

PERIGNY, le 5 septembre 2008

INSTALLATIONS CLASSEES
POUR LA PROTECTION DE
L'ENVIRONNEMENT

Société ISOBOX à Saint Sauveur d'Aunis
Actualisation des prescriptions de fonctionnement du site de
fabrication de polystyrène expansé

R A P P O R T
de l'INSPECTION des INSTALLATIONS CLASSEES

OBJET : Installations classées pour la protection de l'environnement
Demande d'autorisation dans le cadre de la régularisation de la situation administrative du site

SOCIETE : ISOBOX Technologies S.A
Zone d'Activités Beaux-Vallons
17540 SAINT SAUVEUR D'AUNIS

I – PRESENTATION DU DOSSIER

I.1 – Le demandeur

La société ISOBOX Technologies SA spécialisée dans la production de pièces moulées en polystyrène expansé est implantée sur dix sites en France dont une unité de production sur la commune de SAINT-SAUVEUR D'AUNIS (17).

L'activité principale de l'établissement consiste en la fabrication de produits en polystyrène expansé essentiellement utilisés en tant qu'emballages. Une première partie de la production repose sur la réception de matière première reçue sous la forme de microbilles subissant un brassage en phase vapeur avant d'être moulée dans des presses pour conserver la forme souhaitée après stabilisation. D'autre part ISOBOX Technologies dispose d'un outil de revalorisation du polystyrène expansé usagé (PSE). Cet outil (2 broyeurs, un compacteur et un dépoussiéreur) lui permet de réintroduire dans le processus de production des déchets de PSE d'origines interne (rebut) et externe.

L'entreprise fonctionne actuellement sous couvert d'un arrêté d'autorisation préfectoral datant du 9 février 1981.

I.2 - Le site d'implantation

La société ISOBOX est implantée sur la commune de Saint Sauveur d'Aunis, située en Charente-Maritime à une trentaine de kilomètres de La Rochelle sur l'axe reliant Niort à La Rochelle (RN11). Le site est localisé au sein d'une zone d'activités.

Le site est bordé :

- Au Nord, par les entreprises Jardinieul, Gamm Vert et Atlantique Maintenance.
- Au Nord Est , par les sociétés TSA et Via Corda.
- A l'Est, par la route départementale 115.
- Au Sud, par la route nationale 11.
- A l'Ouest, par l'entreprise de loisirs Sport Méca System.

Les occupations recensées à proximité immédiate du site sont donc des activités artisanales, industrielles ou de loisirs.

La première habitation se situe à environ 150 m au Sud-Est de l'entreprise et à 450 m du centre bourg.

L'établissement ISOBOX est implanté sur un terrain de plus de 5 hectares.

Les surfaces se répartissent comme suit :

- 14 400 m² de locaux industriels.
- 21 402 m² de voiries et de zones de stationnement.
- 1630 m² de surface enherbée
- 13 000 m² (parcelles 96, 94, et 56) sont mis à disposition de la société SPORT MECA SYSTEM (dont 6 300 m² de surface enherbée).

I.3 – Description des activités pratiquées sur le site

L'activité principale de l'établissement d'ISOBOX Technologies consiste en la fabrication de pièces moulées en polystyrène expansé, obtenue par thermo-moulage sur presse. Ces produits sont destinés à l'emballage/callage de produits industriels ou constituent des pièces techniques utilisées dans l'industrie, le bâtiment et le secteur du loisir.

Les installations de l'établissement sont prévues pour une capacité maximum de transformation de 8 tonnes par jour.

L'activité du site comprend différentes opérations, à savoir :

- La réception et stockage de la matière première.
- La pré-expansion des billes constituant la matière première du procédé.
- Le séchage des billes.
- La stabilisation/maturation des billes.
- Les moulages de pièces en polystyrène expansé.
- L'impression de certaines pièces.
- Le conditionnement et le stockage des produits finis.

L'effectif est de 42 personnes permanentes, auxquelles s'ajoutent en moyenne 3 intérimaires.

Les activités classables en tant qu'installations classées liées à l'ensemble du projet sont rassemblées dans le tableau suivant :

Rubriques	Natures de l'activité	Capacités maximales	Classement au titre de la nomenclature ICPE
2662	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	Dépôt matière première expansible : 120 t (204 m ³) Dépôt de microbilles de polystyrène expansé en silos : 1675 m ³ (900 m ³ en interne et 775 m ³ en extérieur)	Autorisation
2663-1a	Stockage de produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) a) Supérieur ou égal à 2 000 m ³	Stockage de produits finis en polystyrène : 25 300 m ³	Autorisation
2921-1	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air : 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	2 TAR à circuit ouvert (1744 kW + 872 kW) soit P = 2 616 kW	Autorisation

Rubriques	Natures de l'activité	Capacités maximales	Classement au titre de la nomenclature ICPE
98-Bis	Ateliers de triage de matières usagées combustibles à base de polymères. B. Installés sur un terrain isolé, bâti ou non, situé à moins de 50 m d'un bâtiment habité ou occupé par des tiers: 2° La quantité entreposée étant supérieure à 30 m ³ mais inférieure ou égale à 150 m ³	< 50 m 120 m ³	Déclaration
2661	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) : 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : b) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j 2. Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant :	8 tonnes/jour 0,5 tonne/jour	Déclaration Non Classé
1432	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	Fioul lourd : 2 x 60 m ³ en aérien avec cuve de rétention Fioul domestique : 20 m ³ (cuve enterrée) + 10 m ³ (cuve aérienne sous rétention)	Déclaration
2910	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-C et 322-B-4. A. 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 de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 2) supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	1 chaudière fioul P = 5,6 MW	Déclaration
2920	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, :	3 compresseurs d'air P= 240 kW	Déclaration
2710	Déchèteries aménagées pour la collecte des encombrants, matériaux ou produits triés et apportés par les usagers : 2. La superficie de l'installation hors espaces verts étant supérieure à 100 m ² , mais inférieure ou égale à 3 500 m ²	Surface utilisée pour les apports volontaires de déchets de polystyrène expansé S=10 m²	Non classé

I.5 - Les inconvénients et les moyens de prévention associés à l'activité de fabrication de PSE

I.5.1 – Les enjeux liés à l'eau

L'établissement dispose de 2 sources d'alimentation en eau à savoir :

- Le réseau d'adduction public d'eau potable réservé principalement aux usages des sanitaires, à l'alimentation du réseau incendie (RIA) et des poteaux incendie internes.
- Un puits implanté à proximité de l'atelier de moulage réservé à l'usage industriel (eaux de process et chaudière)

La consommation annuelle du site est estimée à 48 000 m³/an répartie de la manière suivante :

- Réseau eau public : 3000 m³ ;
- Eau de forage puits : 45 000 m³,

Les réseaux d'alimentation en eau (forage et eau public) sont munis de clapets anti-retour. De plus, ces 2 réseaux sont séparés physiquement.

Les réseaux des eaux pluviales et eaux usées sanitaires sont de type séparatif.

a) Les eaux sanitaires :

Les eaux sanitaires sont dirigées vers le réseau d'assainissement public de la zone et traitées par la station d'épuration communale de St Sauveur d'Aunis.

b/ Les eaux pluviales :

Les eaux pluviales issues des toitures et des surfaces de voiries sont collectées sur le site par l'intermédiaire de descentes d'eaux et de caniveaux. Ces eaux rejoignent le fossé communal en limite de propriété.

c/ Les eaux industrielles :

Les eaux usées industrielles sont issues des processus suivants :

Processus	Quantité m³/an	Traitement Actuel	Rejet
Purge de la chaudière et régénération des résines adoucisseurs	600 m ³ /an	Anciennement système de décarbonatation avec passage en 2008 en traitement par osmose inverse puis deshuileur/débourbeur	Fossé communal Nord ou Est suivant l'atelier
Purge du circuit de refroidissement TAR	3500 m ³ /an	Piège à billes	
Egouttures sous presse et sous le pré-expandeur	1160 m ³ /an	Piège à billes/deshuileur	
Nettoyage des sols pour éliminer les billes de polystyrène	300 m ³ /an	Piège à billes	
Purge de l'osmose inverse	11 250 m ³ /an	-	

Suite aux analyses pratiquées au niveau de ces différents rejets, il apparaît que les effluents générés par ISOBOX sont très peu chargés en éléments polluants.

Afin d'optimiser le traitement de la totalité de ces rejets aqueux, l'exploitant a décidé à moyen terme de réduire le nombre de ces points de rejets passant de 5 à 3 et de mettre en place un traitement par séparateur hydrocarbure au niveau de l'ensemble de ses rejets d'eaux industrielles.

Les résultats de la dernière analyse effectuée en 2007, contenus dans le dossier montraient que les effluents sont conformes à la réglementation sauf pour le pH en sortie du deshuileur/débourbeur traitant les rejets issus de l'installation de décarbonatation (installation permettant d'éliminer les sels minéraux contenus dans l'eau par traitement chimique à l'acide chlorhydrique). Afin de rendre conforme ce paramètre, l'exploitant a décidé de remplacer son installation de décarbonatation par une installation par osmose inverse (investissement de 61k€) qui a également pour avantage de supprimer la cuve de stockage d'acide chlorhydrique utilisé pour le traitement de l'eau par décarbonatation.

Le rôle de l'osmose inverse est simple : il s'agit d'un dispositif par membranes qui déconcentre l'eau issue du forage de ces minéraux et permet ainsi à cette eau d'être utilisée dans le processus industriel.

1.5.2 – Les conditions de rejets à l’atmosphère

Les rejets atmosphériques liés à l’activité de l’usine ISOBOX sont essentiellement des rejets de vapeur d’eau au niveau de la tour de refroidissement (TAR) et des rejets de Composés Organiques Volatils (pentane) libérés par désorption au fur et à mesure du processus de transformation du polystyrène (pré-expansion, maturation, moulage et stockage produit fini). Le pentane est pratiquement non toxique pour les milieux aquatiques et pour les mammifères. Ce n’est pas un gaz à effet de serre direct mais un gaz à effet de serre indirect en tant que précurseur de l’ozone troposphérique avec les NOx de l’air en présence de rayonnement UV solaire.

Le pentane est contenu à hauteur de 6 % en poids dans les billes de matières premières et se libère au fur et à mesure du processus de transformation (5 % se libèrent durant la transformation et 1% reste piégé dans la matière), les rejets correspondant sont de 450 kg par jour. La quantité annuelle rejetée est ainsi de 112 tonnes pour une transformation maximale de 8 tonnes par jour de polystyrène expansible. Il s’agit toutefois d’une quantité annuelle théorique que le site n’a jamais atteint (58 t en 2006- 62 t en 2005). En outre, l’activité de recyclage a un volume maximum de 3 % de l’activité globale pouvant diminuer les rejets de 2.5 tonnes par an.

Concernant les rejets de vapeur d’eau de la tour de refroidissement, cette installation qui est composée de 2 Tours Aéro Réfrigérantes montées en série (TAR), d’une puissance totale de 2 616 kW, devra satisfaire aux dispositions de l’arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relative aux installations de refroidissement dans un flux d’air soumis à autorisation, notamment pour éviter le risque de prolifération de légionelles pouvant occasionner des conséquences sanitaires importantes dans le voisinage du site. Cet équipement a d’ailleurs fait l’objet d’une analyse de risque spécifique et fait l’objet de contrôles mensuels s’assurant de la non prolifération des légionelles.

Afin de limiter les émissions de Composés Organiques Volatils (COV) dans l’atmosphère, et conformément aux dispositions réglementaires de l’arrêté ministériel du 2 février 1998 imposant certaines dispositions spécifiques pour les fabricants de polystyrène expansé, l’exploitant :

- procède au recyclage intégral des rebuts de production,
- optimise l’incorporation des matériaux usagés dans les matières premières.

L’arrêté du 2 février 1998 prévoit également l’utilisation de matières premières contenant au plus 4% de COV en masse, lorsque la possibilité technique existe. Ce point a fait l’objet d’un débat entre le Ministère de l’écologie et du Développement Durable et les Syndicats des plastiques alvéolaires. Il a été admis à l’heure actuelle que malgré la prescription de l’arrêté ministériel susvisé, la matière première contenant au plus 4% de pentane n’existait pas et que cette condition ne peut être respectée à l’heure actuelle.

Les producteurs d’expansible ont préféré orienter leur recherche et développement vers des produits avec des performances thermiques, améliorées, voire même convertir des installations de fabrication d’expansible à très faible teneur en pentane vers des matières à hautes performances thermiques dites "nouvelles générations".

Ces nouvelles matières ont cependant des teneurs réduites en pentane et en combinaison avec de meilleures performances thermiques, elles sont intéressantes dans la réduction des émissions de COV pour seulement une partie des produits en PSE. Les autres tentatives de développement de matière avec très faible teneur en pentane ont avorté du fait de l’inadéquation avec les besoins du marché, l’impossibilité de respecter les caractéristiques techniques et économiques des produits PSE. De plus, le marché européen de l’emballage et de l’isolation thermique dans le bâtiment est fourni en PSE avec un taux de pentane qui, au mieux, se situe entre 4,5 et 6 %. De ce fait, aucun produit n’est disponible avec un taux maximal de 4 %.

L’autre solution envisagée par les fabricants de polystyrène a été d’analyser la possibilité de capter les émissions de pentane pour les traiter par techniques d’oxydation (catalytique ou thermique). C’est ainsi qu’a été réalisée une étude technico-économique sur 3 usines visant à valider la possibilité opérationnelle d’installer des incinérateurs de COV sur les différents types d’installations rencontrées dans la profession. Il s’avère qu’en fait ce type de technologie très onéreuse n’est pas envisageable au niveau des établissements ayant une faible production annuelle de PSE et peut par contre être imposé sur des établissements avec une production très élevée. Le site Isobox de Saint-Sauveur d’Aunis étant d’une taille considérée comme moyenne, il n’est pas possible pour l’heure de conclure sur la faisabilité technico-économique d’un tel investissement.

La société ISOBOX dispose également d’une chaudière alimentée au fioul lourd TBTS pour la production de vapeur. Cette installation fera également l’objet d’une analyse annuelle au niveau de ces rejets afin de contrôler que la concentration en polluants est inférieure aux seuils réglementaires fixés par l’arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux installations de combustion soumises au régime de la déclaration.

Un raccordement au gaz naturel avait été sollicité auprès de gaz de France, mais la demande annuelle en gaz naturel s'est avérée insuffisante dans le secteur pour construire une canalisation de desserte en gaz.

1.5.3 – Prévention des nuisances sonores

L'étude de bruit produite au dossier montre qu'en limite de propriété les valeurs maximales fixées par l'arrêté du 23 janvier 1997 sont respectées. Toutefois cette étude étant incomplète, il a été demandé à l'exploitant d'effectuer une campagne de mesure complémentaire afin de justifier du respect de la conformité des émergences sonores dans les zones à émergences réglementées. Ce complément d'étude a permis de montrer que le critère d'émergence n'était pas respecté en période nocturne au niveau d'une des maisons situées à proximité immédiate du site (Zones à Emergence Réglementée). Ce dépassement est lié au fonctionnement de la tour aérorefrigérante.

Notons que cette habitation est un logement de fonction situé à l'intérieur de la zone d'activité et dont le permis de construire est postérieur au fonctionnement de l'installation. Cependant l'exploitant envisage de remplacer ces 2 TAR par une seule. Lors de ce changement de matériel, le paramètre bruit sera pris en compte dans la conception du nouvel équipement.

1.5.4 – Gestion des déchets

L'entreprise réalise le tri à la source de ses déchets et utilise des filières d'élimination agréées. Le volume annuel de déchets dangereux généré pour cette activité est inférieur à 1 m³.

Nature des déchets : huiles hydrauliques + aérosols + tubes fluorescents + emballages vides et chiffons souillés + boues du séparateur hydrocarbure.

La société ISOBOX traite l'ensemble des déchets de polystyrène produit sur le site et réceptionne des déchets de PSE en provenance d'autres sites pour valorisation à hauteur de 30 tonnes par an.

1.5.5 – Effets sur la santé

L'étude produite au dossier montre que les activités de la société ISOBOX ne génèrent pas de danger pour la santé des populations environnantes.

1.6 – Les risques et les moyens de prévention

Les principaux phénomènes dangereux redoutés sur le site sont :

- Incendie du stockage de polystyrène en raison du caractère très combustible de ce produit.
- Pollution des eaux due à une rupture de la cuve de stockage de fioul lourd et domestique.

En effet, le polystyrène est présent en grande quantité sur le site, sous différentes formes :

- billes expansibles,
- billes pré-expansées,
- pièces moulées,
- PSE revalorisé ou à revaloriser.

Exposé à la flamme, le polystyrène prend feu rapidement étant donné la quantité importante d'air présent dans le PSE et brûle avec une flamme éclairante et un dégagement important de fumées.

L'exploitant a étudié les distances d'effets en terme de rayonnement thermique en cas d'incendie au sein de ses installations. Il ressort de cette étude que compte-tenu de la proximité des différents stockages et de l'absence de recoupement par mur coupe-feu notamment entre le hall de production et les hangars de stockage, un incendie généralisé à l'ensemble des installations ne peut être exclu.

Dans ce cas, seuls les flux thermiques 3 kW/m² correspondant aux effets irréversibles pour la vie humaine dépassent légèrement des limites de propriété Sud c'est-à-dire au niveau de la route nationale 11. Il n'y a donc a priori pas de risque de propagation d'un incendie aux établissements voisins et pas de possibilité de victimes en dehors des limites de l'établissement.

Une étude du centre TNO "Centre For Fire Safety" (Pays-Bas) a prouvé que les fumées noires émises par le PSE sont moins nocives que celles d'autres matériaux organiques. Ces études ont démontré, que la fumée émanant du PSE semble être d'une toxicité inférieure ou égale à celle des autres produits naturels. Du fait d'une densité extrêmement basse, le PSE affiche une bonne performance. De plus, les retardateurs de flammes ne semblent créer aucun effet néfaste supplémentaire sur les fumées.

Par rapport au risque d'incendie, les mesures organisationnelles retenues par l'exploitant sont :

- Le respect des consignes de sécurité et la formation du personnel ;
- Interdiction de fumer dans l'installation ;
- L'instauration d'un permis de feu pour tous travaux par point chaud ;
- Le site dispose d'une détection et d'un système interne d'alerte incendie ;
- Les installations seront régulièrement contrôlées et entretenues ;
- Le respect des distances d'isolement des différents stockages de produits finis avec un traçage au sol permettant de supprimer les risques d'effets dominos ;

Si malgré ces précautions un feu prenait naissance à l'intérieur de l'usine, il pourrait être immédiatement combattu à l'aide d'extincteurs et des robinets d'incendie armés (RIA) disposés en différents endroits des bâtiments. De plus, le site dispose d'un réseau de sprinklers au niveau des unités de production, du bâtiment de stockage de produits finis et du local chaufferie. Ce dispositif de sprinklage a fait l'objet d'une remise en marche partielle suite à la visite d'inspection réalisée conjointement par la DRIRE et les services du SDIS.

Les moyens de défense incendie reposent également sur la présence de quatre poteaux d'incendie et d'un bassin de 3 000 m³ constituant une réserve d'eau située à proximité des bâtiments en limite du site. D'après les calculs produits dans le cadre de l'étude de dangers, la présence de ces 4 poteaux incendie et de la réserve d'eau assurerait les besoins en eaux pour faire face à n'importe quel scénario d'incendie survenant sur le site. Cette donnée est primordiale, puisque au vu du potentiel combustible présenté par les stocks de polystyrène, il est indispensable que les services de secours mobilisés puissent disposer aisément de ressources en eaux pour combattre un éventuel sinistre pouvant s'étendre à la totalité du site.

En matière de prévention du risque de pollution des eaux et du sol, tous les stockages de produits liquides seront réalisés en rétention.

II – LA CONSULTATION DES SERVICES ET L'ENQUETE PUBLIQUE

II.1 – Les avis des services

- **DDE : Avis favorable**
- **SDAP : Avis favorable**
- **DIREN** : N'a pas d'observations particulières sur ce dossier.
- **INAO : Avis favorable** mais souligne que la commune de Saint Sauveur d'Aunis est située dans l'aire géographique des Appellations d'Origine Contrôlées Pineau des Charentes et Cognac Bois Ordinaires
- **SIDPC : Avis favorable** mais souligne que la commune de Saint-Sauveur d'Aunis est concernée par les risques de tempête, inondation, mouvements de terrain et transport de matières dangereuses.
- **La DASS** : Demande qu'un complément de niveaux sonores soit réalisé afin d'appréhender l'impact sonore au niveau des habitations les plus proches, de l'autre côté de la RN 11 et d'envisager si nécessaire des mesures complémentaires. En ce qui concerne l'entretien des TAR, la DASS rappelle qu'il convient de respecter rigoureusement le protocole établi et qu'une séparation des réseaux d'eaux potable et industrielle doit être effective.
- **Les Services d'Incendie et de Secours** ont indiqué dans un courrier du 4 mars 2008 :

Etude de danger

Le risque incendie semble important, compte tenu :

- des processus de fabrication et des matériaux utilisés,
- de la configuration du site
- et de l'absence de recoupements internes.

Le développement d'un incendie dans le bâtiment en l'absence de moyens de protection laisserait présager la propagation généralisée du feu et la destruction complète de l'établissement ce que confirme d'ailleurs l'étude des accidents et incidents survenus de la base de données ARIA..

Exutoires de fumées :

Leur nombre et leur surface cumulés sont insuffisants au regard de la réglementation. Ceux-ci devront disposer d'un système à déclenchement automatique.

Sprinkler :

L'installation doit être prioritairement remise en service et pouvoir fonctionner sans intervention en permanence.

Réserve d'eau :

L'établissement doit se rapprocher du service des eaux compétent pour connaître les possibilités de débit d'eau simultané pouvant être offert par les 4 poteaux du site.

Compte tenu de la remise en service de l'installation sprinklers, ceux-ci sont pris en compte dans la détermination du débit requis (règle D9).

$Q = 631 \text{ m}^3/\text{h}$ soit une réserve de $1\,363 \text{ m}^3$ nécessaire à la protection incendie du site.

Etant donné que le volume de la réserve d'eau est de $3\,000 \text{ m}^3$ et que 736 m^3 sont nécessaires au fonctionnement du réseau sprinkler, la réserve d'eau s'avère correctement dimensionnée.

Cependant, l'exploitant devra vérifier son état d'envasement et prendre les mesures indispensables à son nettoyage et à sa protection contre le dépôt de matériaux (feuilles, cartons...).

Une zone de stationnement devra être matérialisée et réservée aux stationnements des véhicules de secours à proximité de la réserve d'eau.

Chaufferie :

L'isolation du local chaufferie devra être vérifiée et le cas échéant portée à un degré coupe-feu de 2 heures minimum.

Stockage des palettes :

L'exploitant devra veiller à centraliser le stockage des palettes à l'extérieur de l'établissement et à une distance supérieure à 8 mètres, mesurée au droit des parois du bâtiment.

Plan d'action :

L'installation d'un mur d'eau entre la zone de production et la zone de stockage ne nous semble pas pertinente, il conviendrait plutôt de mettre en place un mur coupe-feu 2 heures aux fins d'isoler les deux parties.

Réponses de l'exploitant suite à l'avis du SDIS :

- Non-conformité des dispositifs de désenfumage : « dans notre dossier, les données sur nos installations de désenfumage étaient erronées. Nous avons donc procédé à un nouvel inventaire et à une comparaison avec les valeurs réglementaires. Vous trouverez en pièce jointe un tableau présentant ces données.
A la vue des montants importants associés à la pose du désenfumage et à la réfection de la toiture (que nous pensons refaire dans ce même temps – réfection à l'étude), la date d'échéance ne peut être confirmée. Nous réaliserons ces travaux dans les meilleurs délais, c'est-à-dire ceux que nous permettront nos capacités d'investissement.
En effet, de nombreux travaux découlent de la mise à jour de notre dossier d'autorisation (installation de protection contre la foudre, débourbeurs-deshuileurs.....) et il ne faut pas considérer le désenfumage comme un investissement isolé. Ces investissements vont, en conséquence, limiter ceux dédiés à la production, c'est pourquoi l'échéancier s'étalera sur plusieurs années.
Nous allons procéder à la mise en conformité de nos dispositifs de désenfumage tel que présenté dans notre tableau comparatif et dans les meilleurs délais possibles. »
- résistance coupe-feu du local chaufferie : nous allons procéder à l'étude de mise en conformité de la résistance coupe feu de notre local chaufferie (cf. plan d'action joint).
- stockage des palettes : le stockage des palettes est centralisé à une distance d'au moins 8 m des bâtiments (localisation Ouest).
- zone de stationnement SDIS : une zone de stationnement à proximité de la réserve d'eau a été matérialisée au sol par de la peinture. Ce stationnement est dédié aux équipes de secours.
- Mur coupe-feu 2 heures entre la production et le stockage : la pose d'un mur d'eau entre les zones de production et le stockage ne semble pas pertinente au SDIS, nous annulons donc la réalisation de ce dispositif. Par contre, ils nous conseillent de poser un mur coupe-feu 2 h entre ces deux zones. Cette réalisation serait idéale, mais n'est pas envisageable d'un point de vue technico-économique. En première estimation son coût serait de 200 k€ Cette estimation est, de plus, un minimum car les deux zones se trouvent dans un même bâtiment et il faudrait revoir le faitage.

II.2 – Les avis des conseils municipaux

- Le conseil Municipal de la commune de SAINT-SAUVEUR D'AUNIS a signifié par délibération du 29 mars 2008 un **avis favorable** à la demande.
- Le conseil Municipal de la commune de BENON a signifié par délibération du 25 février 2008 un **avis favorable** à la demande.
- Le conseil Municipal de la commune de SAINT JEAN DE LIVERSAY a signifié par délibération du 7 mars 2008 un **avis favorable** à la demande.
- Le conseil Municipal de la commune de ST CYR DU DORET a signifié par délibération du 18 février 2008 un **avis favorable** à la demande.

II.3 – L'enquête publique et les conclusions du commissaire enquêteur

L'enquête publique, prescrite par arrêté préfectoral du 5 février 2008 s'est déroulée du 26 février au 26 mars 2008. Elle a concerné les communes de Saint-Sauveur d'Aunis, Benon, Ferrières, Nuaille d'Aunis, Saint Cyr du Doret et Saint Jean de Liversay

Au cours de l'enquête, personne ne s'est manifestée sur le registre de l'enquête publique.

En l'absence d'observation, l'exploitant n'a pas eu à apporter de mémoire en réponse.

Le Commissaire Enquêteur a émis un **avis favorable** le 16 avril 2008 à la demande présentée par la société ISOBOX.

III – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

1 – Statut administratif du site

Depuis 1981, le site de Saint-Sauveur d'Aunis a connu un certain nombre d'extensions pour s'adapter à la croissance de sa production. En parallèle, la nomenclature des Installations Classées et la réglementation en matière de protection de l'environnement ont sensiblement évolué. En raison de ces deux phénomènes conjugués, il a été demandé à l'exploitant d'actualiser sa situation administrative ainsi que de procéder à la mise à jour de l'étude de dangers de ce site par arrêté préfectoral du 5 mars 2007.

Lors de la réception du dossier complet en décembre 2007, l'inspection des installations classées a proposé au préfet de soumettre ce dossier à enquête publique et aux consultations administratives en application de l'article R512-33 du code de l'environnement. En effet, les modifications intervenues depuis l'arrêté d'autorisation ayant été considérées comme notables, le dossier déposé a été considéré comme un nouveau dossier de demande d'autorisation d'exploiter.

2 – Analyse des questions apparues au cours de l'enquête publique

L'enquête publique n'a révélé aucune opposition au projet.

IV – PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

En terme de prise en compte du risque incendie, les moyens de protection existants apparaissent adaptés selon l'étude de dangers fournie par l'exploitant aux caractéristiques du site. En effet, celui-ci est doté d'extincteurs, de robinets d'incendie armés, d'un réseau de sprinklers, de 4 poteaux incendie et d'une réserve d'eaux incendie d'une capacité de 3 000 m³. Comme les services de secours l'ont fait remarquer, la remise en service des installations de sprinklage au niveau de l'intégralité du site apparaît comme un enjeu majeur pour assurer une lutte rapide contre un éventuel sinistre. En effet, l'exploitant a restauré aujourd'hui une partie du réseau de sprinklage sur la partie stockage représentant un important potentiel combustible, reste à rénover le réseau de sprinklage couvrant la partie des bâtiments dédiés à la production ainsi que la chaufferie.

Le deuxième point sensible de ce dossier est l'absence de murs coupe-feu permettant de cantonner un éventuel sinistre à une partie de l'installation faisant craindre un incendie généralisé à l'ensemble de la zone de production et aux aires de stockages. En effet, l'accidentologie démontre que les moyens de type extincteurs, sprinklage, RIA s'avèrent souvent insuffisants et que seules les dispositions constructives (murs coupe-feu) sont efficaces pour limiter l'extension d'un début d'incendie. La difficulté sur le dossier ISOBOX est que les infrastructures sont existantes et qu'il n'est pas facile d'intégrer un mur coupe-feu entre la zone de production et les stockages de produits finis en polystyrène. La charpente métallique des bâtiments existants serait notamment à intégrer à l'intérieur de cette cloison remettant en cause la stabilité et le tenue au feu de cet ouvrage.

En conséquence avant d'imposer éventuellement la réalisation de ces travaux, nous proposons d'exiger de l'exploitant la fourniture d'une étude technico-économique détaillée (comprenant notamment la prise en compte des dispositions constructives des bâtiments) visant à la mise en place d'un mur coupe feu 2 heures permettant d'isoler les deux parties du bâtiment de production.

D'autre part, la surface des dispositifs de désenfumage étant insuffisante sur certains bâtiments au regard de la réglementation, nous proposons d'imposer à l'exploitant d'effectuer les travaux nécessaires selon un échéancier repris dans le projet d'arrêté préfectoral joint à ce rapport. Ce planning de travaux s'étend sur plusieurs exercices en raison des coûts très élevés de leur mise en œuvre (45 k€ par bâtiment sachant qu'il y a 6 bâtiments) et ces aménagements nécessitent surtout que ces travaux soient réalisés pendant des périodes d'arrêt total des installations qui ne peuvent donc qu'être effectués que durant les périodes de fermeture estivales de l'usine.

En cas d'incendie, l'une des conséquences à prendre en compte est la gestion des eaux d'extinction qui sont susceptibles de se charger en polluants. Sur ce thème, la configuration du site ne permet pas pour l'heure d'imaginer la mise en place d'un unique bassin de confinement des eaux d'extinction. En effet, comme nous l'avons indiqué dans le descriptif sur le traitement des eaux, les installations comporteront à terme 3 points de rejets qui ne sont pas interconnectables pour un regroupement des effluents en cas de sinistre vers un seul et même bassin de par la topographie du terrain. Il convient toutefois de noter que le site dispose d'une pente naturelle vers le nord qui orienterait la majorité des eaux vers le bassin constituant la réserve incendie.

La foudre est l'un des événements initiateurs pouvant être à l'origine d'un début d'incendie. Or le site n'est actuellement pas protégé correctement pour faire face à ce type d'incident. L'exploitant devra donc mettre en place un dispositif de protection contre la foudre selon les dispositions de l'arrêté ministériel du 15 janvier 2008 au plus tard avant le 31 décembre 2009.

Afin de pouvoir traiter l'ensemble de ces rejets aqueux, l'exploitant doit effectuer des travaux d'aménagement visant à réduire le nombre de ces points de rejet passant de 5 à 2 points et de mettre en place un dispositif de traitement par séparateur hydrocarbure sur chacun d'eux.

Nous proposons que ces travaux d'aménagement soient réalisés au plus tard le 1^{er} juillet 2010 et également d'imposer à l'exploitant, une analyse des rejets en sortie de ces 3 dispositifs une fois par an, afin d'en contrôler la qualité.

Dans l'optique de la recherche de la réduction des rejets de COV directement à l'atmosphère, nous proposons également de demander à l'exploitant d'engager une étude technico-économique permettant de définir les possibilités de captation et de traitement des rejets de pentane au niveau de l'atelier de pré-expansion en s'appuyant notamment sur les études sectorielles déjà réalisées (étude co-financée ADEME/ECO PSE et étude SNPA).

V - CONCLUSION

Considérant :

- qu'aux termes de l'article L 512-1 du Code de l'Environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;
- que l'exploitant va être amené à réaliser un certain nombre de travaux visant à sécuriser son site notamment en terme de prévention contre l'incendie à travers la remise en service de son réseau de sprinklage, la mise en conformité des dispositifs de désenfumage et l'étude quant à la mise en place d'un mur coupe-feu entre la zone de stockage des produits finis et le hall de production ;
- que l'ensemble des rejets du site transiteront dorénavant par un séparateur-hydrocarbures avant rejet dans le milieu naturel ;
- qu'avant d'imposer l'installation d'un système d'élimination des COV (pentane), il convient de s'assurer de la faisabilité technico-économique d'un tel investissement,
- que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le présent arrêté, permettent de prévenir les dangers et inconvénients de l'installation pour les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publiques et pour la protection de la nature et de l'environnement ;

Nous proposons une suite **favorable** à cette demande **dans les conditions évoquées au chapitre IV ci-dessus**, sous réserve du respect, par l'exploitant, des prescriptions techniques jointes au présent rapport et soumises à l'avis des membres de la Commission Départementale de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques. Ces prescriptions techniques ont été portées à la connaissance du pétitionnaire.