



Nantes, le 29-10-2007

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DES PAYS DE LA LOIRE

Groupe de subdivisions de Nantes
2 rue Alfred Kastler - La Chantrerie
BP 30723 - 44307 NANTES CEDEX 3

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Objet : Société SIM'EDIT à Sautron

Réf. : transmission de Monsieur le préfet de la région des Pays de la Loire en date du 14 avril 2006

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral d'autorisation

Par transmission en date du 14 avril 2006, Monsieur le préfet de Loire-Atlantique nous a communiqué le retour d'enquête publique relatif à la demande d'extension de l'activité d'imprimerie présentée par la société SIM'EDIT à Sautron. Le présent rapport a pour but de présenter ladite demande et de proposer les suites qu'il convient de réserver à cette affaire.

I - RENSEIGNEMENTS GENERAUX -

Raison sociale	:	SIM'EDIT
Forme juridique	:	Société Anonyme Simplifiée (SAS)
Adresse du siège social	:	ZA les hauts de Couëron rue de l'imprimerie 44220 COUËRON
Téléphone	:	02.40.38.00.71
Fax	:	02.40.38.09.85
Adresse des installations	:	lieudit « tournebride » 44880 SAUTRON
INSEE	:	869 800 037 00036
APE	:	222 C
Interlocuteurs	:	M. AGENEAU Bruno, Directeur Général M. SIMONEAU Christophe, Président Directeur Général
Effectif	:	30 personnes
Horaires de fonctionnement	:	du lundi 5h00 au vendredi 19h00 (3 X 8) Approvisionnement/expédition de 8h à 18h

Le chiffre d'affaire de la société était de 23 800k€ en 2001. En 2004, il est passé à 34 000k€.

II - LOCALISATION -

La société SIM'EDIT est implantée à Sautron, une commune située au Nord de NANTES.

Elle se trouve à environ 2 km à l'Ouest du bourg entre les RD 965 et RN 165 d'où se font l'accès au site. Les premières habitations se situent entre 20 m et 190 m de l'établissement, le long du chemin de bel abord (Est). Il y a aussi des habitations au lieudit « la trimossière » à 360 m et à 500 m.

Elle est proche des établissements industriels suivants :

- entrepôt LIDL au Nord ;
- entrepôt non exploité au Nord-Ouest ;
- carrosserie industrielle DROUET au Sud.

III - NATURE DU DOSSIER PRESENTE PAR LE PETITIONNAIRE -

Dans le cadre de son développement, la société sollicite l'autorisation d'implanter une nouvelle chaîne d'héliogravure. Par ailleurs, pour l'activité de gravure des cylindres, la société souhaite être plus réactive aux demandes de ses clients en disposant d'une unité de gravure des cylindres matrices. La société fait graver environ 5 000 cylindres/an. C'est pourquoi, elle fait partie de ce dossier de demande d'extension d'activités. Le montant des investissements pour ce projet (unité d'héliogravure + gravure cylindres) représente un investissement de 3 900k€.

IV - DESCRIPTION DES ACTIVITES -

La société SIM'EDIT est spécialisée dans l'impression des emballages souples. Les motifs sont imprimés par héliogravure sur des films plastiques en PolyPropylène (PP) et PolyChlorure de Vinyle (PVC) ou des papiers en bobines. Les motifs sont imprimés et reproduits suivant plusieurs axes sur une bobine donnée de papiers ou de plastiques. Ensuite survient une découpe des bobines mères en bobines filles de taille plus petite.

PROCEDE FABRICATION

La société dispose de 4 unités d'héliogravure associées à des séchoirs fonctionnant au gaz.

Pour réaliser l'impression, il est nécessaire de disposer de cylindres matrices sur lesquels est gravée l'empreinte des motifs. La ligne de gravure comporte plusieurs bains et outils (polissage des cylindres, 1 chromage, 1 déchromage, 2 cuivrages, 2 bancs de gravure et un robot de manutention)

L'impression utilise des encres de base qui sont adaptées à la commande tant en terme de couleur qu'en terme de viscosité (adjonction de solvant, acétate d'éthyle ou alcool éthylique à 90°).

Les supports d'impression de même nature ou de nature différente sont susceptibles d'être encollés ensemble pour améliorer leur qualité. Cette opération survient avant ou après l'impression en fonction de la qualité recherchée. On parle de complexage. L'un des constituants est enduit de colle, puis on appose l'autre dessus avant de les insérer entre 2 rouleaux.

On utilise également de la colle lors de la réalisation des manchons (=à partir d'une bande imprimée à plat, il est constitué une gaine collée sur elle même).

Les éléments mobiles constitutifs des groupes d'impression (cylindres, bacs de réserves d'encre...) sont nettoyés dans une laveuse à solvant(acétate d'éthyle).

NATURE DES BATIMENTS PROJETES

Le bâtiment de production existant sera étendu de 300 m² pour accueillir la nouvelle ligne d'héliogravure.

Un nouveau bâtiment qui représente une surface de 600 m² est destiné à la gravure et au stockage des cylindres matrices. La ligne de gravure est robotisée et comporte les bains actifs suivants :

Fonction	Volume du bain (l)
Dégraissage	800
Cuivrage 1	1 000
Cuivrage 2	1 000
Déchromage	500
Chromage	1 400
TOTAL	4 700

Le dégraissant est de la soude et les bains de rinçage représentent 1 300 l.

L'acétate d'éthyle sera stocké dans une cuve aérienne en inox de 40 m³.

V - CLASSEMENT DES INSTALLATIONS -

Les installations projetées relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L.512-1 du code de l'environnement. Au regard de la nomenclature des installations classées, les activités exercées par la société SIM'EDIT seront désormais classables comme indiqué au tableau suivant :

(*)	Rubrique	Désignation de l'activité	Régime	Caractéristiques des installations
b	2450-2a	Imprimerie ou ateliers de production graphique sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles etc. utilisant une forme imprimante. Telles Héliogravure , flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contrecollage ou le vernissage si la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est supérieure à 200 Kg/j	A	4 unités d'héliogravure = 2 800 kg/j soit 700 t/an
d	2565-2a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques ; semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visées à la rubrique 2564. Les procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium), dont le volume des cuves de traitement de mise en œuvre est supérieur à 1500 litres.	A	V = 6 000 l Ligne de gravure : 4 700l (dégraissage :800l + cuivrage : 2 X 1000l + déchromage : 500l + chromage 1 400l)

B	1432-2b	Les stockages en réservoirs manufacturés de Liquides inflammables visés à la rubrique 1430 représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m ³ mais inférieure ou égale à 100 m ³	D	Capacité totale équivalente = 86 m³ Acétate d'éthyle : 40m ³ Alcool 90° : 2 m ³ Encres : 40 m ³ Solvants usagés : 4 m ³
D	2560-2	Le travail mécanique des métaux et alliages dont la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	D	Puissance totale = 265 kW
d	2564-2	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques Le volume des cuves étant supérieur à 200 litres, mais inférieur ou égal à 1500 litres.	D	Machines de nettoyage avec circuit de lavage d'un volume de 800l
b	2662-b	Le stockage de matière plastique (matières premières) dont le volume est supérieur à 100 m ³ mais inférieur à 1 000 m ³	D	Volume total = 574 m³ Matières premières = 570 m ³ (polypropylène : 500 m ³ + PVC : 70 m ³) Films d'emballage = 4 m ³
b	2663-1b	Stockage de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques non alvéolaires - produits finis ou semi finis). Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 10 000 m ³	D	Produits finis = 300 m³
d	2910-A	Combustion. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou la bio masse, à l'exclusion de des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale est supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW .	D	5 Sécheurs au gaz naturel= 2, 5 MW (5 X 500kW)
b	2920-2b	Installation de réfrigération et de compression de produits non combustibles et non inflammables. La puissance électrique absorbée étant supérieure à 50 kW mais inférieure à 500 kW	D	Compression = 75 kW (2 compresseurs à air 70 kW ; air comprimé de l'atelier de gravure 5 kW) Réfrigération= 15 kW (eau glacée de l'atelier de gravure) Puissance totale : 90 kW
b	1530-b	Bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues (dépôts de)	NC	Volume total = 110 m³ Palettes bois : 20 m ³ Cartons de mandrins : 60 m ³ Papiers : 30 m ³

d	1612	Acide chlorosulfurique, oléums (emploi ou stockage d')	NC	Volume total d'acide sulfurique fumant 2 m ³ (2tonnes)
b	1630	Emploi ou stockage de soude ou potasse caustique	NC	
b	2925	Atelier de charge d'accumulateurs - la puissance maximale en courant continu étant > à 10 kW	NC	5 postes de charge pour une puissance cumulée 9 kW

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

- (a) Installations bénéficiant du régime de l'antériorité
- (b) Installations dont l'exploitation a déjà été autorisée
- (c) Installations exploitées sans l'autorisation requise
- (d) Installations non encore exploitées pour lesquelles l'autorisation est sollicitée
- (e) Installations dont l'exploitation a cessé

La portée de la demande concerne les installations repérées (b), (c) et (d). Certaines rubriques visées en (b) font l'objet de demande de modification.

VI - PREVENTION DES RISQUES CHRONIQUES

EAU

L'eau provient du réseau public et s'élève à environ 350 m³ par an. Les besoins en eau sont exclusivement sanitaires. (33l/personne/j X 40 = 1, 3 m³/j). Il n'y a pas de rejets d'eaux industrielles. Les eaux usées domestiques sont canalisées et orientées vers le réseau d'assainissement public.

L'eau utilisée pour les besoins industriels est de l'eau déminéralisée achetée à l'extérieur et stockée sur site.

Les eaux pluviales du bâtiment de conditionnement- expédition sont récupérées dans le fossé Sud existant et orientées vers la Chézine via des fossés. Les eaux pluviales provenant du bâtiment d'impression rejoignent également la Chézine après avoir transitées dans le bassin de rétention des eaux d'extinction.

Les eaux pluviales ruisselant sur les surfaces imperméabilisées du site (voiries et parkings) transitent par un séparateur d'hydrocarbures avant de rejoindre les fossés eaux pluviales.

Les eaux d'extinction d'un éventuel incendie seront retenues dans un bassin de rétention situé entre le bâtiment d'impression et celui de gravure-stockage des cylindres.

En cas de pollution par du liquide au sein du nouveau bâtiment, le liquide est orienté vers le bassin de collecte des eaux d'extinction d'un éventuel sinistre de 331 m³ attenant. Il en est de même pour l'extension du bâtiment d'impression.

La ligne gravure (traitement de surface) est placée sur rétention ainsi que tous les produits nécessaires à son fonctionnement. Il est également prévu qu'une rigole entoure la plate forme de gravure. Elle correspond à 7m³. En cas déversement accidentel il y aura un pompage.

AIR

Les encres utilisées (700t/an) comportent 20% de solvants ce qui représente 140 t/an. Cette part solvantée s'ajoute aux 600 t/an de solvants achetés. Il faut également comptabiliser les solvants émis par les colles utilisées lors du complexage et de la confection des manchons, ce qui représente 40l/an soit 0, 04 t/an. La société consomme donc 740 t/an de solvants.

La ventilation des bâtiments se fait naturellement (portes, fenêtres...).

Les COV canalisés depuis les unités de séchage après impression sont émis par la cheminée de l'oxydateur thermique qui est haute de 12m. Ce traitement a un rendement de 98% et la concentration mesurée n'excède pas 50mg/Nm³. L'extension des activités nécessite que l'actuelle capacité de traitement des COV (oxydateur thermique) soit augmentée. A cette fin un nouveau traitement par épuration thermique régénérative sera mis en place. Les COV seront oxydés avec un rendement de 98% et émis au maximum avec une concentration de 50 mg/Nm³. Le débit est fixé à 50 000 m³/h. Les rejets annuels de COV seront de 22tonnes.

Pour ce qui est de la ligne robotisée de gravure des cylindres, les bains de chromage, déchromage et cuivrage sont capotés. Seuls les effluents atmosphériques du bain de chromage sont traités par un dévésiculeur dont le rendement est dit de 99, 9%. En effet, le déchromage est une opération qui permet la récupération du chrome sous forme de sels dissous. Les concentrations par polluants émis par les 2 points de rejets en toiture(dévésiculeur + effluents communs aux autres bains) sont :

Poste	Polluant	Valeurs d'émission		
		Débit (m ³ /h)	Concentration(mg/Nm ³)	Flux (g/h)
Chromage	Acide chromique (Cr VI)	2 500	0, 05 (0, 1)	0,125 (0, 250)
Cuivrage	Sulfate de cuivre	2 500	0, 007	0, 00175
Déchromage	Acide sulfurique	2 500	0, 1	0, 250

EVALUATION DES RISQUES SANITAIRES

L'acétate d'éthyle est le polluant majoritairement utilisé. Il a donc été retenu et ses effets ont été quantifiés selon 2 types de diffusion dans l'atmosphère :

	Conditions de diffusion normale	Conditions de diffusion faible
Indice de Risque	0, 1	0, 18

L'indice de risque pour la voie d'exposition inhalation étant inférieur à 1, le risque est dit acceptable.

BRUIT

Une campagne de mesures des niveaux sonores a été réalisée. Le point de contrôle retenu est le long de la première habitation du lieudit « Bel Air » située au Sud-Ouest du site.

Les résultats d'émergence et de niveaux sonores sont les suivants :

	Niveau sonore usine en fonctionnement en période de jour (dBA)	Niveau sonore usine à l'arrêt en période de jour (dBA)	Niveau sonore usine en fonctionnement en période de nuit (dBA)	Niveau sonore usine à l'arrêt en période de nuit (dBA)	Emergence en période de jour	Emergence en période de nuit
Habitation au Sud Ouest du site	60	59, 8	51	50, 3	0, 2	0, 7

Les niveaux sonores et émergences sont conformes aux exigences de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997.

DECHETS

Les déchets produits sur le site sont répertoriés dans le tableau ci dessous :

Nature du déchet	Quantité par an	Mode de traitement	Niveau de gestion
Déchets de cuivre et chrome métallique (dépôt après filtration)	200 kg	Traitement et valorisation	1
Solution de chromage	750 l	Traitement et valorisation	1
Solution de dégraissage et de séparation	1 700 l	Traitement et valorisation	1
Eau déminéralisée avec résidus acides	130 m ³	Traitement et valorisation	1
Bain usagé de cuivrage si maintenance lourde nécessaire (1fois/2 an)	2 000 l	Traitement et valorisation	1
Bain usagé de chromage si maintenance lourde nécessaire (1fois/2 an)	1 400 l	Traitement et valorisation	1
Réduction périphérique des cylindres (cuivre et chrome métalliques)	3 tonnes	Valorisation	1
Solvants et encres usées	140 tonnes	Recyclage extérieur	1
Films plastiques d'emballage	6 tonnes	Recyclage extérieur	1
Chute films plastiques et papiers	400 tonnes	Valorisation	1
Cartons	10 tonnes	Valorisation	1
Flasques en bois et en plastiques	100 tonnes	Recyclage extérieur	1
Chiffons absorbants	20 m ³	Recyclage extérieur	1
Huiles	400 l	Traitement	2

TRANSPORT

Les allers-retours de camions sont estimés à 14 par jour (2 X 7). Le trafic induit par l'activité correspond à une augmentation de 2% du trafic de la RD 965 et de 0, 2% de la RN 165.

UTILITES

L'électricité distribuée par EDF est acheminée au site depuis la société BLM.

3 compresseurs d'une puissance totale de 46kW et une réserve de 3 000 L alimentent en air comprimé les presses à injecter et les outils de montage et d'assemblage.

Les bâtiments sont chauffés par des aérothermes (170 kW) et locaux administratifs par des chauffages électriques.

Le chariot élévateur et les 2 gerbeurs sont électriques. La puissance totale de charge est de 9 kW.

L'isolement de locaux techniques (compresseurs, transformateurs et atelier de charge des accumulateurs de chariots) devra être renforcé.

VII - PREVENTION DES RISQUES ACCIDENTELS

La présence de solvants est la principale source de risques au sein du site. Ce sont des substances inflammables susceptibles d'alimenter un incendie ou d'en être à l'origine. Ils sont entreposés sur la plateforme couverte.

Les matières plastiques sur lesquelles sont réalisées les impressions présentent également un potentiel de risques en raison de leur pouvoir calorifique en cas d'incendie. Elles sont stockées sous différentes formes en fonction de l'étape de production au niveau des bâtiments existants.

DEFENSE INCENDIE

Le site est équipé d'extincteurs répartis sur l'ensemble du site et de poteaux incendie extérieur au site

ETUDE DES DANGERS

Les eaux d'extinction d'incendie sont orientées vers un bassin de rétention dont la capacité sera portée à 331 m³. Il sera placé entre le bâtiment d'impression et celui de gravure-stockage des cylindres.

La réserve en eaux destinée à l'extinction d'un incendie sera déplacée et agrandie. Désormais elle sera en limite Nord du site, accessible par une voie carrossée et d'une capacité de 240 m³.

Les bobines de plastiques et de papiers sont stockées sur des racks de 3 à 4 niveaux et les matières sur palettes forment des îlots au sol de 500m² pour une hauteur maximale de 8m.

La société SIM'EDIT est protégée du risque de foudre.

Les bâtiments sont à structure métallique, avec des sols en béton et des parois en bardage métallique double peau avec isolation. La toiture est métallique avec une étanchéité multicouche qui comporte des panneaux éclairant et des exutoires de fumées. Les bureaux sont séparés des activités par un mur coupe feu.

Le site est clôturé et sous télésurveillance en dehors des horaires d'ouverture de l'unité de production.

L'incendie du bâtiment de stockage-expédition existant génère les flux thermiques suivants :

Bâtiment stockage-expédition		
	Largeur	Longueur
Z2 : 3 kW/m ² (en m)	21, 8	27
Z1 : 5 kW/m ² (en m)	16, 9	21

Les flux thermiques restent compris dans l'emprise de la société SIM'EDIT.

VIII - ENQUETE PUBLIQUE

Le dossier de demande d'autorisation d'exploiter présenté par la société SIM'EDIT comportait les éléments prévus aux articles 2, 3 et suivants du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977.

Le rapport de cette direction en date du 30 novembre 2005 proposait que la procédure d'enquête publique soit lancée. Les communes retenues étaient Sautron, Coueron, St Etienne de Montluc et Vigneux de Bretagne.

AVIS DES SERVICES

- Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle

Cette direction émet **un avis défavorable** et estime que la notice d'hygiène et sécurité est sommaire. Elle précise notamment que :

- L'exploitant a présenté l'essentiel de la réglementation applicable pour ce qui est de l'évaluation des risques professionnels mais ne l'a pas déclinée à son établissement ;
- L'avis du CHSCT doit figurer au dossier ;
- La présence de locaux administratifs au plus proche des locaux de stockage susceptibles d'être impliqués dans un incendie n'est pas acceptable en terme de prévention ;
- Les risques liés aux produits nocifs et toxiques utilisés sur le site ne sont pas traités au travers de la notice d'hygiène et sécurité.

- Direction Départementale de l'Equipeement et Service maritime et de Navigation

Cette direction et ce service émettent **un avis favorable**.

- Service Départemental d'Incendie et de Secours

Ce service souhaite que les prescriptions techniques ci dessous soient réalisées :

- Une voie engin d'accès au bassin d'incendie contournant les bâtiments par la façade Sud du site ;
- Le stockage de solvants est séparé des bâtiments existants par une paroi REI120 dont la hauteur est au moins égale à celle du stockage ou déplacer le stockage de solvants de sorte que l'effet d'un incendie du parc de solvants ne se propage pas au bâtiment et réciproquement ;
- les locaux des compresseurs et du transformateur sont séparés par une paroi au moins REI 60 entre eux , mais aussi de l'atelier des encres ;
- un système de détection incendie équipe les bâtiments de stockage et de production ;
- le PER doit être mis à jour en collaboration avec le service prévention-opérations du SDIS ;
- le volume de la réserve incendie doit au moins être de 740 m³ . La réserve actuelle doit être complétée pour atteindre le volume requis. La conception de la réserve et ses aménagements éventuels doivent être réalisés en liaison avec le service prévention-opérations du SDIS.

De plus ce service recommande que :

- Un réseau d'extinction automatique dans la partie stockage du magasin soit mis en place ;
- La mise en aspiration simultanée par 3 engins-pompes depuis la RD 965 soit rendue accessible.

- Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales

Cette direction émet **un avis défavorable** et estime que l'évaluation des risques sanitaires est trop partielle et imprécise. Le contexte local est jugé sensible (habitations à 20 m, centre de loisirs à 190 m et centre équestre ente 250 et 350 m). Cette direction souhaite que :

- Soient clairement déclinés en termes de flux, concentrations, VTR et effets sur la santé les composants (COV, métaux, phtalates...) émis à l'atmosphère (canalisés + diffus) des produits mis en œuvre (colles, vernis, peintures,...). Le bilan annuel et prévisionnel des COV ainsi que les mesures trimestrielles devront être versés au dossier. La sélection des produits retenus pour les calculs de risque ne doit pas s'effectuer au vu des seuls flux émis mais aussi de la dangerosité des produits et de leurs effets synergiques. C'est ainsi que le chrome VI a été écarté trop vite et sans justification suffisante ;
- Les voies d'exposition soient discutées en justifiant le fait d'écarter la voie d'ingestion (exploitation maraichère) ;
- Le modèle de transfert soit réenvisagé ou pour le moins suffisamment discuté (validité pour les émissions canalisées et diffuses, aux distances inférieures à 50 m), que les calculs intermédiaires soient présentés et que les incertitudes évaluées. Si l'exposition aux particules et la voie par ingestion devaient être retenues, le recours à un modèle plus précis s'avèrera nécessaire ;

- Le fonctionnement dégradé de l'oxydateur et notamment des dysfonctionnements prévisibles soient pris en compte dans les calculs des risques.

AVIS DES COMMUNES

Les conseils municipaux de Sautron et Coueron ont émis un **avis favorable**.

Le conseil municipal de Vigneux de Bretagne émet un avis réservé compte tenu des risques potentiels de dysfonctionnement lors des opérations d'entretien et de maintenance.

L'avis de la commune de St Etienne de Montluc ne nous a pas été transmis.

ENQUETE PUBLIQUE

L'enquête publique a été prescrite par voie d'arrêté préfectoral en date du 30 janvier 2006. Elle s'est déroulée du 28 février 2006 au 31 mars 2006 inclus. Le commissaire-enquêteur désigné par le tribunal administratif de Nantes le 25 janvier 2006 est monsieur Gilbert COSTEDOAT.

- **Registre et déclarations**

Le site sera à l'origine de rejets atmosphériques dont la nature et les odeurs sont sujet à question. Certains ont d'ailleurs indiqué avoir déjà senti une odeur fruitée dans le voisinage de la société SIM'EDIT. Ces interrogations sont également reprises par l'association Bien Vivre à Vigneux. Elle souligne l'utilisation de furanes et chrome VI dont la toxicité est avérée et les inconvénients inhérents tant bien pour les riverains et employés de la société que pour les maraîchers. Ces remarques portent sur les effluents aqueux mais aussi atmosphériques. Cette association souhaite également qu'un suivi en continu des outils de captation soit associé à ceux de traitement des émissions atmosphériques mis en place.

- **Mémoire en réponse du pétitionnaire**

Le pétitionnaire a adressé son mémoire en réponse au commissaire-enquêteur le 10 avril 2006.

En matière d'eau, l'exploitant rappelle que les eaux issues du site et en particulier les bains usés de traitement sont stockés dans des cuves tampon avant d'être pompées et éliminées dans des établissements spécialisés. Par ailleurs, les réseaux d'eaux pluviales et d'incendie sont séparatifs. Le site est pourvu d'un séparateur d'hydrocarbures et de 2 bassins de rétention dont la qualité pourra être contrôlée une fois par an.

L'exploitant précise que les émissions atmosphériques sont captées au mieux et traitées par un épurateur utilisant un procédé d'oxydation thermique régénérative. Les caractéristiques des effluents sont contrôlées tous les trimestres. En revanche, un suivi en continu représenterait un coût que la société n'est pas en mesure d'assumer. Le dossier mentionne 2 épurateurs car celui existant sera remplacé par un autre dont les capacités de traitement seront adaptées au nouveau volume des activités. Les odeurs détectées sont liées aux manipulations humaines de l'acétate d'éthyle, dépotage et manutentions essentiellement. La mise en service d'une cuve unique pour stocker l'acétate d'éthyle va limiter au minimum les opérations sujettes à libérer des vapeurs odorantes.

Des recherches sur les produits Cancérigènes Mutagènes et Reprotoxiques (CMR) ont été conduites au sein de l'établissement. Il n'en a pas été détecté. La médecine du travail a été destinataire de ces résultats.

L'exploitant indique que les produits utilisés, considérés comme des déchets, sont exclusivement traités à l'extérieur de l'établissement par des sociétés spécialisées.

- Conclusion du commissaire-enquêteur

L'exploitant a apporté des réponses aux multiples interrogations notamment en matière de rejets atmosphériques. Le 13 avril 2006, le commissaire-enquêteur a émis un **avis favorable**.

IX - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

SITUATION ADMINISTRATIVE

La société SIM'EDIT à Sautron dispose d'un arrêté préfectoral du 12 janvier 2004. L'activité relevant du régime de l'autorisation est l'impression par héliogravure (3 unités) qui relève de la rubrique 2450-2a.

Les autres activités sont les suivantes :

- 1432-2b, stockage de liquides inflammables (solvants et encres) ;
- 2565-2b, dégraissage de pièces métalliques et plastiques ;
- 2662-1b, stockage de matières plastiques.

QUESTIONS SOULEVEES AU COURS DE LA PROCEDURE

Lors de l'enquête publique les riverains ont exprimé leur réticence en particulier pour ce qui est des effluents atmosphériques et aqueux. De plus ils soulignent la présence de substances toxiques (furane et chrome VI). Cette préoccupation a également été reprise par la commune de Vigneux de Bretagne notamment lors des opérations d'entretien et de maintenance. L'exploitant a rappelé qu'une recherche de produits Cancérogènes Mutagènes et Reprotoxiques a été conduite au sein de son établissement et n'a révélé la présence d'aucune de ces substances.

La partie relative à l'impact sanitaire a été estimée imprécise et partielle par la DDASS. Le chrome VI a été trop rapidement écarté et les interactions entre les substances n'ont pas été traitées. Le choix de la seule voie d'exposition inhalation est estimé discutable au vu de la présence de maraîchers (140 m environ à l'Est du site).

Des améliorations au niveau de la sécurité ont été exigées par le SDIS (séparation des stockages des bureaux, isolation du local transformateur, augmentation de la capacité de la réserve en eaux d'extinction, réaliser un second accès et mise en place d'un système de détection et d'extinction).

ANALYSE DES PRINCIPAUX ENJEUX IDENTIFIES

Les principaux enjeux sont le risque d'incendie et les émissions de COV.

La société SIM'EDIT utilisera 600 tonnes/an de solvants, l'acétate d'éthyle et 700 tonnes/an d'encres à base solvantée pour émettre environ 11t/an de COV. La quantité de chrome VI utilisée sera de 228kg/an. Nous rappellerons que les vapeurs issues du bain de chrome sont canalisées et traitées par un dévésiculeur dont le rendement est donné à 99%. Le projet de prescriptions reprend les seuils nationaux édictés pour des installations similaires. Les émissions seront limitées à 1, 32 kg/an en chrome VI et 13, 2 kg/an en chrome total. Non seulement la quantité de chrome émise est faible mais l'exploitant estime que la forme particulière dudit chrome est encore plus faible d'où l'absence de quantification du risque pour ce polluant. Cette installation de traitement de surface totalement robotisée (carters fermés = réduction des émissions diffuses) utilise les meilleures technologies disponibles.

D'une manière générale, l'étude des risques sanitaires vise à réaliser une estimation des effets sur la santé sur une longue durée (30 ans d'exposition). Cette démarche se déroule suivant une approche probabiliste et non pas déterministe. Malgré les faiblesses de l'étude d'impact, elles restent à relativiser par rapport aux quantités de matières émises. En tout état de cause, ils n'ont pas conditionné les moyens de traitement dont seront équipées les différentes installations émettrices de polluants. Et en l'occurrence, il est fait usage des meilleures technologies disponibles tant bien au niveau de l'épuration des COV lors de l'impression (rendement d'épuration de 98%) que pour la chaîne de traitement de surface de gravure qui utilise un bain de chromage muni d'un dévésiculeur asservi au fonctionnement de la chaîne.

En tout état de cause, l'étude des risques sanitaires ne prend pas en compte le cas des dysfonctionnements dans la mesure où ils ne sont pas représentatifs des 6000h/an d'utilisation de l'épurateur des COV. De plus l'exploitant précise que les opérations de maintenance sont réalisées pendant que l'impression est à l'arrêt. Ainsi l'épuration est toujours en service quand les impressions ont lieu. En matière d'émissions de COV, nous proposons le suivi en continu de la température des effluents issus de l'épurateur afin de contrôler son bon fonctionnement. D'autre part le suivi des effluents atmosphériques issus de la chaîne de gravure font l'objet d'une autosurveillance trimestrielle. Les éventuelles dérives pourront ainsi être sanctionnées. Il faut également noter que le bain de déchromage a été supprimé. Il est remplacé par un « pelage » manuel du cylindre.

Pour répondre aux attentes de sécurité, l'exploitant a ré-agencé le bâtiment existant d'entreposage des produits finis et des chaînes de découpe des laizes. Ainsi les produits combustibles, notamment les stocks de matières plastiques sont physiquement éloignés des bureaux. Dans le but de faciliter l'intervention des services de secours et d'incendie, la création d'un second accès a été préconisé et retenu par l'exploitant (un au Nord et l'autre au Sud). D'autre part, l'exploitant renforcera la structure béton des parois isolant le transformateur au moyen d'un traitement pour qu'elles offrent une résistance REI 60. La société a choisi d'équiper ses installations d'impression de dispositifs d'extinction automatiques « embarqués ». En revanche aucune disposition n'est mise en place au sein des stockages de matières combustibles. Néanmoins, la mise en place d'une détection incendie s'avère nécessaire afin que les services d'intervention puissent être le plus rapidement sur les lieux. L'exploitant n'envisage pas d'équiper son bâtiment d'un sprinklage. Par ailleurs, le stockage de solvants et d'encres initialement accolé au bâtiment de production en sera éloigné d'au moins 10m pour réduire le risque de propagation d'un éventuel incendie.

Après concertation avec le SDIS, les besoins en eau d'extinction ont été redimensionnés et la quantité nécessaire est fixée à 400 m³ pour une intervention conventionnelle de 2h. Le bassin devra donc disposer en permanence de 270 m³ pour compléter la ressource en eau du poteau incendie. D'autre part le bassin de confinement des eaux d'extinction s'est avéré sous dimensionné : il manquait 70m³. L'exploitant propose de porter sa capacité à 431m³ pour palier à cette carence.

X - PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

La société SIM'EDIT exploite 3 lignes d'impression par héliogravure de films plastique à Sautron. La société sollicite l'autorisation de porter à 4 le nombre de ces lignes d'impression et d'ajouter sur le site une chaîne de traitement de surface destinée à la gravure des cylindres utilisés pour l'impression.

A cette fin un nouveau bâtiment doit être érigé pour accueillir l'activité de traitement de surface et l'atelier d'impression existant doit être étendu. Les principaux enjeux liés à cet établissement sont la prévention du risque incendie en raison de la présence de produits inflammables (solvants, encres) et la maîtrise des émissions de COV. Les moyens de prévention et les mesures mises en œuvre ont été repris dans le projet d'arrêté préfectoral ci joint.

L'inspection des installations classées émet un avis favorable à la demande présentée par la société SIM'EDIT, sous réserve de l'application des prescriptions ci-jointes proposées dans les délais impartis et propose à Monsieur le préfet de Loire Atlantique de soumettre ce dossier à l'avis des membres du CODERST.