

PRÉFET DE L'ESSONNE

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

Evry, le 5 décembre 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 : 02013-1948 Helios n°22714

Objet :
Rapport de la visite d'inspection du 14-10-2013

Affaire : Visite d'inspection du 14-10-2013
Code Établissement : 65-3970
T:\SPRN-IIC\UTEE91\Corbeil
Essonne\HELIO_653970\08_RVAT\2013-10-
14_visite_inspection\Imprimerie Helio Corbeil_14-10-
2013_Rapport.odt

Exploitant concerné :
Imprimerie Helio Corbeil

PJ : Fiches d'inspection (4 fiches) + Fiche 1/4h GEREP

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	14/10/13
Type d'inspection	Approfondie / programmée
Date de l'inspection précédente	04/12/12
Inspection dans le cadre d'une action nationale	Non
Identité et qualité des personnes rencontrées	Sophie DUEZ - HSE Bruno ARASA - PDG
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 14 octobre 2013 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. Une baisse du volume d'impression d'environ 5% a été enregistré sur 2013 mais l'entreprise a réussi à maintenir son chiffre d'affaires. L'imprimerie 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

Le projet d'installation d'un brocheur au sein de l'établissement, au niveau des bâtiments non utilisés par l'exploitant, n'a pas été concrétisé et ne semble plus d'actualité.

Le projet de remplacement des groupes froids fonctionnant au R22 a été budgété pour 2014.

Mr ARASA a fait part à l'inspection de quatre nouveaux projets à l'étude :

- Tout d'abord un projet innovant d'impression par jet d'encre. Les encres utilisées seraient de type encre à eau. Des essais sont prévus sur site en novembre 2013. L'objectif est de faire de l'impression à forte valeur ajoutée.
- Un développement de l'activité vers l'impression de packaging est envisagé.
- Un projet de déménagement de l'activité est à l'étude, la valeur foncière du lieu d'exploitation actuel (centre ville de Corbeil) étant importante.
- L'installation d'une nouvelle rotative est également envisagée. En effet l'impression actuelle des magazines se fait en deux parties, l'une à Corbeil-Essonnes et l'autre à Mary-sur-Marne (77). Devant le risque de fermeture du site d'impression de Mary-sur-Marne, l'IMPRIMERIE HELIO CORBEIL doit envisager la possibilité d'une augmentation du volume d'impression sur son site.

– Situation administrative :

L'installation est soumise aux prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation n°2010.PREF.DRCL/284 délivré le 16 juillet 2010 à la société Helio Corbeil.

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 et des prescriptions complémentaires ont été actées par arrêté préfectoral complémentaire n°2013-PREF/DRCL/BEPFI/SSPILL/225 du 24 mai 2013.

Suite aux courriers de positionnement de l'exploitant du 07 août 2013 et du 17 septembre 2013, une nouvelle mise à jour du classement de l'établissement a été actée par lettre préfectorale du 22 novembre 2013.

Ainsi, au 22 novembre 2012, la situation administrative est la suivante :

Libellés des rubriques avec seuils	Désignation des installations	Rubrique	Régime
Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique supérieure à 150 kg par heure ou à 200 tonnes par an.	Impression à l'aide d'encre à base de toluène (3500 kg/jour)	3670	A
Emploi ou stockage de substances très toxiques	Acide chromique : 2700 kg	1111-2b	A
Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique par héliogravure	Quantité totale de produits consommée pour revêtir le support : 3500 kg/j	2450-2a	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	2564-1	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	2565-2a	A
Installations de combustion consommant exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel ou du fioul domestique	- Chaudière mixte Alsthom (GN+FOD en secours) : 9475 kW - Autres installations ne rentrant pas dans le décompte de la 2910: Chaudière Socomas de secours (GN) : 11 200 kW Pompe sprinkler (FOD) : 68 kW	2910-A2	DC
Emploi dans des équipements clos en exploitation de gaz à effet de serre fluorés, visés par le règlement (CE) n° 842/2006, ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone, visées par le règlement (CE) n° 1005/2009	Bât. G : 250 kg de R22 + 100 kg de R134 Bât. S : 500 kg de R134 Bât. R : 160 kg de R22	1185-2a	DC
Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	<u>1ère catégorie :</u> 200 m³ de toluène et 166 m³ d'encre/ 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	1432-2b	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	1433-Bb	DC
Installation de remplissage ou de distribution de	Installation de dépôtage encres/toluène.	1434-1b	DC

Libellés des rubriques avec seuils	Désignation des installations	Rubrique	Régime
liquides inflammables	Débit max total des pompes de chargement: 15 m³/h		
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 Cours ext. : déchet papier 300 m³	1530-3	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	2560-2	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	2921-1b	D

A (Autorisation) - AS (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique) - E (Enregistrement) - D (Déclaration) - DC (Déclaration soumis à contrôle périodique) - NC (Non Classé)

2 DÉROULEMENT DE L'INSPECTION

L'inspection a été menée sur les points suivants :

- Situation administrative et positionnement IED,
- Situation économique et projets de la société,
- Examen des suites données à la visite d'inspection du 04 décembre 2012,
- Examen du respect de l'arrêté de mise en demeure n°2013.PREF/DRCL/BEPAFI/SSPILL 048 du 15 février 2013,
- Prescriptions relatives à la prévention des risques technologiques,
- Prescriptions relatives à la prévention du risque légionellose,
- 1/4 h GEREPE,

L'inspection avait pour thème principal les émissions atmosphériques diffuses, objet de l'arrêté de mise en demeure n°2013.PREF/DRCL/BEPAFI/SSPILL 048 du 15 février 2013.

L'inspection a débuté en salle pour des contrôles documentaires avec Mme DUEZ, HSE. Elle s'est poursuivie sur site, avec la visite des bâtiments de l'imprimerie. La conclusion de l'inspection a été faite en présence de Mr ARASA, PDG du site.

3 ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES¹

L'inspection du 14/10/2013 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.

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

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	L'étude technique du risque foudre n'a pas été réalisée.	Il est demandé à l'exploitant de faire réaliser l'étude technique du risque foudre du site par un organisme compétent sous 3 mois, conformément à l'article 7.2.5 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.	2
	Le dernier contrôle d'étanchéité des groupes froids date du 07/02/2013, soit une durée supérieure à 6 mois.	Il est demandé à l'exploitant de faire réaliser un contrôle d'étanchéité de ses groupes froids sous 3 mois, conformément à l'article 3 de l'arrêté ministériel du 07 mai 2007 relatif aux équipements frigorifiques et climatiques.	2
	La dernière mise à jour de l'AMR de la TAR du site date de 2008 et ne prend pas en compte le risque de contamination de la TAR lors d'un arrêt prolongé d'une pompe.	Il est demandé à l'exploitant de mettre à jour sous 3 mois l'analyse méthodique des risques de développement des légionelles en tenant compte des conditions de fonctionnement normales et exceptionnelles de l'installation, conformément à l'article 4.1 du Titre II de l'arrêté ministériel du 13/12/04 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à déclaration.	3

3.2 Non-conformités

	Écarts relevés lors de l'inspection	Actions correctives à mettre en place par l'exploitant	Fiche n°
Non-conformités	Les zones ATEX de l'établissement ne sont pas reportées sur un plan.	Il est demandé à l'exploitant de reporter sur un plan les zones ATEX de l'établissement, conformément à l'article 7.1.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.	2
	Suite à la vérification annuelle des 20 portes coupe-feu du site par un organisme extérieur le 20/09/2013, les actions correctives n'ont pas été mises en place par l'exploitant qui venait de recevoir le rapport.	Il est demandé à l'exploitant de justifier du bon fonctionnement de ses portes coupe-feu, conformément à l'article 7.2.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.	2
	L'inspection a noté lors de la visite un empoussièrement général important de l'atelier rotatives.	Il est demandé à l'exploitant de procéder à un dépoussiérage périodique des installations et des structures du bâtiment rotatives, conformément à l'article 7.2.4.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.	2
	Les plans de localisation des RIA, exutoires de fumées et extincteurs sont vétustes et peu visibles.	Il est demandé à l'exploitant de mettre à jour son affichage sécurité, conformément à l'article 7.6.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.	2
	Aucune fiche d'intervention n'a été délivrée à l'exploitant pour l'opération de recharge par AXIMA de 40 kg de R22 régénéré sur l'un des groupes froids CARRIER du site le 13/02/2012.	Il est demandé à l'exploitant de faire établir une fiche d'intervention par l'opérateur de toute opération nécessitant une manipulation de fluides frigorigènes et de conserver cette fiche pendant une durée d'au moins cinq ans, conformément à l'article R543-82 du Code de l'Environnement.	2
	L'exploitant n'a pas pu justifier à l'inspection du contrôle du report d'alarme au PC sécurité et de l'arrêt automatique de l'alimentation des cuves de liquides inflammables en cas de dépassement niveau très haut.	Il est demandé à l'exploitant de justifier du contrôle du report d'alarme au PC sécurité et de l'arrêt automatique de l'alimentation des cuves de liquides inflammables en cas de dépassement niveau très haut, conformément à l'article 7.5.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.	2

	Écarts relevés lors de l'inspection	Actions correctives à mettre en place par l'exploitant	Fiche n°
	Les analyses en légionelles de l'eau de la TAR n'ont pas été effectuées mensuellement sur l'année 2012.	Il est demandé à l'exploitant de s'assurer de la réalisation d'analyses légionelles mensuellement, conformément à l'article 8.1.1 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.	3
	Le dernier contrôle périodique de la TAR par un organisme agréé a été réalisé en 2010.	Il est demandé à l'exploitant de faire réaliser, après la mise à jour de l'AMR, un contrôle périodique de son installation de refroidissement par un organisme agréé, conformément à l'article 11 du Titre II de l'arrêté ministériel du 13/12/04 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à déclaration.	3
	Le mauvais état des portes de la rotatives S9 pour l'accès aux cylindres d'impression engendre des émissions diffuses importantes. La zone de tirage du toluène et les seaux de solvant non capotés utilisé pour le nettoyage hebdomadaire des cylindres d'impression est une source importante d'émissions diffuses. La fontaine de dégraissage est source d'émissions diffuses non maîtrisées. Le mauvais état de la gaine d'extraction des vapeurs, située au niveau de la cuve de lavage des cylindres, est une source potentielle d'émissions diffuses de toluène.	Il est demandé à l'exploitant de prendre toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions diffuses de solvant, conformément à l'article 3.1.1 de l'AP du 16/07/2010.	4
	Absence des justificatifs du contrôle des disconnecteurs et du remplacement des disconnecteurs défectueux.	Il est demandé 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'AP du 16/07/2010.	4
	Explosimètre implanté dans les canalisations d'eaux pluviales hors service.	Il est demandé à l'exploitant d'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.	4
	Nouveau dépassement de la valeur limite d'émission en cuivre sur le prélèvement de rejet aqueux du 06/08/2013.	Il est demandé à l'exploitant d'identifier la cause des dépassements en cuivre sur les prélèvements de rejet aqueux du 18/09/2012 et 06/08/2013 et de prendre les mesures correctives en vu de respecter les valeurs limites d'émission des eaux résiduaires définies à l'article 4.3.9 de l'AP du 16/07/2010.	4

3.3 Remarques

	Écarts relevés lors de l'inspection	Actions correctives à mettre en place par l'exploitant	Fiche n°
Remarques	Le contrôle annuel 2013 du système de désenfumage n'a, au jour de la visite, pas encore été réalisé.	Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection le rapport de contrôle 2013 du système de désenfumage de l'imprimerie dès réception.	2
	Le rapport de contrôle des détecteurs incendie du 30/08/2013 mériterait d'être plus détaillé sur les types de contrôles effectués. Il n'est par exemple pas précisé si l'asservissement au process a été contrôlé.	Il est demandé à l'exploitant de s'assurer de la bonne traçabilité des actions de contrôle effectuées sur les détecteurs incendie du site, notamment en ce qui concerne l'asservissement du process à la détection.	2

	Écarts relevés lors de l'inspection	Actions correctives à mettre en place par l'exploitant	Fiche n°
	Le contrôle annuel 2013 du parc d'extincteurs (RIA inclus) n'a, au jour de la visite, pas encore été réalisé.	Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection le rapport de contrôle 2013 du parc d'extincteurs (RIA inclus) de l'imprimerie dès réception.	2
	L'étude de faisabilité du bassin de confinement des eaux d'extinction d'incendie a été réalisée par le Burgeap mais l'exploitant ne disposait pas du rapport d'étude.	Transmettre à l'inspection le rapport d'étude Burgeap dès réception.	4
	Le PGS ne prend pas en compte toutes les entrées et sorties de solvants.	Méthode d'élaboration du PGS à revoir et à commenter pour l'année 2013.	4
	Le plan des réseaux d'eau, datant de 2002, mériterait d'être mis à jour.	Mettre à jour le plan des réseaux d'eau.	4
	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.	4

4 PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Compte tenu du capotage effectif de la rotative S9 et du capotage de la rotative S10 prévu pour le mois de novembre 2013, l'inspection propose à Monsieur le Préfet de lever l'arrêté préfectoral de mise en demeure n°2013.PREF/DRCL/BEPAFI/SSPILL/048 du 15 février 2013 à la réception du justificatif du capotage effectif de la rotative S10.

Compte tenu des enjeux en termes de risque technologique, risque climatique et santé des personnes et en application de l'article L. 171-8 du code de l'environnement, l'inspection propose de mettre en demeure l'exploitant, par voie d'arrêté préfectoral et dans un délai de 3 mois à compter de la notification de l'arrêté, de justifier du respect :

- de l'article 7.2.5 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010 en faisant réaliser l'étude technique du risque foudre du site par un organisme compétent,
- de l'article 3 de l'arrêté ministériel du 07 mai 2007 relatif aux équipements frigorifiques et climatiques en faisant réaliser un contrôle d'étanchéité de ses groupes froids,
- de l'article 4.1 du Titre II de l'arrêté ministériel du 13/12/04 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à déclaration en mettant à jour l'analyse méthodique des risques de développement des légionelles en tenant compte des conditions de fonctionnement normales et exceptionnelles de l'installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air.

Il est également proposé 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.

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



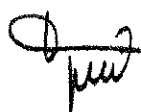
Flora CAMPS

Rédacteur
L'adjointe au chef de
l'unité territoriale



Maud GOBLET

Vérificateur
L'inspecteur des installations
classées



Philippe JANEL

Approbateur
Pour le directeur et par
délégation, le chef du pôle
risques technologiques
accidentels



Patrick POIRET

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

Fiche d'inspection N°1

Thème / Référence des prescriptions ou points vérifiés : Situation administrative

Arrêté préfectoral (AP) n°2010.PREF.DRCL/284 délivré le 16 juillet 2010

- Mise à jour rubrique 2910.
- Faire un point sur le stockage de LI (informations de l'AP différentes des informations fournies dans le calcul des garanties financières).
- Faire un point sur IED : difficultés de positionnement ?
- Faire un point sur le calcul GF : difficultés particulières ?

Éléments communiqués par l'exploitant et Contrôles réalisés par l'inspection :

Rubrique 2910

Par courrier du 07 août 2013, l'exploitant a transmis à l'inspection une demande mise à jour de son régime de classement concernant la rubrique 2910. Un courrier préfectoral de mise à jour administrative a été envoyé le 22/11/2013 à l'imprimerie. La TGAP applicable à l'exploitant en devient modifiée.

Stockage liquides inflammables

Concernant le stockage de liquide inflammable (LI), les informations fournies dans le dossier de calcul des garanties financières (GF) ne correspondent pas exactement aux informations de l'AP :

	AP 2010.PREF.DRCL/284 du 16-07-2010	Dossier GF du 30-06-2013
Encre	166 m3	3 cuves, 300 m3
Toluène	200 m3	1 cuve, 100 m3
Réipients mobiles (magasin LI)	750 l	750 l
Total LI 1ère catégorie	366 m3 en cuves + 750 l en réipients mobiles	400 m3 en cuves + 750 l en réipients mobiles
FOD	30 m3	1 cuve, 100 m3
Réipients mobiles (magasin LI)	1760 l	1760 l
Total LI 2ème catégorie	30 m3 en cuve + 1760 l en réipients mobiles	100 m3 en cuve + 1760 l en réipients mobiles

Après discussion avec l'exploitant, il apparaît que les capacités indiquées dans le dossier des GF correspondent aux capacités des cuves, alors que les informations de l'AP correspondent aux quantités maximales de LI stockés sur site.

Ainsi, si on prend l'exemple du FOD, l'exploitant a déclaré stocker au maximum 30 m3 dans une cuve de 100 m3 (le FOD n'étant utilisé qu'en secours).

Concernant le toluène, une partie est stockée pur (notamment pour le nettoyage des rotatives), une autre partie est contenue dans les encres.

Positionnement IED

Par courrier du 18 octobre 2013, l'exploitant s'est positionné sur la rubrique 3670 et a choisi comme BREF associé le BREF STS «Traitement de surface utilisant des solvants». Après instruction du dossier par l'inspection, un courrier préfectoral de mise à jour administrative a été envoyé le 22/11/2013 à l'exploitant.

Calcul garanties financières

Les compléments au dossier attendus par l'inspection et formulés par courrier du 17 septembre 2013 (réf.

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

D2013-1496) ont été explicités à l'exploitant.

Ecarts relevés pour le thème «situation administrative» :

➤ **Non-conformités notables**

Pas de non-conformités notables constatées.

➤ **Non-conformités**

Pas de non-conformités constatées.

➤ **Remarques**

Pas de remarques constatées.

TERMINOLOGIE DES CONSTATS :

Remarque : disposition insuffisamment documentée, mauvaise pratique, qui n'est pas un écart à un texte opposable. Dans le cas d'un enjeu majeur, une remarque peut justifier la prise d'un AP complémentaire.

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 conduire à une dégradation du niveau de sécurité des installations, soit avoir un impact important sur l'environnement.

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

Fiche d'inspection N°2

Thème / Référence des prescriptions ou points vérifiés : « Prévention des risques technologiques »

Art 7.1.1 : Inventaire, état des stocks et FDS produits dangereux

Art 7.1.2 : Zonage interne à l'établissement = plan.

Art 7.2.1 : Accès et circulation dans l'établissement

Vérifier la présence d'au moins 2 accès de secours. Gardiennage permanent, contrôle des accès.

Art 7.2.2 : Bâtiment et locaux. Salle de contrôle + local rotative résistants au feu.

Art 7.2.3 : Désenfumage manuel à vérifier annuellement.

Art 7.2.4 : Installations électriques à vérifier annuellement. Traçabilité des mesures correctives à vérifier. Mise à la terre des citernes lors du dépotage des LI incluse dans consignes sécurité. Dépoussiérage périodique des rotatives et de leur atelier.

Art 7.2.5 : Protection contre la foudre

- 2010 : analyse du risque foudre
- 2012: étude technique à réaliser puis mesures de prévention et protection à mettre en place. L'installation des protections (figurent sur un plan) est vérifiée par un organisme compétent distinct de l'installateur au plus tard 6 mois après leur installation. Une notice de vérification et de maintenance est rédigée lors de l'étude technique. Un carnet de bord est tenu par l'exploitant.
- Enregistrement des agressions de la foudre sur le site
- Vérification visuelle annuelle + vérification complète tous les 2 ans : voir les rapports de vérifications.

Art 7.2.6 : Chauffage

- détection gaz : contrôle annuel
- alarme en cas de mauvais fonctionnement des brûleurs
- chauffage par eau chaude

Art 7.3.1 - 7.3.2 - 7.3.3 et 7.6.4: Consignes de sécurité et d'exploitation - Formation sécurité du personnel

Art 7.3.4 : Vérifier le dernier "permis d'intervention" ou "permis de feu"

Art 7.4.3 : Surveillance et détection des zones pouvant être à l'origine de risques

Détecteurs incendie à contrôler périodiquement. Au moins 1 détecteur incendie UV par groupe d'impression couplé au système d'extinction automatique au CO2 dans le bât. S (rotatives). Asservissement au process? (Art 7.4.2)

Détecteurs hydrogène dans atelier de charge + explosimètres calibrés sur LIE toluène.

Détecteurs fuite fluides frigorigènes des groupes froids? Contrôle d'étanchéité fait?

Art 7.5.4 : Réservoirs

Détecteurs niveau haut des cuves de LI et produits dangereux- report d'alarme au PC sécurité - arrêt automatique de l'alimentation des cuves en cas de dépassement niveau très haut.

Art 7.6.3 : Ressources en eau et mousse. Voir les opérations de contrôle et de maintenance périodiques (registre sécurité)

Art 7.6.5 : Consignes générales d'intervention

Voir POI et le dernier compte-rendu d'exercice.

Éléments communiqués par l'exploitant et Contrôles réalisés par l'inspection :

Art 7.1.1. Inventaire des substances ou préparations dangereuses

L'inspection a pu vérifier la présence d'un inventaire informatisé des produits dangereux. Pour chaque

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

produit est indiquée la date de la dernière FDS, archivée dans un classeur présent dans le bureau de la HSE et PC sécurité.

L'état des stocks n'est par contre pas présent dans ce tableau. Il est tenu au niveau du magasin par la personne en charge des commandes.

Deux locaux de stockage de produits sont présents et fermés à clé dans le bâtiment M : le local des produits chimiques type acides, et le local des produits inflammables. Les 2 locaux sont ventilés et sur rétention (1000L).

Art 7.1.2. Zonage interne à l'établissement

Le zonage ATEX de l'établissement a été effectué par le CNPP (Vernon) en avril 2005. L'exploitant a déclaré que l'adéquation du matériel présent dans les zones a été réalisé lors d'un contrôle DEKRA. L'inspection a pu vérifier que les zones ATEX étaient matérialisées par des pictogrammes de danger, mais celles-ci ne sont pas reportées sur un plan.

Art 7.2.1. Accès et circulation dans l'établissement

L'exploitant a présenté sur un plan les 5 accès de secours qui desservent le site.

Le bâtiment d'accueil (bâtiment D) héberge le poste de sécurité. Un agent de surveillance y est présent 24h/24h. Cet agent est notamment chargé du contrôle des accès du site (interphone au niveau de la grille d'entrée). Un registre d'entrée/sortie a été mis en place pour connaître en permanence les personnes présentes dans l'établissement. De plus l'établissement est sous vidéo surveillance.

Art 7.2.2. Bâtiment et locaux

Le bâtiment abritant les rotatives (bât. S) et celui abritant le PC sécurité (bât. D) ne présentent pas les dispositions constructives indiquées dans l'AP d'autorisation. Ces bâtiments bénéficient du bénéfice de l'antériorité.

Concernant l'atelier rotatives, la façade Sud donnant sur l'Allée A.Briand est entièrement en verre, ainsi que les 2 côtés Est et Ouest. Seul le mur de séparation de l'atelier avec les autres bâtiments du site (bât. R et D) est en parpaings (coupe feu 2h). Les portes de séparation entre l'atelier rotatives et l'atelier R sont coupe feu. La fermeture manuelle de la porte n°3 a été testée avec succès lors de la visite. La vérification annuelle des 20 portes coupe-feu du site par un organisme extérieur a été réalisée par PORTAFEU le 20/09/2013. Au jour de la visite les actions correctives n'avaient pas été mises en place par l'exploitant qui venait de recevoir le rapport. L'exploitant a déclaré à l'inspection qu'un plan d'action sera mis en place pour une levée des non-conformités d'ici la fin de l'année 2013.

La même configuration se retrouve pour le bâtiment accueillant le PC sécurité : la façade sud est en verre tandis que les murs de séparation avec les bâtiments S, G et B sont en parpaings.

Art 7.2.3. Désenfumage

Un système de désenfumage manuel est présent sur tout le site. Sa dernière vérification a été effectuée par IDEA France le 19/12/12. Plusieurs non-conformités (non-notables) ont été relevées dans le rapport qui a été présenté à l'inspection (problème de joint, impacts sur les trappes). L'exploitant a déclaré avoir remédié à ces non-conformités et a transmis le devis correspondant à l'inspection, par courriel du 18/10/2013. Le nouveau contrôle du système de désenfumage (annuel) est programmé en novembre 2013. Il est demandé à l'exploitant de transmettre le rapport d'intervention à l'inspection dès réception.

Lors de la visite, l'inspection a pu vérifier la présence des commandes manuelles des exutoires à proximité des sorties des bâtiments.

Art 7.2.4 : Installation électrique - Mise à la terre - échauffement d'origine mécanique

Le dernier contrôle des installations électriques (certificats Q18 et Q19 - Thermographie IR) a été effectué le 03/10/2012 par DEKRA. L'exploitant a mis en place un tableau de suivi des actions correctives au format informatique. Au jour de la visite, toutes les non-conformités avaient été levées. Le nouveau contrôle est programmé pour fin novembre 2013.

Au niveau de la zone de dépotage des encres (bât. B) la procédure de dépotage est affichée et précise que

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

les citernes doivent être mises à la terre.

Pour éviter tout dépôt de poussières de papier susceptibles de conduire à des échauffements au niveau des moteurs des différents équipements, les rotatives sont dépoussiérées hebdomadairement. Ce dépoussiérage n'inclut pas le bardage des machines et le reste de l'atelier, que l'exploitant ne considère pas comme zone à risque. Ainsi, l'inspection a noté lors de la visite un empoussièrment général important de l'atelier rotatives.

Art 7.2.5. Protection contre la foudre

L'analyse du risque foudre a été effectuée par DEKRA en 2010, année où l'imprimerie rencontrait des difficultés financières importantes. Le prestataire n'ayant pas été payé, les résultats n'ont pas été transmis à l'imprimerie. L'étude technique du risque foudre n'a quant à elle pas été réalisée. L'enregistrement des agressions de la foudre sur le site et leur relevé n'est pas effectué.

L'exploitant a déclaré qu'une vérification des paratonnerres existants était effectuée annuellement. La dernière vérification a été effectuée par DEKRA le 05/09/2012. Le rapport du prestataire, présenté à l'inspection, rappelle les non-conformités de conception des installations de protection contre la foudre par rapport aux nouvelles normes.

Art 7.2.6. Chauffage

La chaufferie de l'imprimerie (située dans un bâtiment isolé du reste des locaux) permet le chauffage de l'ensemble des bâtiments du site par circulation de l'eau chaude.

Les détecteurs gaz de la chaufferie font l'objet d'un contrat d'entretien avec la société TECHNIBER. Une copie du contrat pour l'année 2013 a été transmise à l'inspection par courriel du 18/10/2013. Le contrat prévoit 4 visites préventives par an ainsi qu'une astreinte pour des visites curatives 5j/7 sur demande de l'imprimerie. Le dernier contrôle préventif des détecteurs date du 07/08/2013 et ne relève pas de non-conformité.

L'exploitant a confirmé la présence d'une alarme en cas de mauvais fonctionnement des brûleurs.

Lors de la dernière visite du site (décembre 2012), l'inspection avait vérifié la présence de la double coupure gaz (boîtier à l'extérieur du local).

Art 7.3.1 - 7.3.2 - 7.3.3 et 7.6.4. Consignes de sécurité et d'exploitation - Formation du personnel

Lors de la visite, l'inspection a pu vérifier la présence de consignes d'exploitation et de sécurité affichées à proximité des installations considérées : consignes pour le dépotage des encres, consignes pour la mise en marche de la moto-pompe sprinklers, consignes en cas d'incendie au niveau des rotatives notamment.

Concernant l'affichage de sécurité :

- L'interdiction de feu est bien présente ;

- Les plans de localisation des RIA, exutoires de fumées, extincteurs sont vétustes et peu visibles. Une mise à jour de ces plans est à prévoir, ainsi que leur affichage au niveau des sorties des ateliers.

La procédure d'alerte avec les numéros de téléphone des personnes d'astreintes est affichée au PC sécurité. Un agent de surveillance y est présent 24h/24h et toutes les alarmes du site y sont reliées. En cas de déclenchement, la levée de doute se fait par le contremaître d'astreinte.

Un pompier est également chargé d'effectuer des rondes sur le site.

Formation d'équipiers première intervention une fois par an. Formation des chefs d'équipe à l'utilisation des RIA et des extincteurs une fois par an.

Art 7.3.4. "Permis d'intervention" ou "permis de feu"

Les travaux conduisant à une augmentation des risques (emploi d'une flamme ou d'une source chaude par exemple) ne peuvent être effectués qu'après délivrance d'un "permis d'intervention" ou éventuellement un "permis de feu".

L'exploitant a présenté à l'inspection le dernier "permis de feu" délivré par l'imprimerie à un intervenant extérieur, en date du 17/09/2013. L'intervenant extérieur a été accompagné en permanence par un contremaître du site et une levée de doute a été effectuée par cette personne 2h après l'intervention. Le permis de feu liste les précautions à prendre lors de l'intervention ainsi que les contrôles à effectuer pour la

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

levée de doute par le responsable du site.

Art 7.4.3 : Surveillance et détection des zones pouvant être à l'origine de risques

Détecteurs incendie:

Le site dispose de différents types de détecteurs, dont des détecteurs adaptés aux grandes hauteurs de certains bâtiments : détecteurs de flamme IR ou UV et détecteurs de fumée.

Dans l'atelier rotatives, au niveau de chaque groupe d'impression est implantée une détection automatique de type UV couplée à un système d'extinction automatique à CO2 (bouteilles de 30 kg). Cette détection est asservie au process et un report d'alarme se fait au niveau du PC sécurité.

Le dernier contrôle des détecteurs incendie a été réalisé le 30/08/2013 par HC Eurosysteme. Le rapport n'indique pas de non-conformités mais mériterait d'être plus détaillé sur les types de contrôles effectués. Il n'est par exemple pas précisé si l'asservissement au process a été contrôlé.

La centrale de détection SSI est vérifiée deux fois par an par SIEMENS. Dernier contrôle le 04/06/2013 ne présentant pas d'anomalie de fonctionnement.

Détecteurs gaz:

L'installation dispose de détecteurs à hydrogène dans le local de charge des chariots élévateurs (zone F) et d'explosimètres calibrés sur la LIE du toluène dans les gaines d'aspiration. Ces détecteurs sont contrôlés en même temps que les détecteurs gaz de la chaufferie et selon le même contrat, déjà évoqué dans cette fiche.

Le site ne dispose pas de détecteurs gaz pour ses groupes froids, qui fonctionnent avec 2 types de fluides frigorigènes : le R22 (gaz de type HCFC) et le R134 (gaz de type HFC). Le Règlement Européen n°842/2006 du 17/05/2006 impose la présence d'un contrôleur fixe d'ambiance uniquement pour les circuits contenant plus de 300 kg de gaz à effet de serre fluoré, ce qui n'est pas le cas des équipements de l'imprimerie. L'exploitant a déclaré réaliser un contrôle d'étanchéité de ses groupes froids tous les 6 mois conformément à la réglementation. Néanmoins lors de la vérification par l'inspection des fiches d'intervention des groupes froids, le dernier contrôle d'étanchéité datait du 07/02/2013 par AXIMA, soit une durée supérieure à 6 mois.

La fiche d'intervention du 07 février 2013 fait état d'une fuite au niveau d'un joint sur l'un des circuits CARRIER au R22. Celle-ci a été réparée par AXIMA lors d'une intervention le 13/02/2012 durant laquelle 40 kg de R22 régénéré ont dû être rajouté au circuit. Aucune fiche d'intervention n'a été délivrée à l'exploitant pour cette opération, uniquement traçable grâce au carnet de suivi mis en place par l'exploitant pour toutes les opérations de maintenance effectuées sur son site. Le R22 régénéré provenait du démantèlement des groupes du Bâtiment S (fiche d'intervention AXIMA du 31/11/2012). Il est rappelé à l'exploitant que d'après le règlement européen 1005/2009, les opérations de maintenance à l'aide de HCFC régénéré ne sont autorisées que jusqu'au 31/12/2014.

Art 7.5.4 : Réservoirs

L'exploitant a déclaré procéder au contrôle de l'étanchéité de ses cuves de liquides inflammables tous les 5 ans. Le dernier contrôle date du 01/10/2012 par CUV'ECLAIR et indique un dysfonctionnement du détecteur niveau haut d'une des cuves à encre. Le boîtier de détection a été changé le 03/06/2013. L'exploitant ne savait pas si le report d'alarme au PC sécurité et l'arrêt automatique de l'alimentation des cuves en cas de dépassement niveau très haut faisaient l'objet du contrôle.

Art 7.6.3 : Ressources en eau et mousse

L'exploitant a déclaré procéder à un contrôle annuel de ses extincteurs et RIA. Le dernier contrôle date du 13/09/2012 par DESAUTEL. Une copie du rapport de contrôle a été transmise à l'inspection. Il y est fait mention de plusieurs non conformités : des RIA hors-services, des extincteurs de plus de 10ans à changer et des extincteurs manquants. L'exploitant a indiqué à l'inspection ne pas avoir mis en place de plan d'action spécifique à la suite de ce contrôle car les actions correctives de ces constats sont inclus dans le contrat de

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

vérification du parc d'extincteurs (RIA inclus) passé avec Desautel. Une copie de ce contrat a été transmise à l'inspection par courriel du 18 octobre 2013. Le prochain contrôle est programmé pour fin novembre 2013. Il est demandé à l'exploitant de transmettre le rapport de contrôle à l'inspection dès réception.

Concernant le système d'extinction automatique d'incendie de type sprinkler, des essais de la moto-pompe sont effectués en interne toutes les semaines. L'inspection a pu vérifier dans le local du moteur la présence d'un registre dans lequel les résultats des essais moteurs sont bien annotés. L'exploitant a déclaré qu'un contrôle du système d'extinction était également réalisé semestriellement par Axima. Les deux derniers contrôles datent du 14 mars et du 30 juillet 2013. Le rapport de contrôle du 30 juillet indique un dysfonctionnement du report d'alarme au PC sécurité. L'exploitant a déclaré avoir remédié à ce dysfonctionnement.

Art 7.6.5 : Consignes générales d'intervention

L'exploitant a établi en novembre 2010 un Plan d'Opération Interne (POI) sur la base d'une analyse des risques et des moyens d'intervention nécessaires pour un certain nombre de scénarii d'accident ou d'incident identifiés. Un test annuel du dispositif est organisé par l'exploitant avec un formateur agréé Sécurité. Le dernier exercice s'est déroulé le 16/10/2012 sur le thème "Blessé bloqué sous un tas de palettes avec dégagement de fumées". Le compte rendu a été affiché dans les ateliers du site et une copie a été transmise à l'inspection. Le compte rendu comprend les points d'améliorations qui peuvent être tirés des constats de l'exercice.

Écarts relevés pour le thème « Prévention des risques technologiques » :

➤ Non-conformités notables

L'étude technique du risque foudre n'a pas été réalisée.

Le dernier contrôle d'étanchéité des groupes froids date du 07/02/2013, soit une durée supérieure à 6 mois.

➤ Non-conformités

Les zones ATEX de l'établissement ne sont pas reportées sur un plan.

Suite à la vérification annuelle des 20 portes coupe-feu du site par un organisme extérieur le 20/09/2013, les actions correctives n'ont pas été mises en place par l'exploitant qui venait de recevoir le rapport.

L'inspection a noté lors de la visite un empoussièrement général important de l'atelier rotatives.

Les plans de localisation des RIA, exutoires de fumées et extincteurs sont vétustes et peu visibles.

Aucune fiche d'intervention n'a été délivrée à l'exploitant pour l'opération de recharge par AXIMA de 40 kg de R22 régénéré sur l'un des groupes froids CARRIER du site le 13/02/2012.

L'exploitant n'a pas pu justifier à l'inspection du contrôle du report d'alarme au PC sécurité et de l'arrêt automatique de l'alimentation des cuves de liquides inflammables en cas de dépassement niveau très haut.

➤ Remarques

Le contrôle annuel 2013 du système de désenfumage n'a, au jour de la visite, pas encore été réalisé.

Le rapport de contrôle des détecteurs incendie du 30/08/2013 mériterait d'être plus détaillé sur les types de contrôles effectués. Il n'est par exemple pas précisé si l'asservissement au process a été contrôlé.

Le contrôle annuel 2013 du parc d'extincteurs (RIA inclus) n'a, au jour de la visite, pas encore été réalisé.

Analyse et propositions de suites à donner :

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

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

Il est demandé à l'exploitant de faire réaliser l'étude technique du risque foudre du site par un organisme compétent sous 3 mois, conformément à l'article 7.2.5 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

Il est demandé à l'exploitant de faire réaliser un contrôle d'étanchéité de ses groupes froids sous 3 mois, conformément à l'article 3 de l'arrêté ministériel du 07 mai 2007 relatif aux équipements frigorifiques et climatiques.

➤ **Demandes liées aux non-conformités**

Il est demandé à l'exploitant de reporter sur un plan les zones ATEX de l'établissement, conformément à l'article 7.1.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

Il est demandé à l'exploitant de justifier du bon fonctionnement de ses portes coupe-feu, conformément à l'article 7.2.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

Il est demandé à l'exploitant de procéder à un dépoussiérage périodique des installations et des structures du bâtiment rotatives, conformément à l'article 7.2.4.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

Il est demandé à l'exploitant de mettre à jour son affichage sécurité, conformément à l'article 7.6.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

Il est demandé à l'exploitant de faire établir une fiche d'intervention par l'opérateur de toute opération nécessitant une manipulation de fluides frigorigènes et de conserver cette fiche pendant une durée d'au moins cinq ans, conformément à l'article R543-82 du Code de l'Environnement.

Il est demandé à l'exploitant de justifier du contrôle du report d'alarme au PC sécurité et de l'arrêt automatique de l'alimentation des cuves de liquides inflammables en cas de dépassement niveau très haut, conformément à l'article 7.5.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

➤ **Demandes liées aux remarques**

Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection le rapport de contrôle 2013 du système de désenfumage de l'imprimerie dès réception.

Il est demandé à l'exploitant de s'assurer de la bonne traçabilité des actions de contrôle effectuées sur les détecteurs incendie du site, notamment en ce qui concerne l'asservissement du process à la détection.

Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection le rapport de contrôle 2013 du parc d'extincteurs (RIA inclus) de l'imprimerie dès réception.

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

Fiche d'inspection N°3

Thème des prescriptions ou points vérifiés : « Prévention du risque légionelle »

Référence :

Titre II et III de l'arrêté ministériel (AM) du 13/12/04 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à déclaration.

Titre 8 de l'arrêté préfectoral (AP) n°2010.PREF.DRCL/284 délivré le 16 juillet 2010

Titre II de l'AM

Art 3. Surveillance de l'exploitation + personnes susceptibles d'intervenir.

Art 4.1. Entretien de l'installation

- AMR
- Plan d'entretien préventif, de nettoyage et désinfection de l'installation : bon état du dispositif de limitation des entraînement vésiculaires, bonne gestion hydraulique (eau adoucie et osmosée), traitement régulier (légionelle, corrosion, entartrage), ...
- Procédures d'exploitation (notamment arrêt immédiat en cas de prolifération de légionelles)
- Carnet de suivi (report de toutes les interventions)

Art 4.3. Nettoyage et désinfection annuels de l'installation à l'arrêt

Art 6. Plan de surveillance (type d'indicateurs, nature et fréquence des surveillances, repérage du point de prélèvement).

- contrôle quotidien des propriétés physico-chimiques de l'eau d'appoint
- contrôle mensuel de la qualité de l'eau (pH, TA, TAC, ...)
- contrôle mensuel en légionelles (article 8.1.1 de l'AP)

Art 10. Bilan annuel des analyses légionelles

Art 11. Contrôle de la TAR par un organisme agréé, au minimum tous les 2 ans

Art 12. Protection des personnels

Titre III de l'AM

Art 2.3. Connaissance des produits - étiquetage

Éléments communiqués par l'exploitant et Contrôles réalisés par l'inspection:

Art 3. Surveillance de l'exploitation

L'inspection a rencontré le jour de la visite la seule personne de l'imprimerie habilitée pour la surveillance de l'installation, Mr PRUVOST. L'exploitant a indiqué que la formation de 2 nouvelles personnes au risque légionellose était prévue pour 2014. Pour les contrôles en légionelles l'exploitant fait appel au laboratoire ALPA Bio, et pour le traitement et le contrôle de l'eau de la tour aéroréfrigérante (TAR) l'exploitant fait appel au prestataire GE BETZ.

Art 4 et 6. Entretien et Surveillance annuelle de l'installation

L'Analyse Méthodique des Risques (AMR) liés à l'exploitation de la TAR initialement établit en 2006 a été mise à jour en 2008. Un exemplaire de l'AMR 2008 a été transmise à l'inspection par courriel du 18/10/2013. Une mise à jour périodique de l'AMR pour vérifier l'efficacité du système de gestion mis en place est nécessaire.

L'AMR 2008 comprend un plan d'entretien et un plan de surveillance satisfaisant en p31 et 32.

Parmi les procédures mises en place par l'exploitant il a été présenté à l'inspection, sur sa demande, les procédures à suivre en cas de présence de flore interférente lors du comptage des légionelles, en cas de détection légionelles entre 1000 et 100 000 UFC/litre et en cas de détection légionelles supérieure à 100 000

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

UFC/litre. Une copie de ces procédures a été emportée par l'inspection. Leur contenu est satisfaisant. L'inspection a inspecté le carnet de suivi présent dans le local de la TAR qui reporte toutes les interventions sur l'installation ainsi que les relevés d'eau et résultats légionelles notamment.

Art 10. Bilan annuel des analyses légionelles

Le bilan des analyses légionelles 2012 a été transmis à l'inspection par courrier du 15-01-2013.

Ce bilan montre deux anomalies :

1- Les analyses n'ont pas été effectuées tous les mois.

L'exploitant explique cet écart par des problèmes de dysfonctionnement rencontrés avec le laboratoire en charge des analyses sur 2012. Les justificatifs ont été joint au courrier de janvier 2013. Il n'est pas tolérable que des analyses soient espacées de 3 mois, surtout en période de forte chaleur (analyses de juin et juillet 2012 manquantes). Il est de la responsabilité de l'exploitant de s'assurer que les analyses en légionelles sont effectuées au minimum mensuellement. Ces dysfonctionnements ne se sont pas reproduits sur 2013.

2- Le prélèvement du mois de septembre 2012 montre un niveau de légionelles de 45000 UFC/l.

Après vérification du carnet de suivi, trois dépassements >1000 UFC/litre ont également été relevés en 2013 sur les prélèvements du 23/05/2013 (2000 UFC/litre), du 01/08/2013 (2800 UFC/litre) et du 30/08/2013 (1600 UFC/litre). A chaque dépassement l'exploitant a déclaré avoir mis en place la procédure d'action corrective correspondante (voir procédure sus-mentionnée).

La cause de ces dépassements a été identifiée par l'exploitant : l'installation est équipée de 2 pompes fonctionnement alternativement une semaine sur deux (automatique) et permettant la circulation de l'eau dans la TAR. Lors de la mise à l'arrêt d'une pompe, par exemple pour maintenance, la non circulation de l'eau au niveau de cette pompe pendant une durée supérieure à une semaine crée un bras mort et donc un risque de développement de légionelles. Lors de la remise en marche de la pompe, l'eau du bras mort contamine toute la TAR. Il est demandé à l'exploitant de mettre à jour son analyse des risques et d'y inclure une procédure de remise en marche des pompes sans risque de contamination de la TAR.

Art 11. Contrôle par un organisme agréé

Le dernier contrôle périodique par un organisme agréé a été réalisé par DEKRA le 17/12/2010. Ce contrôle doit être réalisé au minimum tous les 2 ans mais n'a pas été fait depuis 2010 suite aux difficultés financières rencontrées. Il est demandé à l'exploitant de faire réaliser ce contrôle APRES la mise à jour de son AMR.

Art 12. Protection des personnels

Un masque de protection est disponible dans le local de la TAR. Le local est fermé à clé.

Art 2.3. Titre III - Connaissance des produits - étiquetage

Les biocides utilisés pour la désinfection de la TAR sont le SPECTRUS NX1169 (Isothiazolone) et le SPECTRUS NX1173 (Brome). Le produit de traitement de l'eau est l'AEC CONTINUUM 3115 (anti tartre, anti corrosion). Ces produits sont dans le local TAR/chaufferie sur rétention et étiquetés. Les FDS sont à proximité ainsi que dans un classeur au bureau HSE et PC sécurité. Les 3 fiches de sécurité sont à jour (dates respectives : 2011, 2011, 2012). Une copie des FDS des 2 biocides a été transmise à l'inspection par courriels du 14-10-2013. Après vérification par l'inspection, ces 2 produits biocides figurent bien sur la base de données grand public Simmbad, qui répertorie l'ensemble des produits biocides qui ont été déclarés et dont la déclaration a été acceptée (la mise sur le marché et l'utilisation des produits biocides sont encadrés par la directive 98/8/CE).

Ecarts relevés pour le thème «Prévention du risque légionelle» :

> Non-conformités notables

La dernière mise à jour de l'AMR de la TAR du site date de 2008 et ne prend pas en compte le risque de contamination de la TAR lors d'un arrêt prolongé d'une pompe.

DRIEE Ile-de-France	Établissement : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL à CORBEIL-ESSONNES
Unité Territoriale de l'Essonne	Inspection du : 14-10-2013

➤ **Non-conformités**

Les analyses en légionelles de l'eau de la TAR n'ont pas été effectuées mensuellement sur l'année 2012.
Le dernier contrôle périodique de la TAR par un organisme agréé a été réalisé en 2010.

➤ **Remarques**

Pas de remarques constatées.

Analyse et propositions de suites à donner :

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

Il est demandé à l'exploitant de mettre à jour sous 3 mois l'analyse méthodique des risques de développement des légionelles en tenant compte des conditions de fonctionnement normales et exceptionnelles de l'installation, conformément à l'article 4.1 du Titre II de l'arrêté ministériel du 13/12/04 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à déclaration.

➤ **Demandes liées aux non-conformités**

Il est demandé à l'exploitant de s'assurer de la réalisation d'analyses légionelles mensuellement, conformément à l'article 8.1.1 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 juillet 2010.

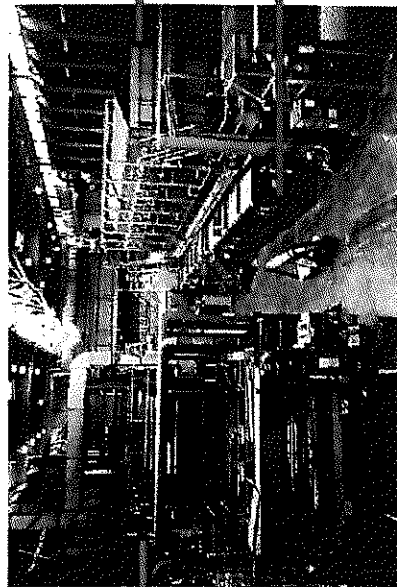
Il est demandé à l'exploitant de faire réaliser, après la mise à jour de l'AMR, un contrôle périodique de son installation de refroidissement par un organisme agréé, conformément à l'article 11 du Titre II de l'arrêté ministériel du 13/12/04 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à déclaration.

➤ **Demandes liées aux remarques**

Pas de remarques constatées

Examen des suites données à la visite d'inspection du 04 décembre 2013 = FICHE N°4

Écarts relevés le 04/12/2012	Actions correctives demandées	Actions correctives mises en place - Bilan au 14/10/2013
<u>Non-conformité notable</u> 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. MED n°2013.PREF/DRCL/BEPAFI/SSPILL/048 du 15/02/2013 : Réduction des émissions diffuses de COV sous 6 mois	- Le capotage de la rotative S9 a été réalisé au 1er trimestre 2013 par le prestataire COSMA. Le capotage de la rotative S10 est prévu pour le mois de novembre 2013 par la société CTS ; le bon de commande correspondant a été transmis à l'inspection. Il est demandé à l'exploitant d'informer l'inspection dès la réalisation du 2nd capotage. L'exploitant a indiqué qu'une amélioration en terme d'émissions diffuses avait été ressentie depuis septembre 2013. La réduction du pourcentage d'émissions diffuses de solvant sera vérifiée et quantifiée au moment de l'élaboration du PGS 2013 qui devra être transmis à l'inspection avant le 31 mars 2014 (date de clôture GEREP). - Un audit de l'installation de récupération de solvant a été réalisé en février 2013 par le fournisseur BROFIND (fissures, état du charbon ...). Le criblage du charbon et les réparations des organes défectueux ont été effectués en juin 2013.

Contrôles et observations réalisés par l'inspection lors de la visite :Rotative S10
non capotéeRobinet de
tirage toluèneBidon capoté de
récupération des
chiffons souillés
imbibés de
toluène

Rétention

Rotative S9
capotéePortes d'accès
aux cylindres
d'impression

<p>- Le capotage de la rotative S9 est effectif mais le mauvais état des portes d'accès aux cylindres d'impression continue à engendrer des émissions diffuses importantes. Lors de la visite, l'inspection a en effet pu constater que la quasi totalité des portes de la rotative S9 restaient en position ouvertes, avec impossibilité technique de les fermer. Les portes de la rotative S10 sont en meilleur état et étaient fermées le jour de la visite.</p> <p>- La zone de tirage du toluène utilisée pour le remplissage des seaux de nettoyage hebdomadaire des cylindres d'impression reste une source importante d'émissions diffuses de solvant dans l'atelier rotative. L'exploitant a déclaré que la rétention qui permet la récupération des égouttures de cette zone était curée toute les deux semaines. Cependant le jour de la visite la quantité de solvant présente en fond de rétention était anormalement conséquente et source d'émission diffuse (forte odeur de toluène ressentie par l'inspection au niveau de cette zone). Au vu de ce constat il est probable que la rétention ne soit pas utilisée uniquement comme réceptacle d'égouttures accidentelles, mais que celle-ci soit utilisée comme capacité de réception du toluène usagé excédentaire après nettoyage des cylindres. Un bidon fermé de récupération de solvant usagé pourrait être ajouté au niveau de cette zone, à l'image du bidon fermé de récupération des chiffons imbibés de toluène (utilisés pour le nettoyage des cylindres également) déjà présent dans la zone de tirage. La fréquence de curage de la rétention devrait également être revue. L'exploitant a indiqué à l'inspection avoir pour projet de capoter les zones de tirage et de relier l'extraction aux URS (unités de récupération des solvants). L'inspection a conseillé à l'exploitant d'inclure sa fontaine de dégraissage au projet, de manière à maîtriser l'ensemble de ses émissions diffuses de solvant.</p> <p>- Au niveau de la machine à laver les cylindres d'impression (cuve capotée de 6000 l de toluène), la gaine d'extraction des vapeurs présente un enfoncement sûrement dû à un choc. La zone touchée a été encadrée par du scotch. Cette réparation superficielle ne permet pas d'assurer l'étanchéité de la gaine aux vapeurs de solvant. Il est demandé à l'exploitant de remédier à cette défectuosité, source potentielle d'émissions diffuses.</p>		<p><u>Non-conformité notable</u></p> <p>Absence d'un bassin de confinement susceptible de recueillir l'ensemble des eaux polluées du site lors d'un accident ou d'un incendie.</p>		<p>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.</p> <p>APC du 24/05/2013: échéance étude faisabilité = 31/12/2013</p>	<p>Par courriel du 15/02/2013, l'exploitant informait l'inspection du lancement de l'étude de faisabilité du bassin de confinement. Au jour de la visite, l'exploitant était en attente du rapport de l'étude, réalisée par le BURGEAP. Il est demandé à l'exploitant de transmettre ce rapport à l'inspection dès réception.</p>
<p><u>Non-conformité</u></p> <p>L'analyse des rejets canalisés n'a pas été effectuée en 2010 et 2011.</p>		<p>Transmettre à l'inspection l'analyse des rejets air canalisés 2012 dès réception, conformément à l'article 9.2.1.1 de l'AP du 16/07/2010.</p>		<p>Intervention de la société IRH du 03 au 06 décembre 2012. Transmission du rapport à l'inspection par courrier référencé A2013-0870 du 16/04/2013. Résultats conformes.</p>	
<p><u>Non-conformité</u></p> <p>Absence des justificatifs du contrôle des disconnecteurs et du remplacement des disconnecteurs défectueux.</p>		<p>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.</p>		<p>L'exploitant a déclaré avoir fait changer les 3 disconnecteurs défectueux sur les 5 disconnecteurs présents sur le site par la Société des Eaux. Il est demandé à l'exploitant de justifier du remplacement des ces disconnecteurs.</p> <p>Le contrôle annuel 2013 des disconnecteurs est prévu en novembre. Le rapport d'intervention est à fournir à l'inspection dès réception.</p>	
<p><u>Non-conformité</u></p>		<p>Installer un dispositif permettant de détecter</p>		<p>Le remplacement de l'explosimètre, estimé sur devis à 9000 €, a été</p>	

Explosimètre implanté dans les canalisations d'eaux pluviales hors service.	toute présence de vapeur de solvants au sein des égouts, conformément à l'article 4.2.3 de l'AP du 16/07/2010.	budgeté pour 2014. Dans cette attente l'exploitant fonctionne en "mode dégradé" pour ce qui concerne ses rejets aux égouts : l'accès au réseau d'égouts a été fermé et l'exploitant 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 déclaré ne pas avoir détecté de solvant dans ses eaux depuis la dernière inspection (décembre 2012).
<u>Non-conformité</u> 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.	Surveillance pérenne abandonnée (courrier de l'inspection référencé D2013-1508 du 19 septembre 2013).
<u>Non-conformité</u> 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 pour voir si le dépassement perdure, et fiabiliser l'autosurveillance interne en effectuant les analyses sur un prélèvement identique à celui effectué par le laboratoire extérieur.	L'exploitant a déclaré avoir fiabilisé l'autosurveillance en accordant les dates de la surveillance assurée en interne et les contrôles réalisés par un organisme extérieur. La fiche GIDAF de l'établissement a été mise à jour par l'inspection en juillet 2013. L'exploitant effectue mensuellement ses déclarations. Un dépassement en cuivre a de nouveau été enregistré le 06 août 2013, à savoir une concentration mesurée de 9,9 mg/l pour une concentration maximale autorisée de 2 mg/l. La cause du dépassement n'a pas été identifiée par l'exploitant.
<u>Non-conformité</u> 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.	L'inspection a pu vérifier la conformité des registres déchets dangereux et non dangereux en version informatique. Le prestataire unique de récupération des déchets de l'imprimerie est CHIMIREC. L'ensemble des CAP relatifs aux déchets du site ont été mis à jour au 1er février 2013 et présentés à l'inspection.
<u>Remarque</u> Émissions diffuses de toluène excessives lors du nettoyage des rotatives.	Utiliser des seaux de toluène capotés.	Les seaux de toluènes utilisés ne sont toujours pas capotés. Le point des émissions diffuses excessives engendrés par le nettoyage manuel des rotatives au toluène a déjà été abordé ci-dessus.
<u>Remarque</u> Le PGS ne prend pas en compte toutes les entrées et sorties de solvants.	Méthode d'élaboration du PGS 2012 à revoir et à commenter.	Une nouvelle version du PGS 2012 a été transmise à l'inspection par courrier du 25/02/2013. La méthode de calcul des émissions diffuses a été corrigée conformément aux remarques de l'inspection formulées lors de la visite de décembre 2012. Cependant certaines remarques restent valables et devront être prises en compte lors de l'élaboration du PGS 2013 :

		<ul style="list-style-type: none"> - 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 retransché des diffus. <p>Il est demandé à l'exploitant de remettre à l'inspection son PGS 2013 avant le 31 mars 2014, date de clôture de la déclaration GEREPE dans laquelle doit figurer les informations du PGS.</p>
Remarque Le plan des réseaux, datant de 2002, mériterait d'être mis à jour.	Mettre à jour le plan des réseaux.	Lors de l'étude de faisabilité du bassin de confinement réalisée sur le site, des géomètres ont répertorié les données nécessaires à la mise à jour du plan des réseaux. L'exploitant est donc en attente du rapport Burgeap pour mettre à jour son plan.
Remarque 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 (arrêté actuel en cours de révision).	Effectuer une veille réglementaire sur la rubrique 2921 en 2013.	La réglementation sur la rubrique 2921 n'a pas évolué.

Questionnaire quart d'heure GERE 2013

S'assurer que les données notifiées par les exploitants sont de haute qualité, notamment sur le plan de l'exhaustivité, de la cohérence et de la crédibilité.

* obligatoire

I – Informations relatives au site visité

I.1 – Nom de l'établissement* : IMPRIMERIE HELIO CORBEIL

I.2 – Code établissement* : 65-3970

I.3 – Région* : ILE-DE-FRANCE.....I.4 – Département (ex 01)* : 91

I.5.1 – Est-ce que l'établissement visité est un établissement IPPC* : ☒ oui ☐ non

I.5.2 – Si OUI, indiquer le code nomenclature E-PRTR : .. 9-C

Normalement le code nomenclature est renseigné à l'onglet PROPRIETES, case C2. Consultation de la nomenclature E-PRTR http://www.ineris.fr/aide/consultation_document/441 (annexe I)

I.6 – Est-ce que cet établissement a effectué une déclaration GERE en 2013 (émissions de 2012)* :

☒ Oui

☐ Non, car l'activité du site ne génère pas d'émissions de polluants au-dessus des seuils de l'arrêté ministériel du 31/01/2008 modifié.

☐ Non, car l'activité du site ne produit pas de déchets dangereux dans une quantité supérieure à 2t/an

☐ Non, mais c'est à régulariser (dans ce cas, le reste du formulaire ne sert qu'à mettre le doigt sur les parties de la déclaration que devront être correctement déclarées)

☐ autre :

II – Onglet PROPRIETES de la déclaration

II.1 – Tableau B – Est-ce que l'activité principale de l'établissement correspond à l'activité économique du site ? * *Le code APE doit être correctement renseigné.*

☒ Oui

☐ Non

☐ autre :

II.2 – Tableau B – Est-ce que le numéro SIRET renseigné correspond bien à celui du site, et non à celui de la maison mère (si les deux sont différents) ?*

Dans IREP, 28% des codes SIRET sont erronés et rendent les données inexploitable statistiquement.. Cette donnée peut-être vérifiée sur le site <http://www.bilansgratuits.fr>.

☒ Oui

☐ Non

II.3 – Tableau B – Est-ce que les coordonnées géographiques renseignés, sont données avec une précision de l'ordre de + ou – 500 mètres du centre géographique du site de l'établissement ?*

Il convient de vérifier cette donnée sur un site tel que géo-portail. Attention au choix du référentiel (si choix en WGS84, il s'agit de degré décimaux, et non sexagésimaux)

☒ Oui

☐ Non

II.4 – Tableau C – Est-ce que la case C2 a été cochée ?*

☒ Oui, l'établissement est IPPC-IED

☐ Oui, mais l'établissement n'est pas IPPC-IED (mais concerné par une rubrique E-PRTR)

☐ Non, l'établissement n'est pas IPPC-IED

☐ Non, mais l'établissement relève d'une rubrique IPPC ou E-PRTR, la déclaration devra être mise en révision ou corrigée

☐ Autre :

III - Onglet EAU de la déclaration

III.1 - Comparaison des tableaux E - prélèvement en eau et D1 - rejets aqueux *

Vérifier que : si les volumes prélevés sont supérieurs aux seuils de l'AM du 31/01/08 modifié, les volumes de rejet ont bien été déclarés ; si les volumes rejetés sont supérieurs aux seuils de l'AM du 31/01/08 modifié, les volumes prélevés ont bien été déclarés, - le volume rejeté est en adéquation avec le volume prélevé suivant la nature des installations présentes sur le site.

☒ Les prélèvements en eau sont inférieurs à 7 000 m³ dans le milieu naturel ou 50 000 m³ dans le réseau de distribution

☐ La variation entre la somme des volumes prélevés et rejetés, la même année, est inférieure à $\pm 50\%$.

☒ La variation entre la somme des volumes prélevés et rejetés, la même année, est supérieure à $\pm 50\%$.

☐ Autre :

Si à la question précédente vous avez indiqué que " La variation entre la sommes des volumes prélevés et rejetés est supérieure à $\pm 50\%$.", merci de justifier pourquoi :

Consommation de l'eau sous forme de vapeur (TAR, URS) rejetée à l'atmosphère.....

III.2 - Tableau D2 - Est-ce que des analyses ont été réalisées en 2012 dans le cadre de RSDE (suivi pérenne) ?*

☐ Oui

☒ Non (surveillance perenne abandonnée)

III.3 - Si la réponse à la question III.2 est "OUI", est-ce que les émissions ,des polluants suivis dans le cadre de RSDE, supérieures aux seuils de l'AM du 31/01/2008 modifié ont été déclarées dans l'application GEREP ?

☐ Oui

☐ Non (dans ce cas, si la période de collecte est en cours, il convient de mettre en révision la déclaration, sinon établir un formulaire de correction de donnée si l'émissions globale du polluant est supérieure au seuil de l'AM du 31/01/08 modifié)

S'ils n'ont pas été déclarés dans GEREP, quel est le motif invoqué par l'exploitant ?

.....
.....

IV - Onglet AIR de la déclaration

IV.1 - Est-ce que le site a une consommation annuelle de solvant supérieure à 30 tonnes par an et dispose d'un plan de gestion de solvants au titre de l'article 28-1 de l'arrêté du 2 février 1998 ? *

Objectif : vérifier l'exhaustivité de la déclaration.

☐ Non

☒ Oui, et une fiche de calcul spécifique a été créée et les émissions de COV ont été déclarées en H3 avec l'option "Plan de gestion de solvants"

☐ Oui, et une fiche de calcul spécifique a été créée et les émissions de COV ont été déclarées en H3 avec UNE AUTRE OPTION que "Plan de gestion de solvants"

☐ Oui, mais aucune fiche de calcul n'a été créée. (Dans ce cas, il conviendrait de mettre la déclaration en révision)

☐ Autre :

IV.2 - Tableau F - Est-ce que certaines installations sur site sont susceptibles d'émettre des émissions diffuses à l'atmosphère ? *

Définition " sources diffuses " = les multiples sources de petite taille ou disséminées à partir desquelles peuvent être rejetés des polluants dont l'effet combiné sur le milieu peut être important, et pour lesquelles il est matériellement difficile d'obtenir notification de chaque source individuelle.

☒ Oui ☐ Non

IV.3 - Tableau F - Si la réponse à la question IV.2 est "OUI", les émissions diffuses de 2012 ont-elles été déclarées dans GEREPP cette année ?

Ces émissions, si elles ne peuvent être mesurées, doivent être estimées ou calculées (cf renseignement du champ "méthode" = C ou E)

☒ Oui

☐ Non (dans ce cas, si la période de collecte est en cours, il convient de mettre en révision la déclaration, sinon établir un formulaire de modification de donnée si l'émission globale de ce polluant est supérieure au seuil fixé par l'AM du 31/01/08 modifié)

IV.4 - Tableau F, G1 et G2 - Le site dispose-t-il d'équipements frigorifiques et climatiques qui auraient eu des fuites de fluides frigorigènes en 2012 ? *

Ces fuites de fluides frigorigènes doivent être déclarées dans GEREPP si les seuils de l'AM du 31/01/08 modifié sont dépassés : HFC > 100 kg/an, PFC > 100 kg/an, HCFC > 1 kg/an, CFC > 1 kg/an

☐ Oui ☒ Non

IV. 5- Tableau F, G1 et G2 - Si la réponse à la question IV.4 est "Oui" et s'il y a eu des fuites supérieures aux seuils mentionnés, est-ce que l'exploitant a déclaré ces émissions dans GEREPP ?

☐ Oui dans le tableau F en émissions accidentelles (correct)

☐ Oui dans le tableau F en émissions non accidentelles

☐ Oui, dans les tableaux G1 et G2 le cas échéant (uniquement pour les HFC et CFC)

☐ Non, oubli de renseigner le Tableau F, ou G1 ou G2 (dans ce cas, si la période de collecte est en cours, il convient de mettre en révision la déclaration, sinon établir un formulaire de modification de donnée si l'émission globale de ce polluant est supérieure au seuil fixé par l'AM du 31/01/08 modifié)

☐ Autre :

V - Onglet DECHETS de la déclaration

V-1 - Est-ce que le site produit plus de 2 t de déchets dangereux par an ? *

Il conviendrait à ce stade de consulter le registre des déchets

☐ Non

☒ Oui, et le tableau Nx a été renseigné

☐ Je ne sais pas

☐ Autre :

V.2 - Tableau Nx - Si la réponse à la question précédente est "Oui, et le tableau Nx a été renseigné", 'le code Opération d'élimination ou de valorisation' et le 'Nom du site récepteur' que l'exploitant a renseigné par code déchet correspond :

☒ au mode de traitement final du déchet (il conviendrait de mettre en révision)

☐ à l'opération réalisée par le premier prestataire qui prend en charge ce déchet. (correct depuis la collecte 2013)

☐ Ça dépend du code déchet, parfois cela correspond à l'élimination finale, parfois au prestataire qui prend en charge le déchet, ça dépend de l'information que l'exploitant a réussi à collecter

☐ Autre :

VI - Si le site visité est une installation de stockage de déchets non dangereux

Objectif : S'assurer que toutes les installations de stockage de déchets non dangereux (ISDND) déclarent dans GERE, à l'exception des décharges qui ont été fermées avant le 16/07/2001 ou dont la phase de suivi est achevée (articles 50 à 52 de l'arrêté ministériel du 09/09/1997)

VI.1 - Si le site visité est une ISDND, les transferts de polluants présents dans les lixiviats ont été déclarés :

- ☐ comme rejets dans l'eau - Tableau D2
- ☐ comme rejets dans le sol - Tableau S
- ☐ comme transfert de déchets - Tableau Nx
- ☐ n'ont pas été déclarés

VI.2 - Le transfert des lixiviats se fait t-il ? :

- ☐ par canalisation
- ☐ par conteneur ou par camion-citerne

IV.3 - Si le site est une ISDND, est-ce qu'une fiche de calcul "procédé" relative à la dégradation anaérobie des déchets (émissions de CH₄) a été créée si les émissions de CH₄ du site sont supérieures au seuil de déclaration (100 tonne/an) ?

Objectif : vérifier l'exhaustivité d'une déclaration d'une ISDND

- ☐ oui
- ☐ non
- ☐ Autre :

VII - Si le site visité est un centre de tri, transit, regroupement de déchets dangereux (y compris VHU), merci de répondre aux questions suivantes :

Un site de tri, transit, regroupement ou traitement de DD, doit déclarer :

- l'ensemble des déchets admis sur site dans le tableau Ny (DD obligatoire et DND facultatif)
- l'ensemble des DD produits ou expédiés (transférés hors de son site) si le total de DD est > 2 t/an

VII.1 - Le site a-t-il fait une déclaration GERE en 2013 ?

- ☐ Oui, et il a rempli le tableau Nx (production et expédition de déchets)
- ☐ Oui, et il a rempli le tableau Ny (déchets admis ou traités)
- ☐ Oui, et il a rempli les tableaux Nx et Ny
- ☐ Non, car les quantités de déchets dangereux générés ou expédiés étaient inférieures à 2 t en 2012.
- ☐ Non, mais c'est une déclaration GERE à régulariser
- ☐ Autre :

VII.2 - Tableau Ny, pour "Opération d'élimination ou de valorisation" il a indiqué :

Dans le tableau Ny, c'est le mode de traitement sur site qui doit être renseigné.

- ☐ les codes qui correspondent à « l'opération » faite sur site
- ☐ les codes qui correspondent à « l'opération » qui sera effectuée par le prochain prestataire qui prendra en charge le déchet
- ☐ les codes qui correspondent à l'éliminateur final
- ☐ ça dépend du code déchet
- ☐ Autre :