

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées

Référence : 20190123-RAP-DAEN0061

Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL
Société SCAPA 79, allée Bernard Palissy 26000 Valence	S3IC 61.8372 Priorité DREAL <input type="checkbox"/> PN <input checked="" type="checkbox"/> AE <input checked="" type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO <input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS

Activité principale : Fabrication de produits en polystyrène expansé

Date du contrôle : 18/12/2018

Inspecteur(s) : Lionel ROUQUET

Type de contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Inspection approfondie <input type="checkbox"/> Inspection courante <input type="checkbox"/> Inspection ponctuelle	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle

Circonstances du contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du	<input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre :	

Thème(s) du contrôle	
	<ul style="list-style-type: none">• COV• Déchets• Risques

Référentiel(s) du contrôle		
<ul style="list-style-type: none">• arrêté préfectoral n° 2015219-0030 du 7 août 2015		

Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)		
Nom	Société	Qualité
M. LIAUD	SCAPA	Responsable du site
Mme KIEFFER	"	Responsable HQSE

Copies	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> Subdivision 7 <input type="checkbox"/> Autre :
--------	--

Constats de l'inspection

I – Contexte

L'exploitant indique que l'activité a été soutenue jusqu'en septembre avec la stabilisation des nouveaux process notamment ceux venus de suisse. Une baisse de charge de -20 à -25 %, due à un marché concurrentiel, est constaté depuis octobre. Les lignes 102 et 103 sont d'ailleurs arrêtées.

L'industriel profite de la période d'arrêt pour réaliser des opérations de maintenance et réaliser des formations pour les opérateurs.

Quelques évolutions sont à noter :

- lignes de production

120 000 € ont été investis dans le renouvellement du système d'extinction automatique des lignes de production.

Le changement de tête d'induction plus performantes devrait permettre de réduire des émissions de COV.

- Le changement de brûleur sur la chaudière devrait abaisser les émissions de CO.
- Amélioration de la sécurité au Mixing grâce au couplage de l'extraction d'air au capteur LIE.

A noter que le dernier calcul de rendement de l'incinérateur de COV qui a subi un entretien important, donne un résultat de 99,7 %

II – Principaux constats effectués lors de la visite d'inspection

2.1 – Suites données à la précédente inspection :

Le flocage de protection thermique de la structure métallique dont la dégradation par le frottement de produits sur palette a fait l'objet de protection.

2.2 Examen des prescriptions sur les thématiques :

PRESCRIPTIONS	C/ NC ¹	OBSERVATIONS
5.1.1 Afin de réduire les déchets contenant des solvants l'exploitant met en place les dispositions suivantes : - les restes de masses adhésives issus des fonds de cuves durant l'enduction sont réutilisés en étant mélangés au batch suivant. Lors de l'arrêt des lignes pour changement de fabrication ou nettoyage, les quantités produites sont collectées et éliminées avec les chiffons de nettoyage et autres films de protection. Les solvants de nettoyage restants sont collectés à part pour suivre une filière spécifique d'élimination. - les chiffons de nettoyage sont jetés après usage. Ils sont collectés sélectivement et dirigés vers une filière d'évapo-	C C	Optimisation de l'enduction : Travaillent par campagne pour limiter les arrêts de lignes ce qui réduit les déchets. Moins d'opération de nettoyage donc moins d'émission de COV. Axe d'amélioration : optimisation du soutirage automatique des masses adhésives. Gain sur des rejets diffus. La purge tuyauterie est divisée

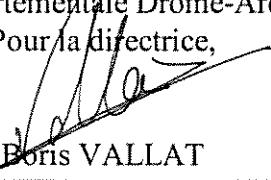
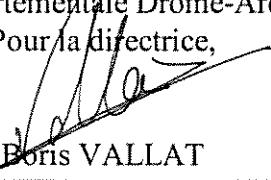
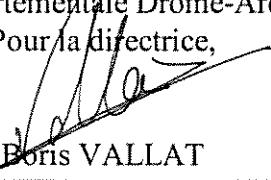
1: Conforme/Non Conforme

incinération assortie d'une valorisation énergétique ;		par 4 (passage de 80 kg de déchet/campagne à 20 kg).
5.1.2 Séparation des déchets L'exploitant effectue à l'intérieur de son établissement la séparation des déchets (dangereux ou non) de façon à assurer leur orientation dans les filières autorisées adaptées à leur nature et à leur dangerosité. Les déchets dangereux sont définis par l'article R. 541-8 du code de l'environnement Les huiles usagées sont gérées conformément aux articles R. 543-3 à R. 543-15 et R. 543-40 du code de l'environnement. Dans l'attente de leur ramassage, elles sont stockées dans des réservoirs étanches et dans des conditions de séparation satisfaisantes, évitant notamment les mélanges avec de l'eau ou tout autre déchet non huileux ou contaminé par des PCB. Les déchets d'emballages industriels sont gérés dans les conditions des articles R. 543-66 à R. 543-72 du code de l'environnement. Les piles et accumulateurs usagés sont gérés conformément aux dispositions de l'article R. 543-131 du code de l'environnement. Les déchets d'équipements électriques et électroniques sont enlevés et traités selon les dispositions des articles R. 543-195 à R. 543-201 du code de l'environnement.	C	Quasiment aucun déchet ultime. Les déchets sont valorisés. <i>Vu fichier valorisation.</i> Les déchets sont stockés dans une zone fermée dédiée. Quelques bennes de récupération carton sur le site + palettes. A volume de production augmenté la production de déchet est restée constante.
5.1.3 Conception et exploitation des installations d'entreposage internes des déchets Les déchets produits, entreposés dans l'établissement, avant leur orientation dans une filière adaptée, le sont dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par des eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement. En particulier, les aires d'entreposage de déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont réalisées sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des éventuels liquides épandus et des eaux météoriques souillées.	C	L'optimisation des coûts de production passe par la réduction de production de déchet.
5.1.4 Déchets gérés à l'extérieur de l'établissement L'exploitant oriente les déchets produits dans des filières propres à garantir les intérêts visés à l'article L. 511-1 et L. 541-1 du code de l'environnement. Il s'assure que la personne à qui il remet les déchets est autorisée à les prendre en charge et que les installations destinataires des déchets sont régulièrement autorisées à cet effet.	C	Présence d'une zone étanche abritée en pointe diamant.
	C	<i>Vu listing transporteur et prestataires avec situation administrative. Vu registre.</i>
		DD 150 t DND 756 t
		Il subsiste quelques marges

<p>Il fait en sorte de limiter le transport des déchets en distance et en volume.</p>	<p>C d'amélioration pour une valorisation optimale.</p>
<p>5.1.6 Transport L'exploitant tient un registre chronologique où sont consignés tous les déchets sortant. Le contenu minimal des informations du registre est fixé en référence à l'arrêté du 29 février 2012 fixant le contenu des registres mentionnés aux articles R. 541-43 et R. 541-46 du code de l'environnement.</p>	<p><i>Vu registre déchet. Suivi informatique + BSD.</i></p>
<p>Chaque lot de déchets dangereux expédié vers l'extérieur est accompagné du bordereau de suivi défini à l'article R. 541-45 du code de l'environnement. Les bordereaux et justificatifs correspondants sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées sur le site durant 5 années au minimum.</p>	<p>C <i>Vu BSD masses adhésives.</i></p>
<p>Les opérations de transport de déchets (dangereux ou non) respectent les dispositions des articles R. 541-49 à R. 541-64 et R. 541-79 du code de l'environnement relatifs à la collecte, au transport, au négoce et au courtage de déchets. La liste mise à jour des transporteurs utilisés par l'exploitant, est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.</p>	<p>C L'AUDIT 14001 réalisé précédemment ne présente aucune remarque sur la sécurité ou l'environnement.</p>
<p>L'importation ou l'exportation de déchets (dangereux ou non) ne peut être réalisée qu'après accord des autorités compétentes en application du règlement (CE) n° 1013/2006 du Parlement européen et du Conseil du 14 juin 2006 concernant les transferts de déchets.</p>	<p>C</p>
<p>8.1.2 Localisation des stocks de substances et mélanges dangereux</p> <p>L'inventaire et l'état des stocks des substances et mélanges dangereux décrit précédemment à l'article 6.1.1 seront tenus à jour dans un registre, auquel est annexé un plan général des stockages. Ce registre est tenu à la disposition des services d'incendie et de secours.</p> <p>L'exploitant met en place les dispositions permettant de calculer précisément, à tout moment, la masse de liquide inflammable stockée dans l'établissement.</p>	<p>C Géré par SAP.</p>
	<p>NC Des valeurs maxi sont rentrées dans SAP pour permettre de ne pas dépasser les volumes définis dans le dossier initial.</p> <p>Pas de requête actuellement pour connaître l'état global des stocks à l'instant t et s'assurer ainsi que le seuil seveso n'est pas dépassé. L'exploitant mettra en place cette requête. L'impossibilité technique de cette mesure sera justifiée. Délai:4 mois.</p>
<p>8.3.2.1.3 Bâtiment Enduction : Enduction des masses adhésives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - affichage du risque Atex au niveau des têtes de ligne et formation du personnel ; - aspiration des vapeurs de solvants reliées à l'oxydateur thermique de COV ; - arrêt automatique des lignes en cas de défaut de 	<p>C <i>Vu liste employé formation AEX + liste personne autorisée à intervenir.</i></p> <p>C Alarme visuelle si pb oxydateur arrêt de lignes au bout de 20 min.</p> <p>C Liaisons équipotentielles vérifiées une fois par mois.</p>

<p>I'oxydateur thermique ;</p> <ul style="list-style-type: none"> - barres antistatiques pour évacuer l'énergie électrostatique accumulée lors du déroulement du film PVC ; - les lignes sont équipées d'une détection thermique sur la tête d'enduction, dans la partie accrochage vernis et à l'entrée du tunnel qui déclenchent une extinction automatique au CO2 ; - dispositif d'extinction d'un incendie à déclenchement manuel sur les deux lignes - détecteur LIE dans le tunnel de séchage asservi à une alarme sonore et visuelle reportée à l'opérateur qui diminue la vitesse d'enduction à 40 % et arrête la ligne à 50 % ; - détection incendie et détection de flamme au niveau des têtes d'enduction avec report d'alarme ; - les stocks de PVC (produits finis et semi-finis) sont divisés et réduits à leur minimum ; - le matériel de défense incendie est vérifié et entretenu périodiquement. Ces opérations sont consignées dans un registre ; - les RIA sont implantés en nombre suffisant afin d'attaquer le feu de deux côtés ; 	<p>C En cas de déclenchement de l'alarme incendie, l'approvisionnement de la ligne est automatiquement arrêté.</p> <p>C Extinction en cours de changement.</p> <p>C Détection Flamme, T°, fumées.</p> <p>C 4 zones de stockages de PVC.</p> <p>C</p> <p>C</p>
<p>83216 Local dédié au stockage des produits inflammables en fûts, conteneur et bidons :</p> <ul style="list-style-type: none"> - personnel formé aux risques chimiques ; - dispositif d'inertage à déclenchement automatique en cas de détection incendie (dispositif à déclenchement automatique mécanique) ; - armoire sur rétention avec système d'inertage automatique ; - affichage spécifique aux risques identifiés ; - la capacité de stockage maximale de produits inflammables est de 30 m3. 	<p>C Liaisons équipotentielles vérifiées.</p> <p>C</p> <p>C</p> <p>C</p> <p>C</p>
<p>83217 Zone de déchets combustibles et inflammables</p> <p>Les quantités de déchet combustibles et inflammables sont limitées à leur minimum.</p> <p>Un extincteur mobile sera disposé à proximité.</p>	<p>C</p>
<p>83218 Local de charge des batteries</p> <ul style="list-style-type: none"> - ventilation mécanique contrôlée ; - détecteur LIE ; - personnel formé spécifiquement au branchement et remplissage des batteries ; - personnel formé aux risques Atex ; - accès limité et affichage du risque ; - dispositif de détection incendie avec report d'alarme vers la société de gardiennage ; 	<p>C Extraction tourne en permanence.</p> <p>C</p> <p>C</p> <p>C</p> <p>C</p> <p>C + détection H2</p>
<p>83219 oxydateur thermique</p> <p>L'exploitant met en place :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une mesure en continue de la concentration en COV dans les effluents des lignes de production, zone par zone (analyseurs de LIE), et dans l'émissaire principal de chaque ligne avant oxydation ; - une supervision asservie à ces analyseurs qui permet, en temps réel, de ne pas dépasser 50 % de la LIE dans les zones. 	<p>C</p>

<p>Les règles de fonctionnement de l'automate de supervision privilégient la mise en sécurité de l'installation.</p>		
<p>8.3.4 Installations électriques</p> <p>L'exploitant tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justifiant que ses installations électriques sont réalisées conformément aux règles en vigueur.</p> <p>Les installations électriques sont entretenues en bon état et contrôlées après leur installation ou suite à modification. Elles sont contrôlées périodiquement par une personne compétente, conformément aux dispositions de la section 5 du chapitre VI du titre II de livre II de la quatrième partie du code du travail relatives à la vérification des installations électriques.</p> <p>Les dispositions ci-dessus s'appliquent sans préjudice des dispositions du Code du Travail.</p> <p>Les équipements métalliques sont mis à la terre conformément aux règlements et aux normes applicables.</p> <p>Les matériaux utilisés pour l'éclairage naturel ne produisent pas, lors d'un incendie, de gouttes enflammées.</p> <p>Le chauffage de l'installation et de ses annexes ne peut être réalisé que par eau chaude, vapeur produite par un générateur thermique ou autre système présentant un degré de sécurité équivalent.</p>	<p><i>Vu rapport vérification</i></p> <p>180 remarques aucune urgente. Une tendance à la baisse.</p> <p>C</p>	

<p>Suites données par l'inspection</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Observations ou non conformités à traiter par courrier</p> <p><input type="checkbox"/> Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.)</p> <p><input type="checkbox"/> Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions</p> <p><input type="checkbox"/> Autre(s) :</p> <p>Synthèse des suites :</p> <p>Cette visite a permis de relever des points faisant l'objet d'observations. L'exploitant devra fournir les éléments demandés selon les délais mentionnés dans le présent rapport.</p> <table border="1" data-bbox="744 1224 1407 2016"> <tr> <td data-bbox="744 1224 760 2016"> <p>Signature de l'inspecteur</p> <p>le – 6 FEV. 2019</p> <p>L'inspecteur de l'environnement</p>  <p>Lionel ROUQUET</p> </td><td data-bbox="760 1224 1407 2016"> <p>Vérificateur/Approbateur</p> <p>le – 6 FEV. 2019</p> <p>L'adjoint au chef de l'unité inter-départementale Drôme-Ardèche Pour la directrice,</p>  <p>Boris VALLAT</p> </td></tr> </table>	<p>Signature de l'inspecteur</p> <p>le – 6 FEV. 2019</p> <p>L'inspecteur de l'environnement</p>  <p>Lionel ROUQUET</p>	<p>Vérificateur/Approbateur</p> <p>le – 6 FEV. 2019</p> <p>L'adjoint au chef de l'unité inter-départementale Drôme-Ardèche Pour la directrice,</p>  <p>Boris VALLAT</p>
<p>Signature de l'inspecteur</p> <p>le – 6 FEV. 2019</p> <p>L'inspecteur de l'environnement</p>  <p>Lionel ROUQUET</p>	<p>Vérificateur/Approbateur</p> <p>le – 6 FEV. 2019</p> <p>L'adjoint au chef de l'unité inter-départementale Drôme-Ardèche Pour la directrice,</p>  <p>Boris VALLAT</p>	