



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE L'ESSONNE

Direction régionale et interdépartementale de
l'environnement et de l'énergie d'Ile-de-France

Evry, le 14 janvier 2013

Unité territoriale de l'Essonne

INSTALLATIONS CLASSÉES

Affaire suivie par : Flora Camps
flora.camps@developpement-durable.gouv.fr
Tél. : 01.60.76.34.36 – Fax : 01.60.76.34.88
Référence : **D 2013-0035**

Objet :
Rapport de la visite d'inspection du 04-12-2012

Affaire : Visite d'inspection du 04-12-2012
Code Établissement : 65-3970
T:\SPRN-IC\UTEE91\Corbeil
Essonne\HELIO_653970\08_RVAT\2012-12-
04_visite_inspection\Imprimerie Helio Corbeil_2012-12-
04_Rapport_V1_PROJET.odt

Exploitant concerné :
Imprimerie Helio Corbeil

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

ÉTABLISSEMENT	
Raison sociale	Imprimerie Helio Corbeil
Adresse	4 boulevard Crété
Activité	Imprimerie
Régime	A
Nombre de salariés	93

RÉFÉRENCES DE LA VISITE D'INSPECTION	
Date de l'inspection	04/12/12
Type d'inspection	Approfondie / programmée
Date(s) de(s) inspection(s) précédente(s)	22/04/09
Inspection dans le cadre d'une action nationale	Non
Identité et qualité des personnes rencontrées	Sophie DUEZ - HSE
Identité et qualité de l'équipe d'inspection	Maud GOBLET - Inspecteur des Installations Classées et adjointe au chef de l'unité territoriale Flora CAMPS - Ingénieur de l'Industrie et des Mines

Le présent rapport fait état de l'analyse et des constats effectués lors de la visite d'inspection du 04-12-2012 de l'établissement exploité par IMPRIMERIE HELIO CORBEIL sur le territoire de la commune de CORBEIL-ESSONNES.



1 PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

– Historique et situation économique

Les origines de l'imprimerie remontent à 1830.

En 1979, l'imprimerie qui appartient au groupe Hachette devient l'imprimerie Helio Corbeil et se spécialise dans l'héliogravure en se dotant de 4 rotatives.

En 1990, l'entreprise se dote d'un système numérique d'impression.

En 2001, l'imprimerie Helio Corbeil est reprise par le groupe canadien Quebecor World.

En 2006, le site fait l'objet d'une restructuration qui conduit à l'arrêt de 2 rotatives.

En 2008, Hélio Corbeil est repris par le groupe d'investisseurs hollandais Circle Printers.

En 2011, un ultime redressement judiciaire menaçant de fermer définitivement l'imprimerie, les salariés décident de fonder leur propre coopérative.

Le 7 février 2012 l'installation devient une Société Coopérative et Participative (SCOP), détenue à 51% par ses salariés, sous le nom de *Imprimerie Helio Corbeil*.

L'établissement compte 93 salariés. L'entreprise a été bénéficiaire sur 2012, et devrait être à l'équilibre financier pour 2013. L'entreprise est à la recherche de nouveaux clients.

– Activité principale et chiffre(s)-clé(s)

La société Imprimerie Helio Corbeil est spécialisée dans l'impression de magazines (TV Magazine, Télé Star et Télé 7 jours sont les 3 clients actuels de l'imprimerie).

Au jour de la visite, l'entreprise a stoppé son activité d'impression de catalogues et d'imprimés publicitaires.

Aucun incident à déclarer.

Tonnages annuels en imprimés : environ 60 000 t/an.

– Horaires et fonctionnement

Du lundi au vendredi, fonctionnement 24h/24 en 3*8.

Le samedi, fonctionnement de 6h à 18h.

Le dimanche, fonctionnement de 18h à 6h.

– Projets

L'imprimerie possède des locaux libres, qui pourraient servir à l'installation d'un brocheur. Son activité serait complémentaire à celle de l'imprimerie et permettrait de limiter les transports liés à ces 2 activités et donc les coûts associés.

Si le projet se concrétisait, un positionnement de cette nouvelle activité par rapport à la nomenclature des installations classées serait à réaliser auprès de la Préfecture. Le brocheur pourrait se positionner comme nouvel exploitant et donc nouvelle installation classée. L'autre possibilité consiste à déclarer cette activité comme nouvelle activité de l'Imprimerie Helio Corbeil, qui en deviendrait donc le responsable légal.

– Situation administrative :

L'arrêté préfectoral n°2010.PREF.DRCL/284 délivré le 16 juillet 2010 a autorisé la société Helio Corbeil à exploiter les activités référencées dans le tableau ci-dessous. L'arrêté préfectoral complémentaire n°2010.PREF.DCI2/BE 0013 du 30 juin 2010 porte imposition de prescriptions complémentaires relatives aux rejets de substances dangereuses dans le milieu aquatique.

Suite aux modifications de la nomenclature et au courrier de positionnement de l'exploitant du 10/10/2012, une mise à jour de la situation administrative peut être actée sur certaines rubriques.

Ainsi, au 04 décembre 2012, la situation administrative est la suivante :

Situation administrative actée dans l'arrêté préfectoral du 16/07/2010			Situation administrative au 04/12/2012	
Rubrique et classement	Libellé de la rubrique	Nature de l'installation	Nature de l'installation	Rubrique et classement
1111-2b – A	Emploi ou stockage de substances très toxiques	Acide chromique : 2700 kg	sans modification	1111-2b – A
2450-2a – A	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique par héliogravure	Quantité totale de produits consommée pour revêtir le support : 3500 kg/j	sans modification	2450-2a – A
2564-1 – A	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques	- Fontaine de dégraissage : 50 l de solvant (Safety Clean) - Machine à laver les cylindres : 6000 l de toluène	sans modification	2564-1 – A
2565-2a – A	Revêtement métallique ou traitement de surfaces par voie électrolytique ou chimique, le procédé utilisant des liquides (sans mise en œuvre de Cd)	- Atelier de galvanoplastie : 21 230 l	sans modification	2565-2a – A
2910-A1 – A	Installations de combustion consommant exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel ou du fioul domestique	- Chaudière mixte Alstom (GN+FOD en secours) : 9475 kW - Chaudière Socomas au GN : 11200 kW Pompe sprinkler au FOD : 68 kW Puissance totale = 20 743 kW	sans modification	2910-A1 – A
2920-2a – A	Installations de réfrigération ou de compression	Compresseurs et groupes froid, puissance totale : 1466 kW	Suite à la modification de la nomenclature, les fluides R134 et R22 ne relèvent plus de la rubrique 2920 mais de la rubrique 1185 "Emploi dans des équipements clos en exploitation de gaz à effet de serre fluorés ou substances appauvrissant la couche d'ozone". Quantité de fluide = 1010 kg	1185-2a– DC
1432-2b – DC	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	<u>1ère catégorie :</u> - 200 m³ de toluène et 166 m³ d'encre et vernis en cuves double peau enfouies - 750 l d'autres produits en récipients mobiles <u>2ème catégorie :</u> - 30 m³ de FOD cuve simple peau en fosse - 1760 l d'autres produits en récipients mobiles Capacité totale équiv. : 76 m³	sans modification	1432-2b – DC
1433-Bb – DC	Installation d'emploi de liquides inflammables	- Unités de récupération de solvant: 5 t max de toluène - Machine à laver les cylindres: 1,3 t max de toluène	sans modification	1433-Bb – DC
1434-1b – DC	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables	Installation de dépotage encres/toluène. Débit max total des pompes de chargement: 15 m³/h	sans modification	1434-1b – DC
1530-2 – D	Dépôt de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues.	Quantité max susceptible d'être présente: Bât. B: bobines 4000 m³ Bât. N: -palettes (produits finis) 1250 m³ -palettes bois 300 m³ Cour ext. : déchet papier 300 m³	Modification des seuils de la nomenclature	1530-3 – D
2560-2 – D	Travail mécanique des métaux et alliages	Puissance installée des machines de polissage et de gravure des cylindres: 3 polisseuses: 12 kW *3 1 polishmaster: 16 kW 4 bancs gravure: 9 kW *4 Puissance totale de 88 kW	sans modification	2560-2 – D
2921-1b – D	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, lorsque l'installation n'est pas de type "circuit primaire fermé"	1 tour de 1500 kW	sans modification	2921-1b – D

2 DÉROULEMENT DE L'INSPECTION

L'inspection a été menée sur les points suivants :

- situation administrative de l'établissement,
- respect des prescriptions relatives à la prévention de la pollution atmosphérique, à la protection des ressources en eaux et aux déchets,
- bilan sur la surveillance initiale de la campagne de recherche des substances dangereuses dans l'eau (RSDE),
- examen des suites données à la visite d'inspection du 22/04/2009.

L'inspection avait pour thème principal les émissions atmosphériques, suite à une plainte de voisinage sur les odeurs de solvants ressenties.

L'inspection a débuté en salle pour des contrôles documentaires. Elle s'est poursuivie sur site, avec la visite de l'ensemble des bâtiments de l'imprimerie et la présentation du process.

3 ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES¹

L'inspection du 04/12/2012 a permis de relever plusieurs écarts. Ceux-ci sont détaillés dans les fiches d'inspection jointes au présent rapport et récapitulés dans les tableaux ci-dessous. Les actions correctives à mettre en place par l'exploitant sont également récapitulées dans les tableaux ci-dessous.

3.1 Non-conformités notables

	Écarts relevés lors de l'inspection	Actions correctives à mettre en place par l'exploitant	Fiche n°
Non-conformités notables	Le flux annuel des émissions diffuses dépasse les quantités autorisées.	Réduire les émissions diffuses de solvant de manière à ne pas dépasser les proportions de diffus mentionnées à l'article 3.2.4.5 de l'arrêté préfectoral (AP) du 16/07/2010.	1
	Absence d'un bassin de confinement susceptible de recueillir l'ensemble des eaux polluées du site lors d'un accident ou d'un incendie.	Réaliser un bassin de confinement susceptible de recueillir l'ensemble des eaux polluées du site lors d'un accident ou d'un incendie, conformément à l'article 7.6.6 de l'AP du 16/07/2010.	3

3.2 Non-conformités

	Écarts relevés lors de l'inspection	Actions correctives à mettre en place par l'exploitant	Fiche n°
Non-conformités	L'analyse des rejets canalisés n'a pas été effectuée en 2010 et 2011.	Transmettre à l'inspection l'analyse des rejets canalisés 2012 dès réception, conformément à l'article 9.2.1.1 de l'AP du 16/07/2010.	2
	Absence des justificatifs du contrôle des disconnecteurs et du remplacement des disconnecteurs défectueux.	Justifier de la présence d'équipement en bon état de fonctionnement permettant la protection du réseau d'alimentation en eau potable, conformément à l'article 4.1.2 de l'AP du 16/07/2010.	3

¹ Qualification des constats :

- **Remarque** : disposition insuffisamment documentée ou une mauvaise pratique, mais qui n'apparaît pas comme un écart à un texte opposable
- **Non-conformité** : écart réglementaire n'impliquant pas directement une baisse notable du niveau de sécurité ou n'ayant pas d'impact important sur l'environnement
- **Non-conformité notable** : écart réglementaire pouvant soit conduire à une dégradation du niveau de sécurité des installations, soit avoir un impact important sur l'environnement

	Écarts relevés lors de l'inspection	Actions correctives à mettre en place par l'exploitant	Fiche n°
Non-conformités	Explosimètre implanté dans les canalisations d'eaux pluviales hors service.	Installer un dispositif permettant de détecter toute présence de vapeur de solvants au sein des égouts, conformément à l'article 4.2.3 de l'AP du 16/07/2010.	3
	Rapport RSDE de la surveillance initiale incomplet.	Compléter le rapport de surveillance initiale conformément à l'article 3.2 de l'AP complémentaire du 30/06/2010.	4
	Dépassement de la valeur limite d'émission en cuivre sur le prélèvement de rejet aqueux du 18/09/2012.	Réaliser l'autosurveillance trimestrielle des rejets aqueux par un organisme extérieur dès le mois de janvier 2013, et fiabiliser l'autosurveillance interne en effectuant les analyses sur un prélèvement identique à celui effectué par le laboratoire extérieur. Le rapport complet d'autosurveillance sera envoyé à l'inspection en attendant la mise à jour de l'application GIDAF, conformément à l'article 9.2.2 de l'AP du 16/07/2010.	4
	Le contenu des registres déchets est incomplet et l'exploitant ne possède pas l'ensemble des CAP associés à ses BSD.	Compléter les registres déchets conformément à l'article 2 de l'arrêté ministériel du 29/02/2012, et se procurer les CAP relatifs à ses déchets.	5

3.3 Remarques

	Écarts relevés lors de l'inspection	Actions correctives à mettre en place par l'exploitant	Fiche n°
Remarques	Émissions diffuses de toluène excessives lors du nettoyage des rotatives.	Utiliser des seaux de toluène capotés.	1
	Le PGS ne prend pas en compte toutes les entrées et sorties de solvants.	Méthode d'élaboration du PGS à revoir et à commenter 2012.	2
	Le plan des réseaux, datant de 2002, mériterait d'être mis à jour.	Mettre à jour le plan des réseaux.	3
	La dérogation actuelle pour la purge annuelle de la tour aéroréfrigérante sera à revoir lors de la sortie du nouvel arrêté ministériel relatif à la rubrique 2921.	Effectuer une veille réglementaire sur la rubrique 2921 en 2013.	4

4 PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Compte tenu des enjeux en termes de santé des personnes et nuisances olfactives, et en application de l'article L. 514-1 du code de l'environnement, l'inspection propose de mettre en demeure l'exploitant, par voie d'arrêté préfectoral, de justifier du respect de l'article 3.2.4.5 de l'arrêté préfectoral du 16/07/2010 relatif aux émissions diffuses de COV, dans un délai de 6 mois à compter de la notification de l'arrêté.

Pour ce qui concerne l'absence d'un bassin de confinement susceptible de recueillir l'ensemble des eaux polluées du site lors d'un accident ou d'un incendie, l'inspection propose, compte tenu de l'action corrective engagée, de ne pas mettre en demeure l'exploitant et d'acter le report d'échéance, demandé par l'exploitant par courrier du 11/12/2012, par arrêté complémentaire.

Il est également proposé à M. le Préfet de demander à l'exploitant de bien vouloir informer l'inspection, dans les meilleurs délais et en tout état de cause avant la prochaine visite, des actions engagées suite aux remarques et non-conformités formulées dans les fiches de visite d'inspection en annexe au présent rapport et rappelées dans les tableaux ci-dessus.

Enfin, conformément à l'article L. 514-5 du code de l'environnement, l'inspection informe Monsieur le Préfet qu'une copie du présent rapport est transmise à l'exploitant.

Rédacteur
L'ingénieur de l'Industrie
et des Mines



Flora CAMPS

Rédacteur/
L'adjointe au chef de l'unité
territoriale



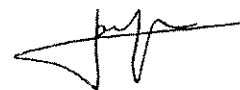
Maud GOBLET

Vérificateur
Le chargé de mission
« suivi des rejets aqueux
des ICPE »



Sandie CHAMBARET

Approbateur
Pour le directeur et par
délégation, le chef du pôle
risques chroniques et qualité
de l'environnement



Benoit JOURJON

DRIEE Île-de-France	Établissement : Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 04/12/2012

Fiche d'inspection N°1

Thème des prescriptions ou points vérifiés : « Prévention de la pollution atmosphérique »

Article 3.1.1 - Dispositions générales

Meilleures techniques disponibles « imprimerie »: quelles évolutions depuis 2009 ?

Article 3.2.4.5 - Émissions diffuses de COV

"Le flux annuel des émissions diffuses ne doit pas dépasser 11 % de la quantité de solvants utilisée. À compter du 31/12/2012, ce pourcentage est ramené à 7 %."

Plainte pour la journée du 26 mai 2012 pour "pollution de l'air par les solvants"

Éléments / Justifications communiquées par l'exploitant :

3.1.1 : Aucune évolution depuis 2009.

3.2.4.5 : Une étude de capotage des machines est en cours pour limiter les émissions diffuses. Il s'agirait du capotage des 2 rotatives en partie haute, au niveau du tapis de circulation du papier imprimé. Une récupération du solvant canalisé permettrait une rentabilité du projet sur 2 ans (récupération de solvant estimée à 8kg/h). Le captage des émissions serait en effet redirigé vers les 5 caissons de charbon actif déjà présents appelés URS (Unités de Récupération de Solvant).

Les deux devis actuellement à l'étude sont ceux de Danao Carbone et de Brofind. Les travaux seraient prévus pour 2013. Ils ne permettront donc pas d'atteindre l'objectif des 7% de diffus à compter du 31 décembre 2012.

Concernant la plainte pour "pollution de l'air par les solvants" lors de la journée du 26 mai 2012, l'exploitant nous a indiqué avoir les rotatives à l'arrêt, car il s'agissait du samedi de Pentecôte.

Le plaignant ayant directement appelé l'exploitant pour se plaindre, un pompier a effectué une ronde de vérification sur site, qui n'a pas permis de relever d'irrégularité.

L'odeur pourrait venir de solvant résiduel diffus. La présence de 2 pressings dans les alentours du site, effectuant du lavage à sec, pourrait également être la cause de ces odeurs. L'inspection a prévu d'aller en visite sur ces 2 pressings pour vérifier leur régularité vis-à-vis des rejets "air".

Contrôles réalisés par l'inspection et écarts relevés :

L'inspection a récupéré une copie du projet de capotage Brofind, présenté sous forme d'un schéma.

Lors de la visite, l'inspection a pu constater que des émissions diffuses de toluène pouvaient être évitées si les agents chargés du nettoyage des rotatives utilisaient des seaux de toluène capotés.

Récapitulatif des écarts relevés pour le thème «Prévention de la pollution atmosphérique» :

➤ **Non-conformités notables**

Le flux annuel des émissions diffuses dépasse les 11 % en 2010 et 2011 (voir analyse du PGS dans la fiche suivante). Le projet en cours de capotage ne réduira pas ces émissions avant mi-2013. Il devrait cependant contribuer à atteindre les 7 % imposés par l'arrêté d'exploitation.

➤ **Non-conformités**

Pas de non-conformités constatées.

➤ **Remarques**

Émissions diffuses de toluène excessives lors du nettoyage des rotatives, les seaux contenant du toluène restant ouverts (chiffons mis à tremper).

DRIEE Île-de-France	Établissement :	Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du :	04/12/2012

<p>Analyse et propositions de suites à donner :</p> <p>➤ Demandes liées aux non-conformités notables</p> <p>L'inspection propose de mettre en demeure l'exploitant de respecter, sous 6 mois, les valeurs limites en émissions diffuses de COV, conformément à l'article 3.2.4.5 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.</p> <p>➤ Demandes liées aux non-conformités</p> <p><i>Pas de non-conformités constatées.</i></p> <p>➤ Demandes liées aux remarques</p> <p>L'inspection propose à l'exploitant d'utiliser des seaux de toluène capotés pour le nettoyage des rotatives.</p>
--

DRIEE Île-de-France	Établissement : Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 04/12/2012

Fiche d'inspection N°2

Thème des prescriptions ou points vérifiés : « Auto surveillance des émissions atmosphériques »

Article 9.2.1.1 - Auto surveillance par la mesure des émissions canalisées ou diffuses

Vérifier l'autosurveillance 2012.

Article 9.2.1.1.2 - Auto surveillance des émissions diffuses par bilan

Vérifier PGS 2011.

Éléments / Justifications communiquées par l'exploitant :

9.2.1.1 :

- 2009: résultats transmis, une non conformité sur COV (101 min) due au blocage d'une vanne d'URS. Vanne débloquée manuellement.
- 2010 : analyses faites par le laboratoire SGS. Le prestataire n'ayant pas été payé, les résultats n'ont pas été transmis à l'imprimerie.
- 2011 : les analyses n'ont pas été effectuées faute d'argent.
- 2012 : le nouveau prestataire sélectionné est le laboratoire IRH. Les résultats seront envoyés à l'inspection dès réception.

9.2.1.1.2 :

- 2010: transmis. 11,39 % de diffus d'après l'exploitant.
- 2011: transmis le jour de l'inspection. 13,77 % de diffus d'après l'exploitant.

Contrôles réalisés par l'inspection et écarts relevés :

Analyse du PGS:

- le solvant restant dans le papier (O3) ne doit pas être retranché des émissions diffuses (guide de l'Ineris sur l'élaboration d'un PGS de décembre 2003). Cette remarque avait déjà été formulée lors de la visite d'inspection de 2009. Émissions diffuses recalculées: 12,8 % en 2010 et 15,2 % en 2011.
- les entrées en solvant et les sorties par émissions diffuses de la fontaine de dégraissage dans l'atelier de maintenance doivent être prises en compte.
- les résidus d'encre et de toluène (O6) ne peuvent être considérés comme du solvant pur. Le pourcentage de solvant dans ces boues devra être identifié.
- les chiffons souillés par de l'encre et du toluène, qui sont éliminés comme déchets (environ 30 000 unités par an) n'apparaissent pas sur le PGS. De la même manière que pour O6, le pourcentage de solvant dans ces déchets devra être identifié.
- le solvant résiduel contenu dans les résidus d'encre éliminés comme déchets lors du nettoyage annuel des rouleaux pourrait également être retranché des diffus.

Le PGS transmis à l'inspection doit être commenté. Les actions mises en place pour limiter les diffus et les difficultés rencontrées doivent notamment apparaître.

Récapitulatif des écarts relevés pour le thème «Auto surveillance des émissions atmosphériques» :

➤ Non-conformités notables

Pas de non-conformités notables constatées.

➤ Non-conformités

Pas d'analyse des rejets canalisés en 2010 et 2011.

➤ Remarques

Méthode d'élaboration du PGS à revoir et à commenter pour 2012.

DRIEE Île-de-France	Établissement :	Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du :	04/12/2012

Analyse et propositions de suites à donner :

➤ **Demandes liées aux non-conformités notables**

Pas de non-conformités notables constatées

➤ **Demandes liées aux non-conformités**

L'inspection propose de demander à l'exploitant de lui transmettre l'autosurveillance des émissions canalisées 2012 dès réception, conformément à l'article 9.2.1.1.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

➤ **Demandes liées aux remarques**

L'inspection propose de demander à l'exploitant de revoir et affiner sa méthode d'élaboration du PGS 2012. Ce dernier devra être transmis à l'inspection au plus tard le 15 février 2012 et devra être commenté.

DRIEE Île-de-France	Établissement :	Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du :	04/12/2012

Fiche d'inspection N°3

Thème des prescriptions vérifiées : «Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques»

Article 4.1.1 - Origine des approvisionnements en eau

Vérifier: - que le prélèvement annuel ne dépasse pas 50 000 m³

- que les installations de prélèvement sont munies d'un dispositif de mesure totaliseur
- que les relevés sont portés sur un registre

Article 4.1.2 - Protection des réseaux d'eau potable

Réservoir de coupure ou bacs de disconnexion présents ? Autres équipements ?

Article 4.2.1 - Dispositions générales

"Tous les effluents aqueux sont canalisés. [...] il est interdit d'établir des liaisons directes entre les réseaux de collectes des effluents devant subir un traitement ou être détruits et le milieu récepteur. [...]"

Article 4.2.2 - Plan des réseaux

Article 4.2.3 - Entretien et surveillance

Contrôles du bon état de l'étanchéité des réseaux de collecte?

Les canalisations accessibles sont repérées?

Les canalisations de substances dangereuses à l'intérieur de l'établissement sont aériennes?

Explosimètres dans les canalisations d'eaux pluviales? Alarmes?

Article 4.3.4 - Entretien et conduite des installations de traitement

Registre avec : - résultats de mesures des installations de traitement des eaux polluées

- incidents/actions correctives/résultats des mesures de la qualité des rejets

Article 4.3.11 - Eaux pluviales susceptibles d'être polluées

Vérifier que les eaux pluviales polluées et collectées dans les installations sont éliminées vers les filières de traitement des déchets appropriées.

Article 7.6.6 : Bassin de confinement des eaux polluées lors d'un accident ou d'un incendie

Vérifier la présence de ce bassin et sa capacité (minimum demandé: 525 m³).

Éléments / Justifications communiquées par l'exploitant :

4.1.2 : Il y a 2 arrivées d'eaux, mais 5 disconnecteurs sont présents en tout sur le site. La vérification de leur bon état de fonctionnement est prévue annuellement:

- 2010 : vérification faite par la SADE d'Ivry-sur-Seine (non payé). Le rapport du 06/09/2010 indique le dysfonctionnement de 3 des 5 disconnecteurs.
- 2011 : le contrôle et le remplacement des disconnecteurs défectueux n'ont pas été réalisés faute d'argent.
- 2012 : il est prévu le contrôle et le changement des disconnecteurs défectueux en décembre par la Société Des Eaux. Les justificatifs seront envoyés à l'inspection dès réception.

4.2.3 et 4.3.11 : Le contrôle du bon état de l'étanchéité des réseaux de collecte et des vannes de barrage est prévu annuellement par l'exploitant. Il s'agit d'un contrôle visuel à plusieurs niveaux (une grille d'inspection du réseau a été établie, à cocher et à commenter). Le dernier a été effectué le 11/10/2012, duquel découle un plan d'action pour 2013.

L'explosimètre initialement présent dans les canalisations d'eaux pluviales est hors service. L'exploitant a donc fermé le réseau d'égouts et procède à une analyse des eaux avant toute ouverture de la vanne pour déversement. En cas de présence de solvant, l'exploitant procède au pompage et à l'évacuation de ces eaux sous forme de déchet industriel. L'exploitant a indiqué à l'inspection avoir pour projet de mettre en place un nouvel analyseur dans les canalisations.

4.3.4 : L'exploitant nous a indiqué avoir mis en place ce registre au niveau de l'installation de traitement. L'inspection n'a pas vérifié la conformité de ce registre.

DRIEE Île-de-France	Établissement :	Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du :	04/12/2012

7.6.6 : Ce bassin devait être terminé pour le 16 juillet 2011 mais n'a toujours pas été réalisé pour des questions financières. L'exploitant a finalement obtenu en novembre 2012 une aide de la Société Des Eaux de l'Essonne pour l'étude de faisabilité du projet, dont la réalisation commencera début 2013. L'exploitant projette ainsi de demander un report d'échéance à Monsieur le Préfet pour la réalisation du bassin. L'exploitant a indiqué à l'inspection que les bâtiments n'étaient pas confinables, mais que l'une des pistes à explorer serait la récupération des fosses présentes sous les machines du bâtiment S.

Contrôles réalisés par l'inspection et écarts relevés :

4.1.1 : Le relevé journalier est présent à la chaufferie et le relevé mensuel au bureau HSE.

Au 1er décembre 2012: 36 500 m³.

La présence du dispositif de mesure a été vérifié par l'inspection au niveau de la chaufferie.

4.2.1 et 4.2.2 : le plan des réseaux est présent mais date de mai 2002. Depuis, les bâtiments N et R sont à l'arrêt. Les cuves à encre, solvant de récupération et FOD sont clairement identifiables.

Les dispositions générales sont respectées. En sortie des réseaux, 2 vannes de coupures automatisées sont présentes, ainsi que 2 points de relevage d'eaux usées. La convention de déversement de l'imprimerie dans le réseau d'eaux usées est en cours de révision avec le SIARCE.

4.2.3 : Lors de la visite, l'inspection a pu vérifier que les canalisations accessibles étaient repérées et que les canalisations de substances dangereuses à l'intérieur de l'établissement étaient aériennes.

Ci-dessous un récapitulatif des écarts relevés pour le thème « Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques » :

➤ Non-conformités notables

Absence d'un bassin de confinement susceptible de recueillir l'ensemble des eaux polluées du site lors d'un accident ou d'un incendie.

➤ Non-conformités

Absence des justificatifs de contrôle des disconnecteurs et du remplacement des disconnecteurs défectueux.

Explosimètre implanté dans les canalisations d'eaux pluviales hors service.

➤ Remarques

Le plan des réseaux date de 2002 et mériterait d'être mis à jour.

Analyse et propositions de suites à donner :

➤ Demandes liées aux non-conformités notables

Concernant la réalisation du bassin de confinement, l'étude de faisabilité du projet débutera début 2013. Une mise en demeure pourrait avoir pour effet de suspendre l'aide de l'agence de l'eau et de faire "capoter" le projet. L'action corrective étant engagée, l'inspection propose à Monsieur le Préfet d'acter la demande de report d'échéance pour la réalisation du bassin de confinement par arrêté complémentaire (demande formulée par courrier du 11/12/2012).

➤ Demandes liées aux non-conformités

L'inspection propose de demander à l'exploitant de justifier de la présence d'équipement en bon état de fonctionnement permettant la protection du réseau d'alimentation en eau potable, conformément à l'article 4.1.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

L'inspection propose également de demander à l'exploitant de se munir d'un dispositif permettant de détecter toute présence de vapeur de solvants au sein des égouts, conformément à l'article 4.2.3 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

DRIEE Île-de-France	Établissement : Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 04/12/2012

Fiche d'inspection N°4

Thème des prescriptions ou points vérifiés : « Caractérisation des rejets - autosurveillance »

Article 9.2.2 - Auto surveillance des rejets aqueux

APC RSDE: Article 3.2 - Rapport de synthèse de la surveillance initiale.

Éléments / Justifications communiquées par l'exploitant :

9.2.2 : L'exploitant renseigne ses résultats d'autosurveillance sur GIDAF. Cependant cette application n'est pas à jour pour cet établissement et certains paramètres demandés dans l'auto surveillance n'y apparaissent pas bien que les mesures soient effectuées.

La dernière analyse effectuée par un organisme extérieur (prélèvement du 18/09/2012) révèle un dépassement de la valeur limite d'émission en cuivre, à savoir une concentration mesurée de 3,9 mg/l pour une concentration maximale autorisée de 2 mg/l. Ce dépassement pourrait s'expliquer par un problème d'injection des produits complexant. Ce dépassement ne se retrouve pas au niveau des analyses réalisées par l'exploitant lui-même, mais ces dernières n'ont pas été faites sur un prélèvement du même jour.

Concernant les eaux résiduaires de la tour aéroréfrigérante (TAR), les dernières analyses datent du 18/09/2012. La dérogation actuelle pour la purge annuelle de la TAR pourrait être remise en cause par le nouvel arrêté ministériel relatif aux installations classées sous la rubrique 2921, prévu début 2013.

Contrôles réalisés par l'inspection et écarts relevés :

APC RSDE, article 3.2 : Le rapport de surveillance initiale fournit par l'exploitant est incomplet. Il manque notamment les concentrations minimale et maximale mesurées sur l'ensemble des mesures, ainsi que les flux minimal et maximal.

Il est rappelé à l'exploitant que ses rejets vers la STEP de Corbeil sont considérés comme "rejets raccordés".

Récapitulatif des écarts relevés pour le thème « Caractérisation des rejets - autosurveillance » :

➤ **Non-conformités notables**

Pas de non-conformités notables constatées.

➤ **Non-conformités**

Dépassement de la valeur limite d'émission en cuivre sur le prélèvement du 18/09/2012, à savoir une concentration mesurée de 3,9 mg/l pour une concentration maximale autorisée de 2 mg/l.

Rapport RSDE incomplet.

➤ **Remarques**

Effectuer une veille réglementaire sur la rubrique 2921 relative aux tours aéroréfrigérantes en 2013.

Analyse et propositions de suites à donner :

➤ **Demandes liées aux non-conformités**

L'inspection propose de demander à l'exploitant de réaliser son autosurveillance trimestrielle des rejets aqueux par un organisme extérieur dès le mois de janvier 2013, et de fiabiliser son autosurveillance interne en effectuant ses mesures sur un prélèvement identique à celui effectué par le laboratoire extérieur.

Il est également proposé de demander à l'exploitant d'envoyer à l'inspection le rapport complet d'autosurveillance en attendant la mise à jour de l'application GIDAF.

Concernant le rapport de synthèse de la surveillance initiale, l'inspection propose de demander à l'exploitant de compléter son rapport conformément à l'article 3.2 de l'arrêté préfectoral complémentaire du 30 juin 2010.

DRIEE Île-de-France	Établissement :	Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du :	04/12/2012

Fiche d'inspection N°5

Thème des prescriptions ou points vérifiés : « Déchets »

Article 5.1.2 - Séparation des déchets

Séparation des déchets dangereux - non dangereux

Article 5.1.3 - Conception et exploitation des installations d'entreposage internes des déchets

Aires d'entreposage étanches et aménagées pour la récupération des éventuels liquides épandus et des eaux météoriques souillées.

Certains déchets (voir AP) conservés en récipients clos.

Article 5.1.8 - Registres relatifs à l'élimination des déchets

Voir registre pour déchets dangereux et non dangereux

Éléments / Justifications communiquées par l'exploitant :

5.1.8 : l'exploitant a présenté à l'inspection ses registres pour les déchets dangereux et non dangereux, en version informatique.

Contrôles réalisés par l'inspection et écarts relevés :

5.1.2 et 5.1.3 : Le stockage des déchets dangereux se fait en fûts Chimirec clos entreposés dans une armoire à déchet coupe feu et extérieure, située sur rétention. L'enlèvement de ces déchets s'effectue quand l'armoire est pleine. Les déchets non dangereux (papiers, cartons) sont quant à eux stockés dans de grandes bennes extérieures prévues à cet effet. Un entreposage intermédiaire des chutes de papier de magazines dans des bacs à papier se situe au niveau du bâtiment S de production, mais en quantité faible et de manière momentanée.

5.1.8 : Le contenu des registres déchets est incomplet aux vues des nouvelles prescriptions de l'article 2 de l'arrêté du 29 février 2012. Il manque notamment le numéro de récépissé des transporteurs qui prennent en charge les déchets, mentionné à l'article R541-53 du Code de l'Environnement.

Le collecteur de déchets dangereux et seul interlocuteur de l'imprimerie concernant ce type de déchets est CHIMIREC. Le destinataire final du déchet dangereux peut cependant être différent (Triadis, Holcim, ...). L'exploitant a ainsi indiqué avoir du mal à récupérer l'information sur la gestion du déchet par l'installation finale.

Lors de la vérification d'un BSD par échantillonnage (n°382698), celui-ci était entièrement rempli mais le Certificat d'Acceptation Préalable (CAP) associé n'était pas présent. L'exploitant doit se le procurer auprès de Chimirec.

Les déchets papiers et le cuivre sont revendus pour valorisation.

Ci-dessous un récapitulatif des écarts relevés pour le thème « Déchets » :

➤ **Non-conformités notables**

Pas de non-conformités notables constatées.

➤ **Non-conformités**

Le contenu des registres déchets est incomplet et l'exploitant ne possède pas l'ensemble des CAP associés à ses BSD.

➤ **Remarques**

Pas de remarques constatées.

DRIEE Île-de-France	Établissement :	Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du :	04/12/2012

Analyse et propositions de suites à donner :

➤ Demandes liées aux non-conformités notables

Pas de non-conformités notables constatées

➤ Demandes liées aux non-conformités

L'inspection propose de demander à l'exploitant de compléter ses registres déchets conformément à l'article 2 de l'arrêté ministériel du 29 février 2012 relatif au contenu de ces registres, et de se procurer les CAP relatifs à ses déchets.

➤ Demandes liées aux remarques

Pas de remarques constatées

DRIEE Île-de-France	Établissement :	Imprimerie Helio Corbeil
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du :	04/12/2012

Observations supplémentaires relevées lors de la visite

- Bâtiment B (hall de stockage des bobines de papier)

Murs coupe feu - détecteur d'incendie - trappe de désenfumage. Le bâtiment, haut de plafond, n'est pas sprinklé. Affichage de l'interdiction de fumer et des consignes de sécurité fortement présent.

Une zone de dépotage des encres est présente dans ce hall. La zone est sur rétention, reliée à des cuves extérieures enterrées et compartimentées. La procédure de dépotage est affichée et le camion peut se relier à la terre. De la sciure est à disposition en cas de déversement accidentel.

- Bâtiment G

Au RdC de ce bâtiment sont stockés l'acide chromique nécessaire à la galvanoplastie (stockage sur rétention) ainsi que les conteneurs vides fournis par Chimirec pour mettre les déchets dangereux.

Au 1er étage se trouve l'atelier de préparation des cylindres d'impression. Le procédé d'impression utilisé par l'établissement est l'héliogravure, qui nécessite la préparation de cylindre par galvanoplastie (traitement de surface par électrolyse). Les cylindres d'impression sont cuivrés, gravés puis chromés, avant d'être utilisés pour l'impression. Ils sont par la suite nettoyés au toluène et dépelliculés manuellement.

L'atelier de galvanoplastie a été modernisé en 2006. Les bains de sulfate de cuivre et d'acide chromique sont désormais capotés et sur rétention.

Les eaux industrielles issues de la galvanoplastie sont traitées par neutralisation à la soude et par floculation.

- Bâtiment R

Ce bâtiment n'est plus utilisé et n'est plus accessible. Les 2 rotatives initialement présentes ont été retirées en 2008. Seuls les RIA sont toujours présents dans ce bâtiment.

- Bâtiment S

Bâtiment d'impression, avec 2 rotatives actives. Des détecteurs incendie infrarouges sont présents pour chaque groupe d'impression. Tout le bâtiment est sprinklé.

Le nettoyage des machines se fait par cryogénie annuellement. Le nettoyage des cylindres se fait au toluène après chaque impression (une fois par semaine).

- Bâtiment M

Ce bâtiment sert de hall de maintenance ainsi que de magasin des matières premières. Deux locaux de stockage de produits sont présents et fermés à clé: le local des produits chimiques, type acides, et le local des produits inflammables. Les 2 locaux sont ventilés et sur rétention (1000L). Une fontaine de dégraissage est présente dans le bâtiment. Elle utilise un solvant dégraissant à base de benzène, le Safety Clean, et n'est pas capotée. Les essais avec un produit lessiviel n'ont pas été satisfaisants (problème de rouille). Le personnel utilisant cette machine porte des gants mais pas de masque de protection.

- Bâtiment N

Ce bâtiment sert de stockage des palettes et de pôle des expéditions. Un local de charge des chariots élévateurs y est accolé (zone F), avec détection à hydrogène (vérifiée trimestriellement). L'imprimerie possède un contrat d'entretien pour ses Fenwicks avec le fournisseur.

La zone source et le poste de contrôle des sprinkleurs sont aussi accolés à ce bâtiment. Un registre présent sur place atteste des essais moteurs pour sprinkleurs. Un essai de démarrage du groupe moto-pompe a également été réalisé avec succès par l'exploitant lors de l'inspection. Une alarme a manuellement été déclenchée à ce poste pour vérifier l'arrivée du contremaître d'astreinte.

- Chaufferie

La double coupure gaz est bien présente (boîtier à l'extérieur)+ détection gaz à l'intérieure de la chaufferie.

- Bâtiment D

Le bâtiment D héberge les bureaux et le poste de sécurité. Un agent de surveillance y est présent 24h/24h. Toutes les alarmes du site sont reliées au PC sécurité. En cas de déclenchement, la levée de doute se fait par le contremaître d'astreinte. L'établissement est sous vidéo surveillance.