTIVE TECHNOLOGIES FRANCE. En plus du procès verbal de décisions, l'exploitant a fourni un extrait de Kbis du 21 septembre 2021 confirmant le nouveau nom de la société.

Les installations de combustions étaient déjà exploitées par la société PEGUFORM lors de l'autorisation de 2005. Celles-ci dépendent du régime de la déclaration. Elles étaient ensuite exploitées par la société SOTIRA. Lorsque la société CSP Europe a repris les installations, la gestion de la chaufferie a été soustraite à la société d'investissement immobilier de Pouancé qui devenait exploitante de l'installation de 2013 à 2020. Toutefois, la société CSP Europe devenue TEIJIN AUTOMOTIVE TECHNOLOGIES FRANCE, par télédéclaration du 16 janvier 2020, a demandé le transfert de l'installation pour son propre compte. Cette chaufferie doit désormais être intégrée à l'autorisation.

La modification de procédé consiste en l'implantation d'une ligne de production de Sheet Molding Compound dite « SMC » avec une production maximale de 60t/j.

Ce dossier présente notamment :

- un descriptif de la nouvelle installation ;
- une mise à jour de l'étude des dangers tel que demandé par l'inspection des installations classées (dernière datant du 25 juillet 2019);
- une analyse des impacts susceptibles d'être générés. Cette analyse est détaillée aux paragraphes 2.2 et 2.3 ci-après.

2.2 – Enjeux du projet

La ligne de production SMR est une activité de "recherche & développement" pour la fabrication tout de même de 60t/j de SMC (Sheet Molding Coumpound). Ce produit est fabriqué à partir de résine polyester (66% de poudre, 32% de résine, 2% de peroxyde) et de fibre de verre.

La fabrication est un processus continu. Les films inférieurs et supérieurs reçoivent une quantité précise de pâte avant de se refermer en sandwich sur les morceaux de fibre de verre. Les feuilles sont

conditionnées en rouleaux. Le SMC est ensuite modelé et découpé selon les pièces à produire pour réaliser des pare-chocs, portières, barres de renfort, etc.

Les liquides sont des liquides inflammables (175t de 4331-2) et comportent des phrases de danger XXX

Les principaux enjeux des modifications envisagées par l'exploitant sont :

- le risque incendie ;
- la fuite produits chimiques.

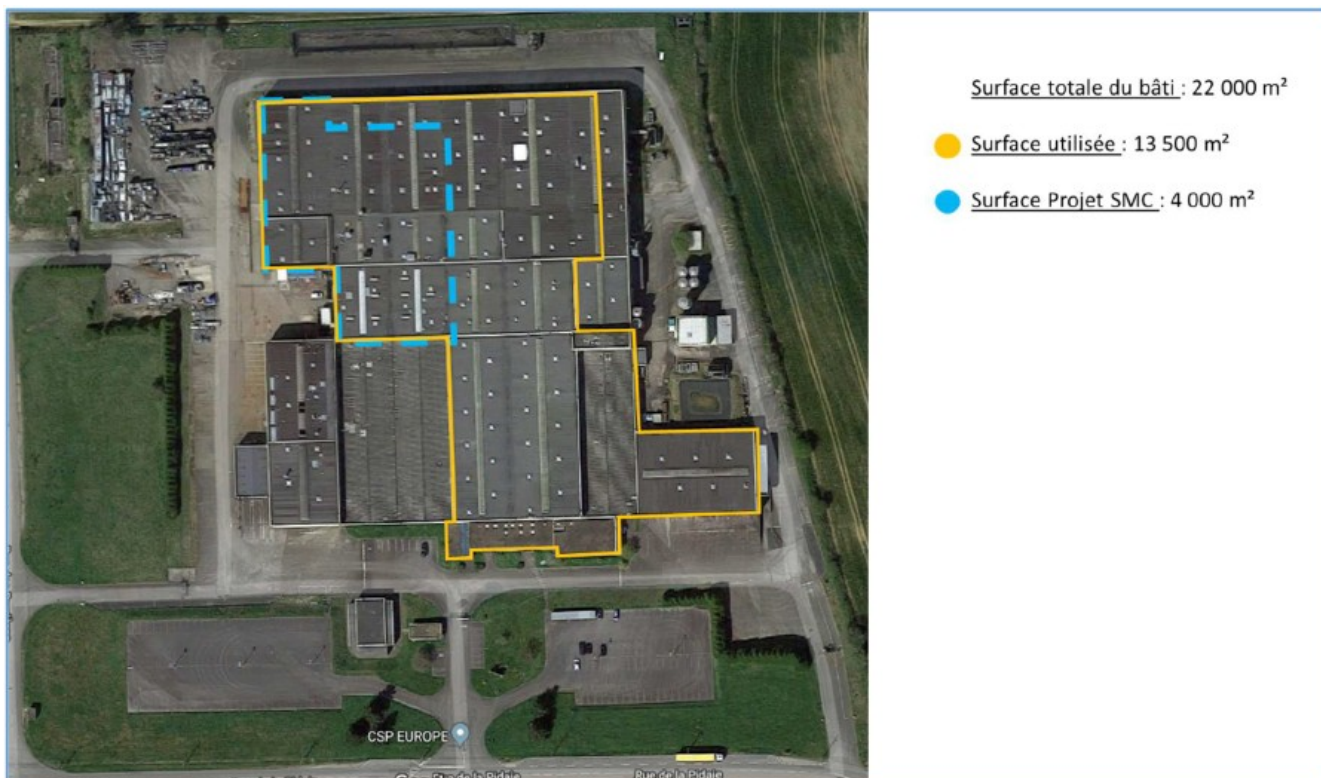


Figure 4 : Visualisation de l'implantation des activités au sein du bâtiment principal de CSP EUROPE (source :CSP EUROPE)

En termes de classement en regard de la rubrique des installations classées pour la protection de l'environnement, la note d'interprétation DPPR/SEI/ GV-238 du 17/12/03 sur la précision relative au classement des installations classées relevant des rubriques 2660- 2661-2662-2663 de la nomenclature permet d'indiquer que pour les fabrications de matériaux composites en mélange réalisés sur site est classée au titre de la rubrique 2661 principalement au titre de l'utilisation de résines.

Ainsi, il n'apparaît pas de modification sur la nomenclature de l'arrêté préfectoral du 23 mars 2017 reproduit ci-dessous. On notera que la rubrique 2660 n'apparaît plus pour ne pas qu'il y ait de double classement avec la rubrique IED 3410 correspondante.

Rubrique	Désignation des activités	Grandeur caractéristique	Régime
2661-1-a	Transformation de polymères 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 70 t/j	100t/j	A
3410-h	Fabrication de produits chimiques organiques organiques, tels que : h) matières plastiques (polymères, fibres synthétiques, fibres à base de cellulose)	800kg/j ou 45t/an	A

2915-1-a	Procédés de chauffage 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 : a) supérieure à 1 000 l	2000l	A
4331-2	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1.000 t	185t	E
2661-2-b	Transformation de polymères 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/	<20t/j	D
2662-2	Stockage de polymères 3. Supérieure ou égal à 100 m³, mais inférieure à 1 000 m³	999 m³	D
2663-2-b	Stockage de pneumatiques et produits composés d'au moins 50% de polymères 2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant : c) supérieur ou égal à 1 000 m³, mais inférieur à 10 000 m³	4065m³	D
4221-2	Peroxydes organiques type C ou type D. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : . 2. Supérieure ou égale à 125 kg mais inférieure à 3 t <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 50 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 150 t</i>	1500Kg	D
2921-b	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) : b. La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW	1600kW	DC
2910	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931	2 MW	DC
2940 – 2	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : a) supérieure à 100 kg/j	99 Kg/j	DC
1436 – 2	Liquides combustibles de point éclair compris entre 60°C et 93°C (stockage ou emploi de).	50 t	NC
2920	Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10s Pa, et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW	1300kW, P=6,5bars	NC

2.3 – Prévention des risques accidentels

2.3.1 Description des installations et caractérisation de l'environnement

Selon les informations du dossier, les principales installations à l'origine de risques accidentels sont celles relatives à la chaîne de fabrication SMC pour la transformation de matière plastiques. L'environnement du site est principalement constitué par des entreprises et des champs.

Les habitations se situent à :

- 65 m au sud-est du site pour l'habitation la plus proche;
- les autres à plus de 300 m au sud-ouest du site ;

L'établissement recevant du public (ERP) le plus proche (en dehors des entreprises) est à 400 m au sud /sud-ouest (collège Philippe Cousteau)

Les rejets d'eaux pluviales du site se situent en aval.

Le site se situe à 150m au sud d'un ruisseau temporaire qui s'écoule vers l'ouest en direction de l'étang Saint-Aubin.

Une ZNIEFF de type 1 se situe à 500 m à l'ouest du site (Étang de Saint-Aubin)

L'établissement est situé en majorité sur une zone UYf (correspondant aux espaces accueillant des activités industrielles, artisanales, de dépôts, de bureaux y compris établissements de formation/enseignement) et en partie sur une zone UYc (activités économiques) au PLUi de la communauté de communes d'Anjou Bleu adopté le 26 septembre 2017.

2.3.2 Identification, caractérisation et réduction des potentiels de dangers

L'identification des potentiels de dangers réalisée par l'exploitant est basée sur l'accidentologie, la dangerosité des produits, les quantités présentes, les données intrinsèques des équipements et les conditions d'exploitation.

Accidentologie interne et externe au site

La société Tianjin Automotives Technologies France n'a pas de retour d'expérience sur les accidents. En matière d'accidentologie externe, la base ARIA donne plusieurs types d'accidents qui ressortent de l'analyse :

- incendie (46% des cas) ,
- déversement accidentel (37% des cas) ,
- explosion (12% des cas),
- autres phénomènes (5% des cas).

Les causes des accidents recensés sont principalement des défaillances matérielles dans 21 % des cas, une erreur humaine dans 8% des cas, liés à la nature du matériau stocké dans 4% des cas et un avec de malveillance dans 4% des cas également. Cependant, il convient de noter que les causes des accidents ne sont pas connues dans 64% des cas.

Un recensement des agresseurs externes a été réalisé comme le risque de rupture de barrage ou la chute d'aéronef. Toutefois, seules les industries voisines sont retenues comme source d'agression potentielle sur les installations du site CSP Europe.

Les potentiels de dangers liés aux produits et substances dangereuses et équipements identifiés par l'exploitant sont :

- risque incendie : en plus du stockage de matières plastiques, certains produits comme les peroxydes sont facilement inflammables ;
- risque explosion : présent en raison du stockage de produits inflammables ainsi que la présence de gaz dans la chaudière, et la présence de 4 zones ATEX de risque élevé ;
- risque toxique : certains produits stockés sont irritants ;
- risque de pollution du milieu en cas de déversement accidentel et d'écoulement notamment de produits dangereux pour l'environnement et en cas d'incendie (eaux d'extinction).
- risque électrique (circuits, armoires électriques...) ;
- risque mécanique ;
- risque de collision (circulation véhicules légers et poids-lourds, chariots) ;
- perte d'utilités : eau, électricité
- malveillance

Les phénomènes dangereux associés aux potentiels de dangers du site et les effets associés, sont donc les suivants :

- l'incendie en raison de la manipulation et du stockage de résines, de matières plastiques, ;
- l'explosion en raison de la manipulation et le stockage de produits susceptibles de produire une atmosphère explosible ;
- la pollution accidentelle du milieu naturel susceptible de se produire en cas de déversement accidentel.

2.3.3 Évaluation préliminaire et étude détaillée des risques

L'évaluation préliminaire des risques puis l'étude détaillée réalisées dans l'étude de dangers conduisent l'exploitant à identifier 10 scénarios d'accidents possibles :

- 3 scénarios numérotés 1,2 et 4 correspondant à des fuites de produits lors de dépotages ;
- 2 scénarios numérotés 3 et 5, correspondant au risque d'incendie et d'explosions liés à la nature des produits
- 3 scénarios numérotés liés aux risques de l'utilisation de produits lors des mélanges et de l'utilisation;
- 2 scénarios numérotés 9 et 10 sur les risques d'incendie et d'explosions lors du stockage de SMC.

2.3.4 Caractérisation des différents phénomènes et accidents, tenant compte des mesures de prévention et de protection

L'exploitant a étudié pour chaque phénomène dangereux retenu, son intensité, sa probabilité, sa cinétique et sa gravité au regard des dispositions de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005. Il a hiérarchisé ces phénomènes à l'aide de la matrice gravité-probabilité (dite matrice MMR) définie dans la circulaire du 10 mai 2010.

Les modélisations des effets associées aux scénarios montrent :

- l'absence d'effets dominos ;
- que les zones d'effets ne sortent pas du site

2.3.5 Principales mesures de maîtrise des risques et moyens d'intervention

Les principales mesures de prévention et de protection identifiées par l'étude de dangers sont les suivantes :

- des mesures organisationnelles : exercices, consignes, permis-feu, formation, plan de circulation des camions, etc.
- des dispositions constructives ;
- système de sprinklage du bâtiment avec une réserve de 500m³.

Les moyens d'intervention prévus

L'exploitant a dimensionné les besoins en eau pour la lutte contre un sinistre dans son étude de dangers suivant en appliquant la règle D9. Le calcul du besoin en eau aboutit à un volume de 240 m³/h limité à 480 m³ pour deux heures d'intervention (règlement départemental du SDIS49).

Pour disposer de cette ressource en eau, l'exploitant dispose déjà des moyens suivants :

- une réserve de 500 m³ pour le système de sprinklage couvrant l'ensemble des locaux du bâtiment principal,
- un réseau de RIA répartis dans le bâtiment principal,
- 5 bornes à incendie réparties à l'extérieur du bâtiment principal,
- Alimentation en eau de ville par canalisation de diamètre 110 mm.

L'arrêté préfectoral complémentaire proposé en annexe du présent rapport prévoit que l'exploitant s'assure du débit nécessaire de 240 m³/h à l'aide des moyens dont il dispose.

Les aménagements visant à limiter le risque de pollution des sols et des eaux superficielles ou souterraines :

En cas de sinistre, les besoins en confinement des eaux d'extinction ont été définis à partir de la règle D9A aboutissent à un volume de rétention de 872 m³. L'établissement dispose d'un volume de rétention au nord du site de 900 m³ complétés par 47 m³ répartis au niveau du magasin des liquides et des salles de mélange des liquides et des poudres.

III - Analyse de l'inspection des installations classées

Le dossier de porter à connaissance a été déposé par l'exploitant conformément à l'article R181-46 du code de l'environnement.

Afin d'apprécier le caractère substantiel de la modification projetée et déterminer les impacts du projet de modification sur les prescriptions fixées par arrêté préfectoral, le dossier doit contenir l'ensemble des informations utiles à son instruction.

Le dossier contient tous les éléments attendus. Après examen, l'inspection des installations classées considère que cette modification n'est pas substantielle.

Il convient de considérer une modification substantielle, au sens de l'article L.181-14 susvisé, si elle satisfait à **l'une des situations fixées au I ou au III de l'article R.181-46** du code de l'environnement rappelées ci-dessous :

I- Est regardée comme substantielle [...] la modification apportée à des activités, installations, ouvrages et travaux soumis à autorisation environnementale qui :

1° En constitue une extension devant faire l'objet d'une nouvelle évaluation environnementale en application du II de l'article R.122-2 ;

2° Ou atteint des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé de l'environnement ;

3° Ou est de nature à entraîner des dangers et inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L.181-3.

La délivrance d'une nouvelle autorisation environnementale est soumise aux mêmes formalités que l'autorisation initiale.

III. - Pour les installations [Seveso] relevant de l'article L. 515-32 :

1° Sont regardées comme substantielles, dans tous les cas :

a) Les modifications pouvant avoir des conséquences importantes sur le plan des dangers liés aux accidents majeurs ;

b) Les modifications ayant pour conséquence qu'un établissement seuil bas devient un établissement seuil haut ;

Par rapport au 1er critère de l'article R.181-46.I, l'exploitant indique dans son dossier que son projet de modification n'est pas visée par l'article R 122-2 ne s'agissant pas d'une extension. Ce projet n'est donc pas soumis à une demande d'examen au cas par cas au titre de cet article.

En particulier, Les éléments du dossier montrent que :

– La modification ne concerne pas la rubrique IED 3410 Fabrication de produits chimiques organiques et ne modifie pas le régime de l'installation,

– La nouvelle ligne SMC s'inscrit dans la continuité de l'installation initialement autorisée à la société SOTIRA en 2005. Il ne s'agit pas d'une extension mais d'une modification de l'activité pour laquelle les dangers et inconvénients ne sont pas significativement augmentés. En conséquence, en regard des

critères de l'article R.181-46-1 du code de l'environnement, cette modification ne nécessite pas de nouvelle procédure d'autorisation environnementale, la plupart des risques étant déjà réglementés, il n'apparaît pas nécessaire de réaliser de nouvelle demande d'autorisation environnementale.

Le 2ème critère de l'article R.181-46.I ne renvoie à ce jour aucun arrêté ministériel .

Par rapport au 3ème critère de l'article R.181-46.I (dangers et inconvénients supplémentaires), l'exploitant a examiné les risques qui sont développés au chapitre 2.3 du présent rapport :




Il apparaît que l'installation ne présente pas de risque supplémentaire liés à la modification demandée. Ceci est dû à un changement d'outil de production et non pas une extension des activités.

Toutefois, il apparaît nécessaire de mieux encadrer le risque incendie et les zones susceptibles de présenter des risques d'explosion. De même, il conviendra de régulariser la situation de l'établissement concernant la réglementation IED en demandant à l'exploitant de réaliser un rapport de base et de calculer le montant des garanties financières.

IV - Conclusion et propositions

L'inspection des installations classées considère que cette modification n'est pas substantielle. Cependant, il apparaît nécessaire d'encadrer la modification par des prescriptions complémentaires.

L'inspection des installations classées propose donc à M. le préfet d'indiquer à la société Tianjin Automotives Technologies France qu'il ne s'agit pas d'une modification substantielle nécessitant une nouvelle autorisation environnementale, et d'encadrer cette modification par l'arrêté préfectoral ci-joint. En application des dispositions du dernier alinéa de l'article R. 181-45 du code de l'environnement, l'inspection propose de ne pas consulter le CODERST sur ce projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

<p>REDACTEUR L'inspecteur de l'environnement, spécialité installations classées</p>  <p>Gilles BELTRAMINO</p>	<p>Vérificateur L'inspecteur de l'environnement, spécialité installations classées</p>  <p>Sophie LAVIGNE</p>
<p>Approuvé et transmis à Monsieur le Préfet pour la Directrice et par délégation</p> <p>Adjointe au Chef du Service Risques Naturels et Technologiques</p>  <p>Sophie LAVIGNE</p>	