



VERSAILLES, LE 14 septembre 2007



-----  
INSTALLATIONS CLASSEES  
-----

**Objet :** Installations classées - Demande d'autorisation d'exploiter en régularisation déposée par la société EXPRIM le 7 décembre 2005 (votre transmission du 14 décembre 2005)

Installations d'imprimerie sur le territoire de la commune d'Ablis

**Rapport de présentation devant le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques (CODERST).**

**P.J. :** Plan de situation (annexe 1)

Plan du site (annexe 2)

Zones de danger du site (annexe 3)

Description du process d'héliogravure (annexe 4)

Projet d'arrêté préfectoral d'exploiter (annexe 5)

**Copie :** Sous-préfecture de Rambouillet

**SOCIETE ET ETABLISSEMENT**

**CONCERNÉS :**

EXPRIM

18, rue de la Fontaine Chaude

ZA Ouest

78660 ABLIS

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

Par transmission reçue le 4 septembre 2006, Monsieur le Préfet des Yvelines a adressé à l'Inspection des Installations Classées le dossier de retour d'enquête publique concernant la demande de la société EXPRIM visée en objet.

Ce rapport examine le caractère acceptable de la demande.

Il propose de saisir l'avis du Conseil Départemental pour l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques (CODERST) sur les suites administratives réservées à l'instruction du dossier visé en objet.



Ministère de l'Écologie,  
du Développement et  
de l'Aménagement durables

## **I – CARACTERISTIQUES DE LA DEMANDE AU VU DU DOSSIER**

La demande d'autorisation d'exploiter déposée le 7 décembre 2005 (remplaçant une demande en date du 30 novembre 2004) porte sur :

- l'augmentation de la capacité de production, par l'adjonction d'une machine d'impression «héliogravure» supplémentaire, ayant pour conséquence de porter la quantité de produits consommés à une valeur supérieure à 200 kg/jour,
- un projet de croissance basé sur l'exploitation d'une troisième imprimeuse du fait de l'arrêt de toute l'exploitation offset (mise en service de la 3<sup>ème</sup> imprimeuse en mai 2007 sur la base d'un fonctionnement réduit (1 seule équipe)).

Par courrier préfectoral du 13 janvier 2006, il a été demandé, sous 1 mois, des compléments à l'exploitant, en ce qui concerne l'étude d'impact (pour l'évaluation du risque sanitaire et la partie relative aux nuisances sonores) et l'étude de dangers (en particulier, les conséquences d'un éventuel incendie généralisé et les mesures prises pour assurer la rétention des eaux d'extinction d'incendie).

La demande a été complétée par l'exploitant le 8 février 2006.

Par arrêté préfectoral des 20 octobre 2006, 25 janvier 2007, 26 avril 2007 et 26 juillet 2007 et en application de l'article 11 du décret n° 77-113 du 21 septembre 1977 modifié, le délai d'instruction de la demande susvisée a été prorogé (délai en court : 26 octobre 2007).

### **I-1 – Installations classées et régime**

Les installations objet de la demande relèvent du régime de l'autorisation et de la déclaration prévus à l'article L. 512-1 du Code de l'Environnement au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous (ou au titre des modifications des installations existantes visées par l'article 20 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié), selon les éléments fournis par le pétitionnaire.

<b>Rubrique et alinéa</b>	<b>A, D, C, NC<sup>1</sup></b>	<b>Libellé de la rubrique (activité)</b>	<b>Nature de l'installation</b>	<b>Critère de classement et seuil</b>
<b>2450-2-a</b>	<b>A</b>	<b>Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique</b> sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles, etc. utilisant une forme imprimante  Héliogravure, dont la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est supérieure à 200 kg/j	3 imprimeuses « héliogravure » existantes (a)	Quantité totale de produits consommée :  <u>800 kg/j</u>
<b>1432-2-b</b>	<b>DC</b>	<b>Liquides inflammables</b> (stockage en réservoirs manufacturés), représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m <sup>3</sup> mais inférieure ou égale à 100 m <sup>3</sup>	Stockages d'acétate d'éthyle, d'alcool éthylique, d'encres et de vernis (b)	Acétate d'éthyle : 10 m <sup>3</sup> (conditionnée dans 10 cubitainers de 1.0 m <sup>3</sup> ) Alcool éthylique : 1 m <sup>3</sup> (conditionné dans 1 cubitainer de 1 m <sup>3</sup> ) Encres et vernis : 18 m <sup>3</sup> (conditionnées dans des cubitainers de contenance de 1.0 m <sup>3</sup> ou sceaux de 30.0 L) <u>TOTAL : 29 m<sup>3</sup></u>

Rubrique et alinéa	A, D, C, NC <sup>1</sup>	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement et seuil
<b>2564-2</b>	<b>DC</b>	<b>Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant un solvant organique (acétate d'éthyle)</b> Le volume des cuves de traitement étant supérieur à 200 L mais inférieur ou égal à 1500 L	1 machine de nettoyage avec circuit de lavage fermé (a)	Volume de la cuve de traitement : <u>650 L</u>
<b>2662-b</b>	<b>D</b>	<b>Polymères</b> (stockage de)  Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 100 m <sup>3</sup> mais inférieur à 1000 m <sup>3</sup>	Stockage de films polypropylène, polychlorure de vinyle et de produits finis (étiquettes)  (b)	Stock de bobines en attente d'impression ou imprimées : 300 m <sup>3</sup> de films d'impression  Stockage de bobines de produits finis avant livraison : 300 m <sup>3</sup> dans le local indépendant  <u>Volume total : 600 m<sup>3</sup></u>
<b>1530</b>	<b>NC</b>	Bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues (dépôts de) La quantité stockée étant inférieure à 1 000 m <sup>3</sup>	Stockage de papier (produits finis)	<u>Quantité maximale stockée : 200 m<sup>3</sup></u>
<b>2910-A</b>	<b>NC</b>	Installations de combustion, dont la puissance est inférieure à 2 MW		<u>Puissance : 0.16 MW</u>
<b>2920</b>	<b>NC</b>	Installations de compression-réfrigération, n'utilisant pas de fluide inflammable ou toxique, dont la puissance est inférieure à 50 kW	3 compresseurs d'air (de puissance respective égale à : 5.5 kW, 11.0 kW et 18.5 kW)	<u>Puissance totale : 35 kW</u>
<b>2925</b>	<b>NC</b>	Accumulateurs (ateliers de charge), la puissance maximale de courant continu étant inférieure à 50 kW	3 chargeurs (de puissance respective égale à : 2 x 2.5 kW et 3.5 kW)	<u>Puissance totale : 8.5 kW</u>

<sup>1</sup> A : autorisation

D : déclaration

C : soumis au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du code de l'environnement

NC : non classé

Au vu des informations disponibles, les installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée sont repérées de la façon suivante :

- installations exploitées (objet du récépissé de déclaration du 23 mars 2004 pour une machine « héliogravure », en régularisation pour deux autres machines « héliogravure »),
- installations ayant fait l'objet du récépissé de déclaration du 23 mars 2004.

La portée de la demande concerne les installations repérées (a).

## **I-2 – Description de l'établissement et de l'activité, et historique administratif**

### *I-2-1 – Présentation du groupe*

L'entreprise familiale SIM'EDIT IMPRIMEUR a été créée en 1987. Elle s'est organisée juridiquement en «groupe» qui se positionne sur le marché du packaging (95 % de sa production) et plus particulièrement les étiquettes d'eaux minérales et gazéifiées et de conserves destinées au marché de l'agro-alimentaire. Les étiquettes produites par le groupe sont élaborées à partir de 2 supports : la feuille de papier et le film polypropylène. Deux procédés d'impression cohabitent également au sein du groupe : le procédé OFFSET pour le papier et l'impression et l'héliogravure pour le film.

La société EXPRIM est une société à responsabilité limitée au capital de 75 000 €, dont le siège est basé à Ablis.

La production du groupe est assurée par 6 sites :

- le site principal de COUERON (44) (80 personnes),
- le site de SAUTRON (44) (40 personnes),
- le site d'ABLIS (78) (15 personnes),
- le site de VITTEL (88) (15 personnes),
- le site d'ONTARIO (Etats-Unis) (25 personnes),
- le site de COWANSVILLE (Canada) (15 personnes).

### *I-2-2 – Présentation de la société EXPRIM*

L'imprimerie EXPRIM sise à Ablis emploie 15 personnes et dispose de 3 imprimeuses en héliogravure et de 3 découpeuses de bobines (mise en service de la 3<sup>ème</sup> imprimeuse et d'une 3<sup>ème</sup> découpeuse en mai 2007) car elle vient de stopper toute activité en impression offset.

Elle est spécialisée dans l'impression d'étiquettes en héliogravure (impression en creux, technique permettant un travail de finesse et de précision) destinées à être apposées sur des contenants de produits alimentaires, en particulier sur des bouteilles d'eau minérale.

Elle travaille avec les embouteilleurs et les usines de conditionnement de l'industrie agroalimentaire.

Les produits entrant dans le cycle d'impression sont inflammables ou combustibles, essentiellement :

- des bobines de film de polypropylène à imprimer, et imprimées,
- des encres,
- un diluant pour les encres, l'acétate d'éthyle.

Les équipes de production sont organisées en fonction de la saisonnalité des productions en 2/7 ou 3/7 sur les chaînes de coupe.

Ainsi, les activités exercées sur le site d'Ablis consistent à imprimer sur polypropylène, couper et emballer les produits finis.

En terme d'enjeux environnementaux, les activités se caractérisent essentiellement par :

- des émissions atmosphériques de solvants essentiellement (liées à l'utilisation d'encres en particulier) ;
- un risque d'incendie lié aux stockages de matières premières et de produits finis.

### *I-2-3 – Installations existantes et projetées*

Les bâtiments occupés par la société EXPRIM sont construits sur un terrain d'une superficie d'environ 9600 m<sup>2</sup>.

Les bâtiments sont composés de trois parties :

- une partie construite dans les années 1970/1980 occupant une surface au sol de 1265 m<sup>2</sup> environ ;
- une partie construite durant l'année 2003 occupant une surface au sol de 700,0 m<sup>2</sup>. Celle-ci a fait l'objet d'un permis de construire ;

- une partie récemment acquise sur laquelle est construit un petit bâtiment de 300 m<sup>2</sup>, isolé et à plus de 10 mètres des autres bâtiments et voies de circulation.

Dans la partie construite entre 1970 et 1980, se situent :

- des locaux à usage de bureaux situés en façade,
- la partie «stockage de matières premières et découpe des bobines» dans laquelle sont implantés :
  - un stockage de bobines OPP (polypropylène),
  - trois découpeuses de bobines et du matériel d'emballage.

Dans la partie récente construite en 2003, se situent sur deux zones distinctes :

- Deux machines d'impression d'héliogravure pour l'impression des rouleaux de polypropylène (1<sup>ère</sup> zone),
- Une troisième imprimeuse (2<sup>ème</sup> zone) mise en service en mai 2007.

A l'extérieur de ces deux bâtiments sont implantés trois « caissons » fermés dans lesquels sont stockées les encres destinées à l'héliogravure et l'acétate d'éthyle, dénommés « stockages contrôlés ».

Sur la partie récemment acquise se situe un stockage passif de 200 palettes de produits finis soit environ 150 tonnes de polypropylène. Ce bâtiment ne fait pas l'objet d'un raccordement en eau, il est équipé d'extincteurs.

#### *I-2-4 – Historique et cadre administratif de la demande*

Au titre des installations classées, les installations ne relevaient jusqu'à présent que du régime déclaratif et ont fait l'objet du récépissé du 23 mars 2004.

L'accroissement de l'activité d'héliogravure conduit à un classement en autorisation du site, objet de la présente demande. Ainsi, la présente demande vise à accroître les capacités de production en mettant en service deux imprimeuses supplémentaires, dont une déjà mise en service à la date du dépôt du dossier complété (décembre 2005). Au titre des installations classées, une seule imprimeuse (180 kg/j de produits consommés) relève du régime déclaratif. La mise en service de la seconde machine (360 kg/j de produits consommés) conduit au classement de ces installations sous le régime de l'autorisation. La demande est donc une demande en régularisation puisque cette deuxième machine est d'ores et déjà en fonctionnement, d'après les éléments du dossier.

#### *I-2-5 – Procédés de fabrication*

##### *I-2-5-1 – Principes généraux des techniques d'impression*

Toutes les techniques d'impression reposent sur le principe du contact direct entre le motif d'impression (ou d'un rouleau transfert) et la surface à imprimer. Elles se classent en trois principales catégories :

- l'impression en relief : typographie et flexographie,
- l'impression en creux : héliogravure,
- l'impression à plat : offset et sérigraphie.

L'entreprise EXPRIM utilise l'héliogravure. Ce dernier est un procédé d'obtention de formes d'impression gravées en creux par voie photomécanique.

Le motif imprimant est constitué par un cylindre. Ce cylindre métallique est gravé en creux comportant ainsi une multitude d'alvéoles juxtaposées de taille et de profondeur variables qui déterminent la finesse des nuances de l'impression. L'héliogravure est une technique permettant un travail de finesse et de précision.

L'entreprise EXPRIM utilise comme supports d'impression : des films plastiques PP (polypropylène) et PVC (polychlorure de vinyle) ou de papier en bobines.

##### *I-2-5-2 – Process relatif à l'impression par héliogravure*

Le process de l'entreprise EXPRIM est schématisé en annexe 4.

### I-2-5-3 – Produits appliqués

L'entreprise dispose d'un stock d'encre de base.

Le produit à appliquer est préparé par :

- un mélange des encres de base pour obtenir la teinte souhaitée (contrôle visuel et par colorimétrie). Cette opération s'effectue dans l'atelier de production,
- une adjonction de solvants d'allongement (acétate d'éthyle ou alcool éthylique 95°) pour obtenir la viscosité désirée. Cette manipulation s'effectue au moment de l'application des encres dans l'atelier.

Le produit ainsi obtenu contient de l'ordre de 50 à 75 % de solvants.

En cours d'impression, un contrôle de la viscosité est réalisé régulièrement. En cas d'écart, il y a adjonction de solvants ou d'encres.

### I-2-5-4 – Autres activités

Le découpage : les bobines «mères» de grandes laizes (700 mm) sont découpées en bobines «filles» de petites laizes allant de 10 à 350 mm. C'est sous cette forme que les produits sont livrés chez les clients.

Le nettoyage des divers équipements : les éléments mobiles constitutifs des groupes d'impression (cylindres d'impression, bacs de réserves d'encres, racles, etc.) sont nettoyés périodiquement et selon les besoins (lors de changement de série, lors d'un arrêt de fabrication, etc.).

Cette opération de nettoyage s'effectuera dans une machine à laver. Le solvant de nettoyage utilisé sera principalement de l'acétate d'éthyle.

Dans la machine, les boues «sales» seront décantées et acheminées régulièrement vers un conteneur en rétention qui sera ensuite envoyé en traitement dans une filière agréée pour le traitement et la régénération de l'acétate d'éthyle.

Il est estimé moins de 1000 litres de produit souillé par mois.

Cette machine à laver sera installée en septembre 2007.

Le laboratoire de contrôle : des contrôles dimensionnels sont réalisés à toutes les étapes du process. De plus, un contrôle colorimétrique est effectué sur les machines d'impression.

Enfin, des tests spécifiques sont menés :

- à la réception des matières premières,
- dépose d'encres et de vernis,
- sellage,
- coefficient de frottement,
- résistance à la rupture.

### I-2-5-5 – Stockage des matières premières

Les stockages pour l'impression par héliogravure sont présentés dans le tableau suivant :

Produits		Consommation annuelle	Stockage maximal	Localisation	Mode de stockage
Type	Nom				
Supports d'impression en bobines	Polypropylène (PP),	2000 t/an	150 t	Atelier	Au sol
	polychlorure de vinyle (PVC), papier		150 t	Stockage extérieur	
Encres d'impression pour héliogravure	Georget (10 à 25 % d'acétate d'éthyle ou d'éthanol,	220 t/an	18.0 m <sup>3</sup>	A l'extérieur	En container inox de 0.7 m <sup>3</sup> consignés dans une armoire de rétention et en seaux de 30 kg unitaires

	pigments : 90 à 75 %) <i>Vernis</i> (10 à 25 % d'acétate d'éthyle, 90 à 75 % de pigments)				
Solvants	Alcool éthylique 95 °	1000 kg/an	1000 kg	Zone de stockage encres et solvants	1 cubitainer d'1 m <sup>3</sup> , sur rétention
	Acétate d'éthyle	190 t/an	10.0 m <sup>3</sup>	A l'extérieur	En container de 1 m <sup>3</sup> dans une armoire de rétention

Les autres stockages sont précisés dans le tableau suivant :

Produits	Consommation annuelle	Stockage maximal	Localisation	Mode de stockage
Film d'emballage	3 t/an	0.3 t	Magasin	En rayon
Palettes de bois		10 m <sup>3</sup>	Magasin	En magasin
Stock étiquettes papier (produits finis)		200m <sup>3</sup>	Magasin	En rayon et en stockage isolé
Stock étiquettes polypropylène		40 t	Magasin	En rayon et en stockage isolé

### **I-3- Description de l'environnement et du projet**

(voir carte au 1/2500<sup>ème</sup> en annexe 1)

Le site de la société EXPRIM (9 600 m<sup>2</sup>) est localisé sur la zone industrielle Ouest sur le territoire de la commune d'Ablis dans le département des Yvelines.

Le terrain est délimité :

- au Nord et à l'Ouest, par la rue de la Fontaine Chaude, la société PAFIM et la voie Saint Symphorien,
- au Sud, par des terrains inoccupés et la R.N. 10,
- à l'Est, par les sociétés ATMI (manufacture de pièces de caoutchouc en fin d'activité) et CHEVREUX (menuiserie d'agencement).

Les premières habitations se situent à environ 300 mètres de l'établissement.

A environ 1.0 km, se situe une école maternelle.

L'entreprise EXPRIM se situe dans une zone UI du PLU, cette zone autorise les installations classées soumises à autorisation moyennant des dispositions concernant la sécurité.

La zone industrielle Ouest d'Ablis est desservie par l'autoroute A11, la route nationale 10 et la route nationale 191. A partir de cette dernière, l'accès sur le site s'effectue par la rue de la Fontaine Chaude.

Dans son courrier en date du 7 juin 2004 joint au dossier, la DIREN a indiqué que la commune d'Ablis n'était concernée par aucune protection particulière.

Par ailleurs, le dossier indique que le site est situé en dehors des périmètres de protection des captages d'eau.

#### **I-4- Plans ou schémas applicables**

Le site n'est pas concerné par des plans particuliers (SAGE).

#### **I-5- Capacités techniques et financières du demandeur**

Concernant les capacités techniques d'EXPRIM, outre les compétences techniques spécifiques au domaine de l'imprimerie, la société est dotée d'un laboratoire Assurance-Qualité comprenant les appareils nécessaires aux contrôles de conformité du produit.

Concernant les capacités financières, pour l'année 2006 :

- le chiffre d'affaires net s'est élevé à 9 283 877 €
- le bénéfice net à 1 038 254 €.

### **II – INCONVENIENTS POUR L'ENVIRONNEMENT – MESURES POUR PRESERVER L'ENVIRONNEMENT PROPOSEES PAR LE DEMANDEUR – MESURES RETENUES DANS LE PROJET D'ARRETE PREFECTORAL**

D'un point de vue réglementaire, les installations sont soumises, en particulier, aux dispositions des textes réglementaires suivants :

- Arrêté ministériel du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion,
- Circulaire DEPPR/SEI n° 26-42 du 5 avril 1988 relative aux installations classées – instruction technique relative aux ateliers de reproduction graphique,
- Arrêté ministériel et circulaire du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées,
- Arrêté ministériel du 23 janvier 1997 modifié relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées,
- Arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées soumises à autorisation,
- Arrêté ministériel du 14 janvier 2000 modifié par l'arrêté ministériel du 5 juin 2001 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 2662 (stockage de polymères [matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques]),
- Décret n° 2002-540 du 18 avril 2002 relatif à la classification des déchets,
- Arrêté ministériel du 21 juin 2004 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 2564 relative au nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques,
- Arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié,
- Décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets,
- Arrêté ministériel du 29 juillet 2005 modifié fixant le formulaire de suivi des déchets dangereux.

#### **II-1 – Intégration paysagère**

Selon les éléments du dossier, le bâtiment respecte le règlement de la zone industrielle (hauteur, teintes, plantations, distances).

#### **II-2 – Gestion de la ressource et prévention de la pollution des eaux**

La technique d'impression « héliogravure » n'utilise pas d'eau. Il n'y a donc aucun rejet d'effluent industriel.



## II-2-1 – Alimentation en eau

L'alimentation en eau est assurée par le réseau de distribution local et est utilisée pour les besoins domestiques exclusivement (environ 250 m<sup>3</sup>/an).

### Commentaires de l'inspection des installations classées :

*En application de l'article 16 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées soumises à autorisation, en cas de raccordement sur un réseau public ou sur un forage en nappe, l'établissement doit être équipé d'un dispositif de disconnexion.*

*A la demande de l'inspection des installations classées, un disconnecteur principal unique équipera le réseau d'eau potable dans un délai de 3 mois à compter de la notification de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter à l'exploitant (article 4.1.1 du projet d'arrêté joint en annexe).*

## II-2-2 – Collecte des effluents

Un réseau séparatif collecte sur le site de la zone d'activités les eaux pluviales et les eaux usées. Les eaux usées sont dirigées vers la station d'épuration d'Ablis et les eaux pluviales sont dirigées vers le ru du Perray.

Les eaux pluviales proviennent des aires extérieures imperméabilisées (aires de circulation et de stationnement des véhicules) et des toitures.

La surface totale de ces aires représente 3750 m<sup>2</sup> environ. Pour une hauteur annuelle moyenne de précipitation de 832 mm, le volume des rejets est de l'ordre de 3120,0 m<sup>3</sup>/an.

Un séparateur d'hydrocarbures associé à un bassin de rétention de 225 m<sup>3</sup> et à une vanne d'isolement a été installé en mai 2007. Il permet de faire transiter les eaux pluviales des aires extérieures (voiries et parkings) et de récupérer tout écoulement accidentel à l'extérieur des bâtiments (dont les eaux d'incendie). Ces eaux seront ensuite dirigées vers le réseau collectif d'eaux pluviales situé sur la rue de la Fontaine Chaude qui aboutit au ru du Perray.

La vanne d'isolement permet d'empêcher le rejet vers le réseau communal en cas de contamination accidentelle des surfaces imperméabilisées (par exemple, fuite d'huile d'un camion, etc.).

### Commentaires de l'inspection des installations classées :

*La mise en place du séparateur d'hydrocarbures et du bassin de rétention d'un volume de 225 m<sup>3</sup> est précisée aux articles 4.3.4 et 4.3.5 du projet d'arrêté joint en annexe.*

*L'isolement du site est précisé à l'article 4.2.2 du projet d'arrêté joint en annexe.*

## **II-3 – Prévention de la pollution atmosphérique**

Les rejets atmosphériques sont constitués :

- des rejets des imprimeuses « héliographe » (solvants contenus dans les encres et évacués lors du séchage des impressions (acétate d'éthyle principalement)),
- des émissions diffuses engendrées lors de l'ouverture des récipients et des opérations de transvasement (estimées à moins de 5 % des volumes consommés au maximum par analogie avec d'autres sites à activité identique).

### Procédé héliogravure (imprimeuses) :

L'entreprise dispose d'un stock d'encres de base. Le produit à appliquer est préparé à partir :

- d'un mélange des encres de base pour obtenir la teinte souhaitée, mélange effectué dans l'atelier de production,
- de l'adjonction de solvants (acétate d'éthyle ou alcool éthylique à 95°) pour mise à viscosité. Cette opération s'effectue au moment de l'application des encres dans l'atelier.

Le produit ainsi obtenu contient de 50 à 75 % de solvants.

Le nettoyage des divers équipements se fait avec de l'acétate d'éthyle (produit intégralement repris par une société extérieure pour traitement et régénération).

Selon les fiches de données de sécurité fournies par l'exploitant dans son dossier, les encres sont composées de :

- 2 propanol,
- acétate d'éthyle.

Le 2 propanol, l'acétate d'éthyle et l'alcool éthylique (ou éthanol), encres et solvants utilisés dans l'établissement, ne sont pas des substances à phrases de risques R45, R46, R49, R60, R61 et halogénées étiquetées R 40.

Commentaires de l'inspection des installations classées :

*Le 2 propanol, l'acétate d'éthyle et l'alcool éthylique (ou éthanol) ne sont pas des composés organiques volatils visés à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées soumises à autorisation.*

*Ces composés ne sont également pas visés par les annexes IV a à IV d de l'arrêté susvisé.*

Les machines sont toutes équipées de brûleurs au gaz naturel (réseau GDF) permettant de chauffer l'air pour le séchage des films imprimés. Entre 10 et 50 % du volume d'air chargé en COV est recyclé avec l'air neuf du process.

La société EXPRIM a mis en service en mars 2007 un dispositif d'épuration des émissions gazeuses (épurateur thermique régénératif intégré).

Commentaire de l'inspection des installations classées :

*L'article 3.2.2 du projet d'arrêté joint en annexe précise que les rejets gazeux issus des 3 imprimeuses doivent être traités par un épurateur thermique régénératif.*

*Ce système d'épuration fait partie des meilleures techniques disponibles.*

Les gaz émis par chaque imprimeuse sont les suivants :

- COV : composés organiques volatils, constitués essentiellement d'acétate d'éthyle,
- gaz de combustion provenant de l'utilisation du gaz pour le séchage des films en majeure partie composés de CO<sub>2</sub> (dioxyde de carbone),
- vapeur d'eau (H<sub>2</sub>O),
- imbrûlés gazeux exprimés en équivalent méthane (CH<sub>4</sub>).

Commentaire de l'inspection des installations classées :

*L'article 3.2.4 du projet d'arrêté joint en annexe précise les valeurs limites des concentrations en NO<sub>x</sub>, CH<sub>4</sub>, CO et COV des effluents gazeux issus de l'épurateur thermique régénératif. Les quantités maximales rejetées de ces polluants sont précisées dans l'article 3.2.5.*

Cet équipement permet de réduire considérablement les rejets de composés organiques volatils puisqu'il devrait présenter un rendement de l'ordre de 98 %. A titre indicatif, un tel dispositif représente un investissement de l'ordre de 300 000 euros.

Pour la caractérisation des émissions, le dossier comprend 2 approches :

- 1) une approche se basant sur les mesures effectuées sur des machines de même type utilisant des procédés identiques,
- 2) une approche par bilan « matière », consistant à évaluer les quantités de produits (d'acétate d'éthyle en l'occurrence) et les rapporter aux périodes de fonctionnement des installations pour évaluer en particulier les concentrations et les flux.

### **Approche basée sur les mesures effectuées sur des machines de même type utilisant des procédés identiques :**

Selon les éléments du dossier (page 37), pour ce type de machine, la concentration en COV est de 1500 mg/m<sup>3</sup> en équivalent carbone avant traitement, soit après traitement (rendement supposé à 98 %), de 30 mg/m<sup>3</sup>.

Les machines ayant un débit d'extraction unitaire de 10 000 Nm<sup>3</sup>/h, le flux par machine est de 0.3 kg/h.

### **Approche par « bilan matière » :**

La consommation maximale de solvants (lorsque les 3 imprimeuses sont en service) est estimée à environ 240 tonnes par an (190 tonnes d'acétate d'éthyle acheté et 50 tonnes contenues dans les encres achetées).

#### *Commentaires de l'inspection des installations classées :*

*L'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié précise que les imprimeries ou ateliers de reproduction graphique soumis à la rubrique 2450 consommant plus de 150 kg par heure de solvants ou plus de 200 tonnes par an de solvants doivent présenter un bilan de fonctionnement.*

*L'article 3 de l'arrêté ministériel susvisé précise que « pour les installations autorisées après le 1<sup>er</sup> janvier 2000, le premier bilan de fonctionnement de l'installation est présenté au préfet au plus tard dix ans après la date de l'arrêté d'autorisation initial. Il est ensuite présenté au moins tous les dix ans ».*

*Cette disposition a été reprise dans l'article 9.3.1 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

*Il est également à noter que l'établissement relève de la directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution. En effet, les installations destinées au traitement de surface de matières, d'objets ou de produits, et ayant recours à l'utilisation 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 d'une capacité de consommation de solvant de plus de 150 kg par heure ou de plus de 200 tonnes par an relèvent du champs d'application de la directive susvisée.*

Les émissions sont constituées :

- des solvants contenus dans les encres et évacués lors du séchage des impressions (principalement composés d'acétate d'éthyle),
- une fraction des solvants contenus dans les produits de nettoyage (acétate d'éthyle) qui s'évapore lors de leur utilisation.

#### *Commentaires de l'inspection des installations classées :*

*En application de l'article 28-1 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées soumises à autorisation, l'exploitant est tenu de mettre en place un plan de gestion de solvants, mentionnant les entrées et les sorties de solvants de l'installation. Ce plan doit être transmis annuellement à l'inspection des installations classées. Par ailleurs, l'exploitant doit informer l'inspection des installations classées de ses actions visant à réduire la consommation de solvants (la consommation annuelle de solvants étant supérieure à 30 tonnes par an).*

*Cette disposition a été reprise dans l'article 3.2.7 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

Ainsi, d'après les éléments du dossier, les émissions de composés organiques volatils devraient s'établir de la façon suivante :

- rejets canalisés d'acétate d'éthyle estimés à environ 192 tonnes par an dont 98 % incinérés, donc une émission estimée à environ 4 tonnes par an,
- rejets diffus (acétate d'éthyle) de l'ordre de 12 tonnes (5 % environ),
- des quantités de solvants retournés aux fournisseurs pour retraitement de l'ordre de 36 tonnes par an.

Globalement, les 3 imprimeuses par héliogravure seront donc à l'origine d'émissions estimées à environ 16 tonnes d'acétate d'éthyle par an.

L'approche par bilan « matière » a considéré :

- les quantités de produits (d'acétate d'éthyle) utilisées, soit directement soit celles contenues dans les encres achetées,
- les quantités détruites (avec un rendement > 98 % de l'incinérateur),
- les quantités émises sous forme diffuse (estimées à 5 %),
- les quantités évacuées à l'extérieur sous forme de déchets (retour fournisseur pour retraitement).

Les quantités ainsi émises déduites par bilan ont été rapportées à la période de fonctionnement des machines et les concentrations déduites en conséquence.

Le dossier indique ainsi que :

- si 2 imprimeuses fonctionnent, les rejets en acétate d'éthyle présenteront une concentration de 24.3 mg/m<sup>3</sup>,
- si 3 imprimeuses fonctionnent,
  - de jour, les rejets présenteront une concentration de 25 mg/m<sup>3</sup>,
  - de nuit, les rejets présenteront une concentration de 24.5 mg/m<sup>3</sup>.

Les différences de concentration des rejets en acétate d'éthyle entre les deux modes de fonctionnement (jour et nuit) résulte d'arrondis pris dans chaque modélisation.

De plus, le plan d'actions pour la réduction des émissions diffuses proposé par l'exploitant consiste essentiellement en :

- un usage des couvercles sur les contenants aux différents stades de travail,
- la réduction des écoulements sur les zones de rétention lors des remplissages,
- une étude d'aspiration canalisée sur les contenants difficiles à étancher.

#### Commentaires de l'inspection des installations classées :

*Ces actions sont reprises à l'article 3.2.6 du projet d'arrêté joint en annexe.*

*Cet article précise également que l'étude visant à mettre en œuvre une aspiration canalisée sur les contenants difficiles à étancher devra être remise à l'inspection des installations classées dans un délai de 6 mois à compter de la notification de l'arrêté à l'exploitant.*

#### Commentaires de l'inspection des installations classées :

*D'un point de vue réglementaire, les installations sont visées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toutes natures des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation.*

*En particulier, les émissions de composés organiques volatils sont visées par les dispositions de l'article 30, alinéa 19° (ateliers autres que les ateliers d'héliogravure d'édition) qui prévoient que :*

*Le flux annuel des émissions diffuses ne doit pas dépasser :*

- [...],
- 20 % de la quantité de solvants utilisée, si la consommation de solvants est supérieure à 25 tonnes par an.

*De plus, l'article 7 a) alinéa 2 précise que dans le cas de l'utilisation d'une technique d'oxydation pour l'élimination des COV, la valeur limite d'émission en COV exprimée en carbone total est de 20 mg/m<sup>3</sup> ou 50 mg/m<sup>3</sup> si le rendement d'épuration est supérieur à 98 %.*

*D'après les éléments du dossier, les rejets respecteront les exigences réglementaires pour les émissions de composés organiques volatils puisque les concentrations telles qu'elles sont présentées dans le dossier sont inférieures à 50 mg/Nm<sup>3</sup>, qu'elle que soit l'approche retenue et que les émissions diffuses sont estimées à 5 % de la quantité de solvants utilisée.*

#### **II-4 – Prévention des nuisances olfactives**

La mise en place d'un épurateur sur les imprimeuses « hélios » limite les nuisances olfactives dues aux COV.

#### **II-5 – Prévention des nuisances sonores**

Les principales sources de nuisances sonores sont :

- les machines d'impression,
- les conduits d'aspiration (ventilateurs),
- les compresseurs.

Les installations sont visées par les dispositions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 modifié relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement. Celui-ci impose des niveaux de bruit maximaux à ne pas dépasser et des valeurs limites d'émergence pour les zones où celle-ci est réglementée.

Un rapport de mesures acoustiques est joint en annexe au dossier. Il comprend des mesures de niveaux sonores réalisées le 13 juillet 2004 (deux machines en service), de 6 h à 10h30. Les mesures ont été réalisées en 4 points situés en limite de propriété, dont un (point 4) situé en zone à émergence réglementée au sens de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997.

La zone à émergence réglementée se situe à 300 mètres du site de l'imprimerie.

Les mesures des niveaux sonores obtenus figurent dans le tableau suivant :

	<b>Période diurne (dB(A))</b>	<b>Période nocturne (dB(A))</b>
<b>Point 1</b>	56.5	53
<b>Point 2</b>	53	53
<b>Point 3</b>	53	57
<b>Point 4</b>	48	52
<b>Rappel des valeurs maximales de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997</b>	70	60

Selon l'exploitant, le bruit résiduel chez les riverains est évalué à :

- 47.7 dB(A) en période diurne,
- 51.9 dB(A) en période nocturne.

Ce bruit est principalement lié au bruit des véhicules passant sur les routes voisines.

L'exploitant précise que la mise en service d'une troisième machine sur le site d'EXPRIM va faire augmenter les niveaux sonores en limite de propriété de 1.8 dB(A).

D'après les éléments du dossier, les niveaux sonores et les émergences après mise en service de la 3<sup>ème</sup> machine respecteront les dispositions de l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis par les installations classées.

Commentaires de l'inspection des installations classées :

L'article 9.2.5 du projet d'arrêté joint précise qu'une mesure de la situation acoustique devra être effectuée dans un délai de 6 mois à compter de la notification de l'arrêté à l'exploitant. Cette mesure sera à renouveler tous les 5 ans.

## **II-6 - Gestion des déchets**

Les déchets générés par l'établissement sont composés de :

Type de déchet	Quantité maximale produite	Destination	Prestataire
<b>Déchets non dangereux</b>			
Chutes de films polypropylène	175 t/an	Compactage en benne extérieure sur site puis valorisation extérieure	INTERSEROH France Agence de Vigneux (91)
Déchets Industriels Banals	50 t/an	Valorisation	INTERSEROH France Agence de Vigneux (91)
<b>Déchets dangereux</b>			
Solvants usagés et d'encre hélio	30 t/an	Recyclage extérieur pour réutilisation	PPM CHIMIREC La Roche Clermault (37)
Chiffons de nettoyage	300 kg/an	Recyclage extérieur pour réutilisation	MEWA Maignelay Montigny (60)

Les conteneurs d'encre sont en inox et sont consignés par le fabricant.

Pour limiter le trafic lié à l'enlèvement des déchets et réduire les volumes de stockage, le site :

- compacte des chutes de films plastiques et papiers,
- réalise de palettes filmées de flasques en bois et en plastiques.

## **II-7 – Impact sur la circulation locale**

Le trafic engendré par l'exploitation de l'imprimerie correspond, d'une part, à l'approvisionnement en matières premières : supports films, encres, cylindres, solvants, etc. et, d'autre part, au départ des produits finis et à l'enlèvement des déchets.

Le volume majeur du trafic correspond cependant aux entrées de films polypropylène (au maximum 8 t/j) et aux sorties (au maximum 8 t/j) de documents imprimés. Ce trafic est réparti sur 2 heures et représente environ 2 camions/jour.

Depuis l'implantation de la nouvelle machine d'impression, il est de 3 camions/jour correspondant à 10.0 t de matières entrantes et sortantes.

## **II-8 – Evaluation du risque sanitaire**

L'évaluation de l'impact sanitaire présentée dans le dossier comprend les éléments suivants :

- le descriptif de l'état initial (identification succincte des populations et qualité de l'air),
- l'identification des dangers, et choix des substances,
- l'évaluation de l'exposition des populations,
- la conclusion en terme d'impact.

L'évaluation du risque sanitaire a été menée pour un seul polluant, l'acétate d'éthyle, substance à effet de seuil, dont les émissions ont été estimées à 900 g/h pour l'ensemble des 3 machines (valeur maximale avancée dans le dossier pour les rejets canalisés).

Par ailleurs, les émissions diffuses d'acétate d'éthyle ont été également prises en considération dans l'évaluation du risque sanitaire et l'exposition des populations (représentant de l'ordre de 12 tonnes par an d'après les éléments du dossier).

Les résultats des estimations réalisées montrent, sous ces hypothèses, que la concentration maximale (moyenne horaire) dans l'environnement serait de 0.126 mg/Nm<sup>3</sup> pour une valeur toxicologique de référence de 3.15 mg/Nm<sup>3</sup>. L'indice de risque correspondant ainsi évalué est de 0.039 pour une valeur de référence de 1.

## **II-9 – Remise en état du site après exploitation**

Les mesures proposées lors de la remise en état du site après exploitation sont les suivantes :

- les bâtiments seront détruits,
- le terrain sera restitué sans cuve ou canalisations enterrées contenant des produits polluants ou dangereux,
- les déchets, gravats, masses métalliques, matériels, etc. seront évacués et traités dans les filières adaptées,
- la société fera procéder à un diagnostic de la qualité des sols restitués. Dans le cas de la détection d'une pollution, l'exploitant s'engage à traiter cette pollution.

## **II-10 - Utilisation rationnelle de l'énergie**

Les sècheurs et le système d'épuration thermique des COV recyclent l'énergie récupérée au niveau du séchage, limitant ainsi la consommation de gaz.

## **II-11 - Investissements**

Les investissements consentis pour assurer la protection de l'environnement s'élèvent à 345 000 €, répartis entre :

- l'incinérateur thermique de traitement des COV (300 000 €),
- la mise en place de bacs de rétention pour les fûts de solvants (20 000 €),
- la protection incendie (25 000 €).

Le traitement des déchets représentera un coût de 30 000 €/an.

## **III – DANGERS ET RISQUES POUR L'ENVIRONNEMENT – MESURES DE PREVENTION ET DE PROTECTION PROPOSEES PAR LE DEMANDEUR**

### **III-1 –Les principaux risques**

Les principaux risques présentés dans le dossier sont :

- le risque d'incendie et d'explosion lié aux produits utilisés (produits inflammables),
- le risque d'incendie lié aux stockages de matières combustibles,
- le risque de pollution de l'eau et du sol.

Un plan de situation des risques et des points de coupure des fluides et des commandes d'équipements de sécurité a été réalisé en juin 2007 par l'exploitant et a été adressé aux pompiers.

#### **III-1-1 – Pollution des eaux**

L'origine peut être soit une fuite d'hydrocarbure sur les aires de stationnement, soit l'eau utilisée en cas d'incendie.

Un bassin de rétention de 225 m<sup>3</sup>, un séparateur/débourbeur d'hydrocarbures et une vanne d'isolement de l'eau déversé vers le collecteur public ont été installés en mai 2007.

### III-1-2 – Risques d'incendie

Pour les imprimeuses «hélio», les produits inflammables sont :

- les encres (contenant de 10 à 25 % d'acétate d'éthyle),
- les vernis (contenant également de 10 à 25 % d'acétate d'éthyle),
- l'acétate d'éthyle.

Le risque potentiel d'incendie est dû principalement aux solvants et diluants inflammables ainsi qu'aux bobines de polypropylène. Il se situe :

- dans les emplacements de stockage et de préparation des encres,
- au niveau des postes d'utilisation de solvants et diluants,
- au niveau des récipients destinés à recueillir les chiffons imprégnés d'encre et de solvants de nettoyage.

L'incendie peut avoir lieu également au niveau :

- du stockage de polypropylène sous forme de bobines nécessaires à la production,
- des bennes extérieures réservées au stockage des emballages et des déchets banals assimilables aux ordures ménagères.

Afin de modéliser l'effet de survenance du risque d'incendie, de scénarios d'incendie ont été retenus et sont les suivants :

- zone 1 : stockage de bobines imprimées et découpées de polypropylène, 3.0 t maximum ;
  - zone 2 : stockage de bobines imprimées de polypropylène avant découpe, 6.0 t maximum ;
  - zone 3 : stockage de bobines de polypropylène (matières premières), 150.0 t maximum ;
  - zone 4 : stockages extérieurs des encres et de l'acétate d'éthyle : 4 scénarios ;
  - zone 5 : stockage des produits finis (polypropylène), bâtiment spécial isolé : 150.0 t maximum
- et sur l'ensemble de la partie du bâtiment où sont situés les stockages de produits combustibles (zones 1, 2, 3) pour simuler un incendie généralisé.

Les distances d'effets correspondants aux flux suivants ont été recherchés :

- 3 kW/m<sup>2</sup> (distance à effets irréversibles ou DEI) ;
- 5 kW/m<sup>2</sup> (distance à effets létaux ou DEL) ;
- 8 kW/m<sup>2</sup>.

Le flux thermique de 3 kW/m<sup>2</sup> correspond au seuil entraînant des effets irréversibles sur la santé pour une durée d'exposition supérieure à 1 minute. Ce niveau d'exposition provoque des brûlures significatives, mais aucun dommage aux constructions même pour une exposition prolongée.

Le flux thermique de 5 kW/m<sup>2</sup> correspond au seuil de létalité pour une exposition supérieure à 1 minute. Ce niveau d'exposition correspond à une mortalité de 1 % par brûlure et aux premiers effets sur les bâtiments (fêlure des vitres).

Le flux de 8 kW/m<sup>2</sup> est le seuil maximal d'approche des sapeurs pompiers vêtus d'équipements de protection adaptés.

Les résultats montrent qu'en cas d'incendie d'une zone isolée, les flux thermiques restent contenus dans les limites de propriété, sauf pour la zone 5 pour laquelle le flux de 5 kW/m<sup>2</sup> tel qu'il a été estimé dans l'étude sort des limites de propriété de quelques mètres, sur la voie d'accès à la zone industrielle. Le dossier précise qu'aucune construction ni stockage ne se trouve dans le périmètre (annexe 3.1).

En cas d'incendie généralisé, les flux thermiques dépassent les limites de propriété en façade nord-est, sud-est et sud-ouest. Ce scénario est à prendre en compte pour le dimensionnement des plans de secours (annexe 3.2).



L'exploitant a indiqué que dans ce cas d'incendie généralisé, le flux thermique pourrait atteindre l'extrémité du bâtiment voisin de la société ATMI, néanmoins la partie de la zone de bureaux possède des parois maçonnées jouant le rôle d'écran coupe-feu.

Il est à noter que l'exploitant a indiqué, suite à une question du commissaire-enquêteur, les raisons pour lesquelles le local des imprimeuses est exclu des scénarios d'incendie retenus. L'exploitant a indiqué que, d'une part, une extinction automatique par CO<sub>2</sub> est installée au niveau des sècheurs, là où un incendie a le plus de probabilité de naître, et d'autre part, il n'y a pas de produits combustibles hormis les bobines en cours d'impression et peu d'encre est en cours d'utilisation.

L'exploitant a également réalisé une modélisation de la dispersion atmosphérique des gaz toxiques émis par un incendie de l'ensemble de l'établissement Exprim sis à Ablis. Cette modélisation indique, pour différentes conditions météorologiques, que les concentrations en gaz toxiques obtenues à une distance de 20 m de l'établissement sont de 0 ppm.

### III-1-3 – Risques d'explosion

Le risque d'explosion est dû aux vapeurs de solvants inflammables lorsque leur concentration dans l'air atteint ou dépasse la limite inférieure d'explosivité (LIE) qui est la concentration minimale en volume à partir de laquelle l'explosion du mélange peut se produire. Ce risque est à prendre en compte en raison de la présence et de l'utilisation du gaz au niveau des sècheurs des rotatives (héliogravures) et des aérothermes pour le chauffage des locaux.

Le risque d'explosion peut venir de l'acétate d'éthyle ou d'une fuite de gaz et peut se résumer ainsi :

Installation/local	Type de zone	Configuration	Dimensionnement
Atelier héliogravure	Zone I	Intérieur des machines	Volume de la machine
	Zone II	Extérieur des machines	Volume des conduits avant extraction
Zone de lavage	Zone I	Intérieur des unités de lavage	Volume des unités
	Zone II	Zone d'implantation des unités de lavage	Rayon d'1 mètre autour de la machine
Zone de stockage des encres et solvants	Zone I	Ciel gazeux des cuves de stockage	Volume gazeux au-dessus du liquide
	Zone II	Extérieur des cuves (sortie)	Rayon d'1 mètre autour des cuves

Zone I : emplacement dans lequel une atmosphère explosive est susceptible d'apparaître de façon permanente ou semi-permanente ;

Zone II : emplacement dans lequel une atmosphère explosive est susceptible de se former de manière épisodique avec une faible fréquence et pour une courte durée.

## III-2 – Les mesures de prévention et de protection prises ou prévues par l'exploitant

### III-2-1 – Systèmes de sécurité mis en place sur les équipements

#### ➤ Détecteurs de sécurité sur les imprimeuses

Chaque imprimeuse est équipée d'un ensemble de détecteurs de sécurité, piloté par un ordinateur et notamment :

- au niveau de la sécurité du personnel (grilles asservies),
- pour la détection des casses papier entre chaque élément composant la rotative,
- pour la détection des fuites sur les circuits par des pressostats,

- pour la température de l'huile dans les circuits et la température de sécurité du sècheur par un contrôle indépendant de la régulation,
  - pour le contrôle par pressostat du bon fonctionnement.
- Chaque détection enregistrée entraîne automatiquement l'arrêt de l'imprimeuse et l'affichage du défaut correspondant est indiqué à l'opérateur.

Le système de détection incendie des imprimeuses a été mis en service en juin 2007.

#### ➤ Système de sécurité sur les sècheurs

Le chauffage des sècheurs est assuré par du gaz naturel (réseau GDF) :

- tout le circuit d'approvisionnement est contrôlé par pressostat qui entraîne automatiquement la fermeture d'une électrovanne en cas de baisse de pression ou de fuite,
- le brûleur est piloté par un double système de surveillance de présence de flamme et de température,
- l'air chaud circulant à l'intérieur et permettant le séchage de la bande de film est réglé par un contrôle électronique. Un circuit indépendant de sécurité température haute coupe le brûleur et l'arrivée de gaz,
- chaque sècheur est équipé d'évents d'explosion,
- la régulation de l'air extrait est contrôlée par pressostat. Toute anomalie, pression haute ou basse entraîne la coupure du brûleur et de l'arrivée de gaz.

#### ➤ Fonctionnement en mode dégradé et lors des phases de démarrage

Selon l'exploitant, sur le site, la panne du système d'alimentation en électricité serait sans conséquence sur l'environnement ou sur la sécurité.

De même, tout dysfonctionnement des épurateurs de fumées entraînerait l'arrêt des installations.

Par ailleurs, le démarrage des installations n'a pas de conséquence sur l'environnement ou sur la sécurité : la température du brûleur est d'abord portée à 750 °C avant de mettre en fonctionnement les installations afin que l'épuration des fumées s'effectue dès le début de la mise en service des installations.

### III-2-2 – L'implantation et les dispositions constructives

#### *Locaux et ateliers*

Les bâtiments sont distants sur tous leurs côtés de 10 m au minimum des limites de propriétés.

Une voie engin d'une largeur de 4 mètres permet d'accéder aux façades.

Dans les locaux d'impression, le stockage des matières premières (bobines de polypropylène) est limité aux besoins de 10 jours de travail au maximum.

Le stockage des encres et solvants (présentant un caractère inflammable et explosible) est effectué à l'extérieur dans des installations de stockage spécifiques :

- dans des cellules métalliques incombustibles équipées de cuvettes de rétention séparées, étanches et fermées hors des heures de travail pour les encres « hélios » et l'acétate d'éthyle,
- dans des locaux spécifiques pour les encres et solvants conditionnés en petite quantité.

#### *Installations électriques*

Au niveau des installations électriques :

- seuls sont présents dans la zone, les appareils électriques nécessaires à l'alimentation et la commande du matériel utilisé dans la zone,
- toutes les parties susceptibles d'emmagasiner les charges électriques sont reliées à une prise de terre,

- toutes les installations de distribution de produits contenant des solvants font l'objet de liaisons équipotentielles et d'une mise à la terre.

#### *Système de prévention lié aux sècheurs*

Afin d'éviter le risque d'explosion, les sècheurs sont balayés par un courant d'air de dilution qui assure une concentration en composés organiques volatiles inférieur à 50 % de la LIE (limite inférieure d'explosivité). Il y a un arrêt automatique du sècheur en cas de risque explosif particulier (défaillance de la ventilation, température supérieure à 300 °C, défaut d'extraction, défaut d'air d'admission), à l'aide d'un automate.

#### *Système de prévention lié à l'alimentation de gaz*

Les rotatives sont alimentées par un réseau aérien acier. Afin de prévenir tout risque d'explosion, toute chute de pression détectée entraîne un arrêt automatique des installations par coupure de l'alimentation en gaz.

Au niveau des système de sécurité gaz mis en place sur les sècheurs :

- un contrôle de tout le circuit d'approvisionnement par pressostat entraînant automatiquement la fermeture d'une électrovanne en cas de baisse de pression ou de fuite,
- un double système de surveillance de flamme ou de température sur le brûleur,
- réglage de l'air chaud circulant à l'intérieur des sècheurs et permettant le séchage de la bande de papier par un contrôle électronique (un circuit indépendant de sécurité « haute température » coupe le brûleur et l'arrivée du gaz),

L'alimentation de gaz se fait à partir de la cuve de gaz propane située à l'extérieur des locaux.

Chaque incident détecté par un automate entraîne l'arrêt de l'installation.

#### *Protection contre la foudre*

La structure du bâtiment est métallique et en maçonnerie (partie bureaux) et la toiture est en bac acier.

L'exploitant précise que le dispositif retenu est identique à celui en place sur le site de Sautron (autre usine hélium du groupe) et que cette installation sera conforme aux normes en vigueur : protections contre les effets directs (NF C 17-102 de juillet 1995 et NF C 17-102 F2 de décembre 2001) et contre les effets indirects (NF C 15 100 de mai 2003, UTE 15 443 de juillet 1996 et EN 61 643-11).

#### *Commentaires de l'inspection des installations classées :*

*Le dispositif de protection contre la foudre doit être adapté au site EXPRIM d'Ablis. L'inspection des installations classées a reçu par courrier du 12 septembre 2007 de la part de l'exploitant les dispositifs retenus par celui-ci de protection contre les effets directs et indirects de la foudre. Cependant, l'ensemble des éléments techniques justifiant du dispositif de protection contre la foudre choisi n'est pas fourni.*

*Au vu des éléments susvisés, l'étude complète décrivant le dispositif de protection contre la foudre retenu par l'exploitant sur le site d'Ablis et adapté à ce site devra être fourni à l'inspection des installations classées dans un délai de 15 jours à compter de la notification de l'arrêté à l'exploitant (article 7.3.6 du projet d'arrêté joint en annexe).*

*Le système de protection contre la foudre adapté au site devra être mis en place dans un délai d'1 mois à compter de la notification de l'arrêté à l'exploitant (article 7.3.6 du projet d'arrêté joint en annexe).*

#### *Moyens d'alarme en cas de sinistre*

La société EXPRIM se dotera avant la fin de l'année 2007 d'une détection incendie des stocks (de matières premières et de produits finis) avec alarme reliée à une centrale de télésurveillance (article 7.7.3 du projet d'arrêté joint en annexe).

### III-2-3 – Mesures organisationnelles

L'exploitant a indiqué qu'il est affiché clairement l'interdiction de fumer ou d'apporter des feux nus à proximité des zones de stockage ou d'emplois de matières ou liquides inflammables.

Des consignes d'exploitation définissent pour le personnel technique la procédure à suivre lors des opérations de manutention des produits chimiques et d'entretien des machines, ainsi que des mesures de sécurité à mettre en œuvre en cas d'incidents ou d'accidents.

En ce qui concerne plus spécifiquement la réduction des émissions diffuses, les consignes de sécurité précisent que :

- les bidons d'encre, de vernis et de solvant doivent avoir un couvercle ;
- les écoulements accidentels doivent être immédiatement nettoyés.

### III-2-4 –Prévention des pollutions accidentelles

Le sol des ateliers est imperméable et est disposé de façon qu'en cas d'accident la totalité des liquides puisse être retenue dans les ateliers.

Les bacs de stockage des fûts de solvants sont équipés de rétention.

De même, afin de limiter l'extension d'écoulement de produits et d'absorber très rapidement toutes les égouttures, des boudins spécifiques absorbants sont mis à la disposition du personnel. Ils sont notamment disponibles dans les ateliers d'impression au niveau des postes de travail comprenant la manipulation de produits et dans les locaux de stockage.

Le stockage des pots vides d'encre et d'encres souillées se fait dans le lieu prévu à cet effet sur rétention, en attente d'enlèvement (les encres utilisées ne sont pas formulées avec des pigments à base de métaux lourds).

Le séparateur d'hydrocarbures associé à un bassin de rétention de 225 m<sup>3</sup> et à une vanne d'isolement a été mis en place en mai 2007. Il permet de faire transiter les eaux pluviales des aires extérieures et de récupérer tout écoulement accidentel à l'extérieur des bâtiments.

### III-2-5 – Mesures organisationnelles

Pour éviter les intrusions, le site est pourvu d'un dispositif de détection d'intrusion relié à une société de télésurveillance.

### III-2-6 – Moyens d'intervention à mettre en œuvre en cas d'accident

Un poteau d'incendie est disponible rue de la Fontaine Chaude, à proximité immédiate de l'entrée du site. Des extincteurs eau, poudre et dioxyde de carbone sont disposés à raison d'un extincteur pour 200 m<sup>2</sup> de surface.

## IV – CONSULTATION ET ENQUETE PUBLIQUE

### IV-1 – Enquête publique et registre d'enquête

Par arrêté préfectoral du 4 avril 2006, les dates de l'enquête publique ont été fixées du 10 mai 2006 au 15 juin 2006 inclus. Cette enquête a été ouverte à la mairie d'Ablis.

Un avis, annonçant l'ouverture de l'enquête, a été effectué, pendant la même période, dans les communes situées dans un périmètre de 2 km autour de l'établissement : Ablis, Prunay-en Yvelines et Saint Symphorien-le-Château (28).

M. ROBIN a été désigné en qualité de commissaire-enquêteur.

Aucune visite et aucune observation publique n'a été faite par oral ou par écrit durant les permanences du commissaire enquêteur en mairie d'Ablis et hors de celles-ci.

#### **IV-2 – Avis du commissaire enquêteur**

Dans son rapport du 25 juillet 2006, le commissaire-enquêteur émet un avis favorable à la demande assorti des 3 conditions suivantes :

- la mise en service prochaine de l'épurateur au niveau des imprimeuses,
- l'installation d'une rétention des eaux d'extinction incendie, avec débourbeur-séparateur d'hydrocarbures et vanne d'isolement avant rejet dans le réseau public,
- l'installation d'une rétention des fûts de solvants et de peintures stockés.

#### **Commentaire de l'inspection des installations classées :**

*Selon les éléments fournis par l'exploitant :*

- *l'épurateur thermique régénératif a été mis en service en mars 2007 au niveau des imprimeuses,*
- *la rétention des eaux d'extinction d'incendie associée à un débourbeur/déshuileur d'hydrocarbures et à une vanne d'isolement a été installée en mai 2007,*
- *les bacs de rétention des fûts de solvants et de peintures ont été installés.*

#### **IV-3 – Avis des conseils municipaux**

##### **IV-3-1 – Avis du conseil municipal de Saint Symphorien le Château**

Le conseil municipal de Saint-Symphorien-le-Château, dans sa séance du 8 juin 2006, a émis un avis favorable à la demande d'autorisation (en régularisation administrative) présentée par la société EXPRIM.

##### **IV-3-2 – Avis du conseil municipal d'Ablis**

L'avis du conseil municipal d'Ablis n'a pas été reçu.

#### **IV-4 – Avis des services consultés**

##### **IV-4-1 – Avis de la direction départementale des services d'incendie et de secours**

Par courrier en date du 7 juin 2006, la direction départementale des services d'incendie et de secours propose la prise en compte des dispositions suivantes relatives à la protection des personnes, des biens et de l'environnement, et plus particulièrement pour ce qui concerne les risques d'incendie et d'explosion.

- 1- Respecter toutes les mesures de prévention et de défense mentionnées dans le dossier de demande d'autorisation d'exploiter des ICPE en date du 27 mars 2006, annexée au dossier de demande de permis de construire ;
- 2- Veiller à ce que les locaux servant à stocker les polymères aient les caractéristiques suivantes :
  - ossature (ossature verticale et charpente de toiture) stable au feu de degré ½ heure si la hauteur sous pied de ferme n'excède pas 8 mètres et de degré 1 heure si la hauteur sous pied de ferme excède 8 mètres ou s'il existe un plancher haut ou une mezzanine,
  - plancher haut ou mezzanine coupe-feu de degré 1 heure,
  - murs extérieurs et porte pare-flamme de degré ½ heure, les portes étant munies d'un ferme-porte ou d'un dispositif assurant leur fermeture automatique,
  - couverture sèche constituée d'un support de couverture en matériaux M0, et d'une isolation et d'une étanchéité aux matériaux M2 non gouttants, à l'exception de la surface dédiée à l'éclairage zénithal et aux dispositifs permettant l'évacuation des fumées et des gaz de combustion (paragraphe 2.4 de l'annexe à l'arrêté type en date du 14 janvier 2000 modifié relatif au stockage de polymères) .

Commentaires de l'inspection :

*Ces dispositions ont été reprises à l'article 8.1.1.1 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

- 3- Permettre l'ouverture des portes faisant partie des dégagements réglementaires par une manœuvre simple, toute porte verrouillée devant être manœuvrable de l'intérieur dans les mêmes conditions et sans clé (article R. 232-12-4),

Commentaires de l'inspection :

*Ces dispositions ont été reprises à l'article 7.3.2 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

- 4- Assurer la défense extérieure contre l'incendie des bâtiments de la manière suivante :
- mettre en place 3 poteaux d'incendie de 100 mm normalisés (NFS 61 213),
  - s'assurer que le réseau d'adduction fournisse au moins 180 m<sup>3</sup>/h d'eau sous une pression dynamique minimale de 1 bar sans dépasser 8 bars.

Par ailleurs, les besoins en eau nécessaires au fonctionnement des moyens de secours privés pourront être pris en alimentation directe sur le réseau d'adduction sous réserve que le Service Départemental d'Incendie et de Secours dispose d'un débit de 180 m<sup>3</sup> par heure en cas de sinistre.

-implanter les poteaux d'incendie en respectant les distances suivantes :

- 100 mètres au plus entre l'entrée principale du bâtiment et l'hydrant le plus proche, par les chemins praticables par deux sapeurs-pompiers tirant un dévidoir,
- 150 mètres au maximum entre chaque hydrant par les voies de desserte,
- 5 m au plus du bord de la chaussée.

- 5- Réceptionner les moyens de défense extérieure contre l'incendie de l'établissement dès leur mise en eau en présence d'un représentant du Service Départemental d'Incendie et de Secours qui peut être le chef de centre des sapeurs-pompiers de Versailles.

S'il s'agit de nouveaux hydrants, fournir à Monsieur le Directeur Départemental des Services d'Incendie et de Secours de Versailles une attestation délivrée par l'installateur des poteaux ou des bouches d'incendie faisant apparaître la conformité à la norme NF S 62-200 et précisant :

- le débit minimal de l'appareil (ou simultané des appareils),
- les pressions (statiques, dynamiques).

Un exemplaire de ce document doit être transmis à :

Monsieur le Directeur Départemental des Services d'Incendie et de Secours  
BP 571

78005 VERSAILLES CEDEX

- 6- Doter l'établissement de robinets d'incendie armés. Ils seront répartis dans les locaux abritant les polymères et situées à proximité des issues. Ils devront permettre d'attaquer un foyer simultanément par 2 lances en direction opposée et resteront protégés du gel (paragraphe 4.2 de l'annexe à l'arrêté type en date du 14 janvier 2000 modifié relatif au stockage de polymères),

- 7- Doter au plus vite l'établissement d'un système de détection automatique de fumées avec report d'alarme exploitable rapidement (paragraphe 4.2 de l'annexe à l'arrêté type en date du 14 janvier 2000 modifié relatif au stockage de polymères),

Le signal d'alarme générale devra être audible en tout point du bâtiment pendant le temps nécessaire à l'évacuation, avec une autonomie minimale de 5 minutes, sans risque de confusion avec d'autres signalisations utilisées dans l'établissement (article R. 232-12-18 et normes NF S 61-936 et NF C 48-150).

Commentaires de l'inspection :

*Les dispositions susvisées ont été reprises aux articles 7.5.4, 7.7.3 et 8.1.1.1 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

- 8- Procéder semestriellement à des essais et visites périodiques du matériel et des moyens de secours (article R. 232-12-21).

Commentaires de l'inspection :

*Cette disposition a été reprises à l'article 7.7.2 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

- 9- Instruire le personnel sur la conduite à tenir en cas d'incendie et l'entraîner à la manœuvre des moyens de secours au moins tous les 6 mois (article R. 232-12-21).

Commentaires de l'inspection :

*Cette disposition a été reprises à l'article 7.7.4 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

- 10- Apposer un plan schématique, conforme à la norme NF S 60-302 comportant l'emplacement des locaux techniques, des stockages dangereux, des dispositifs de coupure des fluides et des commandes d'équipements de sécurité.

Commentaires de l'inspection :

*Cette disposition a été reprises à l'article 7.7.5 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

Mr Valetoux du groupement de prévention des pompiers de Versailles s'est déplacé sur le site le 24 janvier 2007.

Suite à sa visite, Mr Valetoux a adressé par message électronique du 15 mai 2007 les éléments suivants, à l'inspection des installations classées :

- le nombre de poteaux incendie peut être abaissé à 2 pour assurer un débit de 120 m<sup>3</sup>/h (poteaux situés à l'extérieur du site),
- il est possible de rabaisser le volume du bassin de rétention des eaux d'extinction à 120 m<sup>3</sup> à condition qu'une société s'engage à le vider de telle sorte qu'il ne déborde jamais sur une durée de 2 heures (soit 120 m<sup>3</sup> d'eau à vider et délai d'arrivée de la société 1 heure maximum en tout temps),
- il n'est pas nécessaire d'imposer des RIA puisque l'exploitation prévoit un système d'extinction au CO<sub>2</sub> dans les machines.

Commentaires de l'inspection :

*Ces dispositions sont reprises aux articles 7.7.3 et 7.7.9 du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe.*

#### IV-4-2 – Avis de la direction régionale des affaires culturelles

Par courrier en date du 22 mars 2006, la direction régionale des affaires culturelles a indiqué que compte tenu de la localisation de la société EXPRIM et de son importance, celle-ci n'est pas susceptible de porter atteinte à la conservation du patrimoine archéologique. En conséquence, aucune prescription archéologique préventive n'est formulée dans le cadre de l'instruction de ce dossier.

Il conviendra toutefois de rappeler au maître d'ouvrage des travaux la nécessité d'informer la Direction Régionale des Affaires Culturelles / service régional de l'archéologie de toute découverte fortuite qui pourrait être effectuée au cours des travaux, conformément aux dispositions du code du patrimoine, article L. 531-14.

#### IV-4-3 – Avis de la direction départementale de l'agriculture et de la forêt

Par courrier en date du 19 mai 2006, la direction départementale de l'agriculture et de la forêt indique que les précautions nécessaires à la protection du ru du Perray sont prises. Ce dossier appelle cependant de sa part les remarques suivantes :

- les eaux d'extinction d'un éventuel incendie seront retenues grâce à un dispositif de rétention, dans le but d'éviter que ces effluents pénètrent dans les réseaux d'eaux pluviales ou usées. Il serait souhaitable que le pétitionnaire apporte à sa demande, les éléments essentiels permettant de justifier

du choix de la capacité du bassin de rétention (à savoir 225 m<sup>3</sup>), voire la validation par un expert, comme ceci est envisagé.

Commentaires de l'inspection :

*La capacité du bassin de rétention (225m<sup>3</sup>) a été validé par le Service d'Incendie et de Secours.*

- La mise en place d'un séparateur à hydrocarbures traitant les eaux pluviales (toiture, voiries, parkings) est à l'étude. Le rejet à l'issue de ce dispositif ne devra pas dépasser une concentration en hydrocarbures de 5 mg/L. Dans sa réponse aux questions de la DRIRE, le pétitionnaire se réfère à des résultats de qualité de l'eau sur seulement 2 prélèvements pour justifier d'une eau peu chargée en hydrocarbure (0.06 et 0.13 mg/L). Il n'est pas précisé dans quelles conditions ces prélèvements ont été réalisés.

Le pétitionnaire devra rejeter une eau de qualité satisfaisante à tout moment, y compris dans les conditions les plus défavorables (après une pluie ayant suivi une période sèche assez longue).

Commentaires de l'inspection :

*L'article 4.3.9 du projet d'arrêté joint en annexe précise que le rejet du séparateur à hydrocarbures traitant les eaux pluviales devra respecter une concentration en hydrocarbures de 5 mg/L.*

Sous réserve de ces remarques, la direction départementale de l'agriculture et de la forêt émet un avis favorable à la réalisation du projet.

#### IV-4-4 – Avis de la direction départementale des affaires sanitaires et sociales

Par courrier en date du 18 mai 2006, la direction départementale des affaires sanitaires et sociales émet un avis favorable sous réserve :

- de la réalisation d'une nouvelle étude acoustique après la mise en place des installations définitives « hélios »,

Commentaires de l'inspection :

*L'article 9.2.5 du projet d'arrêté joint en annexe précise qu'une mesure de la situation acoustique de l'établissement sera effectuée dans un délai de six mois à compter de la notification du présent arrêté à l'exploitant puis tous les 5 ans (toutes les imprimeuses sont actuellement en fonctionnement).*

- de la mise en place de l'épurateur thermique régénératif avant la mise en place des nouvelles installations « hélios ».

Commentaires de l'inspection :

*L'incinérateur thermique régénératif a été mis en place en mars 2007.*

La direction départementale des affaires sanitaires et sociales précise que cette installation n'est pas située dans un périmètre de protection de captage d'eau potable et il n'existe pas d'ouvrage pour capter l'eau en vue de l'alimentation humaine à proximité du site EXPRIM.

Elle prend également note qu'un projet d'implantation d'un séparateur d'hydrocarbures associé à un bassin de rétention et à une vanne d'écoulement est en cours. Il permettra à terme de faire transiter les eaux pluviales, des eaux extérieures et de récupérer tout écoulement accidentel à l'extérieur des bâtiments.

#### IV-4-5 – Avis de la direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle des Yvelines

Par courrier en date du 24 mai 2006, la direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle des Yvelines a transmis à Monsieur le Préfet des Yvelines copie de la lettre d'observations adressée le 18 mai dernier à la direction de l'entreprise faisant suite à un accident du



travail grave survenu le 18 avril 2006 à un salarié ADECCO employé dans l'entreprise depuis une quinzaine de jours.

Au cours de l'enquête et des informations recueillies, les constats de la direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle des Yvelines étaient les suivants :

- Le salarié effectuait le nettoyage d'un cylindre en fin de travail et le chiffon qu'il utilisait puis le gant qui recouvrait sa main droite ont été attirés dans l'angle rentrant formé par le rouleau et la cuve contenant la peinture. L'enquête a permis de constater l'absence de système d'arrêt d'urgence sur cet endroit. L'exploitant a ensuite mis en sécurité (carters, câbles et coup de poing d'arrêt d'urgence) les principaux points défaillants visibles sur la machine en cause et les autres machines à imprimer de l'atelier de marque DCM, les points restant devant être terminés sous une quinzaine de jours,
- Il a été demandé un contrôle des machines par un organisme de vérification agréé.
- L'accident a permis de constater une insuffisance de la prise en cause de la sécurité des personnes lors du travail sur machines, comprenant entre autres les méthodes de travail et une insuffisance de formation/information. Le salarié accidenté était intérimaire, et travaillait semble t'il au moment de l'accident avec un autre salarié intérimaire. Le port de gants larges et épais est formellement déconseillé lors du travail sur machines en mouvement, quand bien même les parties travaillantes tournent au ralenti, de même que les vêtements flottants.
- Une étude approfondie d'évaluation des risques lors du travail sur machines devra être entreprise et consignée sur le document unique prévu aux articles L. 230-1 et R. 230-2 du Code du Travail.
- Il a été constaté que les bidons de peintures au pied des machines contenant des solvants étaient tous ouverts, malgré les précédentes observations sur ce point : ces bidons doivent être fermés afin de réduire au maximum une évaporation des solvants.

Commentaires de l'inspection des installations classées :

*L'article 3.2.6 du projet d'arrêté joint en annexe prévoit que les bidons d'encre, de vernis et de solvants soient munis de couvercle.*

- Les mises en conformité des installations doivent être terminées selon le dernier rapport de vérification SOCOTEC.

La direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle des Yvelines a précisé dans son courrier du 24 mai 2006 avoir attiré l'attention de la direction de l'entreprise sur ces différents points qui doivent être vérifiés et pour lesquels elle doit rester vigilante.

IV-4-6 – Avis de la direction départementale de l'équipement

Par courrier en date du 23 mai 2006, la direction départementale de l'équipement émet un avis favorable à la demande.

**V-ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

**V-1 – Analyse des avis émis et des réponses apportées**

Les principales remarques et demandes faites lors de la consultation des services et lors de l'enquête publique ont porté sur la nécessité de :

- la mise en service de l'incinérateur thermique régénératif au niveau des imprimeuses (action réalisée en mars 2007),
- la réalisation d'une rétention des eaux d'extinction d'incendie associée à un débourbeur/déshuileur d'hydrocarbures et à une vanne d'isolement (action réalisée en mai 2007),
- une valeur limite de concentration en hydrocarbures des rejets issus du site (eaux pluviales) de 5 mg/L (élément repris dans le projet d'arrêté préfectoral joint en annexe),
- la réalisation de bacs de rétention des fûts de solvants et de peintures (action réalisée),

- la prise en compte de dispositions relatives à la protection des personnes, des biens et de l'environnement, plus particulièrement en ce qui concerne les risques d'incendie et d'explosion (mesures mentionnées par la Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours reprises dans le projet d'arrêté préfectoral joint en annexe),
- la réalisation d'une nouvelle étude acoustique après la mise en place de l'ensemble des imprimeuses (élément repris dans le projet d'arrêté préfectoral joint en annexe),
- couvrir les bidons de peintures contenant des solvants (élément repris dans le projet d'arrêté joint en annexe).

## **V-2 – Avis de l'inspection – Caractère acceptable de la demande**

Le principal enjeu environnemental du projet d'extension des installations de la société EXPRIM sise à Ablis est la prévention de la pollution atmosphérique. En effet, la mise en service de 3 imprimeuses conduira à des émissions de COV estimées à environ 16 tonnes par an.

Le projet d'arrêté préfectoral prévoit donc des prescriptions de nature à assurer un suivi régulier des émissions de COV du site :

- la surveillance des émissions atmosphériques en COV (semestrielle),
- la mise en place d'un plan de gestion de solvants.

Ainsi, l'inspection des installations classées estime que le projet présenté est acceptable, sous réserve que la société EXPRIM sise à Ablis respecte l'ensemble des prescriptions contenues dans le projet d'arrêté préfectoral joint, prescriptions qui sont de nature à prévenir les risques et les nuisances des installations projetées.

## **VI- CONCLUSION**

Compte tenu de ce qui précède et du fait que les éléments contenus dans le dossier relatifs à la prévention des risques et des nuisances apparaissent suffisants pour garantir la préservation des intérêts visés par l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement, nous proposons que l'autorisation sollicitée soit accordée sous réserve du respect des prescriptions contenues dans le projet d'arrêté ci-joint.

Conformément aux dispositions de l'article 10 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié, les prescriptions doivent être soumises à l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques (CODERST).

#### **ANNEXE 4 : PROCESS RELATIF A L'IMPRESSION PAR HELIOGRAVURE**

