Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

DRIRE AQUITAINE

Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement

200405955

www.aquitaine.drire.gouv.fr

Subdivision de Lot-et-Garonne – Cité Administrative Lacuée – 47031 AGEN CEDEX
☎ 05.53.69.19.75. – 🖷 05.53.69.19.88

L. DENIS
Chef de la Subdivision

Affaire suivie par Michel SICARD
Tél : 05.53.69.19.89.

N/réf : MS/MS/SUB47/EI/226/08

COPIE

Agen, le 3 juin 2008

RAPPORT DE PRÉSENTATION AU CONSEIL DÉPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES

SOCIETE DES LIÉGES H.P.K.
19, rue de Lasserens

47230 LAVARDAC

OBJET: Installations classées pour la protection de l'environnement : proposition de prescriptions complémentaires suite à l'examen de la déclaration de modification effectuée le 5 mars 2007 et complétée les 24 janvier et 29 mai 2008 par la S.A.S. Société des Liéges HPK pour son établissement de LAVARDAC (47230).

RÉFÉRENCES :

- Article R. 512-33 du Code de l'Environnement.
- Circulaire du 18 avril 2005[1].
- Arrêté préfectoral d'autorisation n°96-1758 du 24 juillet 1996 réglementant actuellement, au titre des installations classées pour la protection de l'environnement, les activités de l'établissement de la société des Liéges HPK exploité à LAVARDAC (47230) au 19, rue de Lasserens.
- Arrêté préfectoral complémentaire n°97-2758 du 16 octobre 1997 portant prescriptions additionnelles pour le même établissement.
- Transmission de la Préfecture de Lot-et-Garonne du 27 février 2008.
- Courrier de positionnement de l'exploitant du 22 mai 2008 et courrier complémentaire du 29 mai 2008.

../..

[1] Circulaire du 18 avril 2005 concernant la législation relative aux installations classées - Instruction des demandes d'autorisation : information des entreprises et maîtrise des délais..

1. RAPPEL DU CONTEXTE

Le présent rapport a pour but de résumer les modifications déclarées par la S.A.S. Société des Lièges HPK pour son établissement de LAVARDAC (47230) ainsi que les impacts nouveaux ou modifiés.

Le site est autorisé par arrêté préfectoral n°96-1758 daté du 24 juillet 1996 modifié et complété par arrêté préfectoral complémentaire n°97-2758 du 16 octobre 1997.

Les modifications des conditions d'exploitation ont été déclarées par courrier du 5 mars 2007. Cette déclaration a été complétée le 24 janvier 2008, à la demande de l'inspection des installations classées. Des précisions supplémentaires ont été formulées dans les courriers de l'exploitant des 22 et 29 mai 2008.

Compte tenu des dispositions de l'article R. 512-33 du Code de l'Environnement, les modifications déclarées et détaillées ci-après ne nécessitent pas le dépôt d'un dossier complet de demande d'autorisation. Elles entraînent des modifications de l'autorisation de l'établissement qui peuvent être réalisées par arrêté préfectoral complémentaire, dans les formes prévues à l'article R. 512-31 du Code de l'Environnement, après avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

2. DESCRIPTION DE L'ÉTABLISSEMENT ET DE SON ENVIRONNEMENT

La société des Lièges HPK exploite à LAVARDAC une unité de production de liège aggloméré à partir de granules par des procédés utilisant soit des résines, soit des caoutchoucs élastomères.

2.1. Historique

En 1856, sur capitaux français, est créée en Algérie, l'ébauche de ce qui va devenir la société des Liéges des Hamendas et de la Petite Kabylie. Cette société au patrimoine important (50 000 ha de forêts) s'imposera notamment comme véritable pole industriel du liège avec un réseau commercial mondial. Les événements d'Algérie vont entraîner, en 1962, son expulsion du territoire algérien. Ayant anticipé son départ, le groupe avait acquis, dans les années cinquante, un nouveau site de production à Lavardac, région à forte tradition de travail du liège. L'activité principale était au début centrée sur la fabrication de bouchons. Par la suite, la société s'est orientée vers la décoration et la chaussure. Elle a connu un dépôt de bilan en 1983 avec un plan de redressement dont elle est sortie en 1996. Entre temps, elle a été reprise par un groupe financier : NOVALLIANCE. En septembre 2000, suite à des difficultés de marché et d'approvisionnement en matières premières, le groupe portugais AMORIM (groupe international leader du secteur du liège) est devenu actionnaire majoritaire de la société des Lièges HPK. En juin 2002, une fusion avec la société PROLI l'a conduite à intégrer des activités de négoce vers les grandes surfaces du bricolage et la marque WICANDERS spécialisée dans la décoration de haut de gamme. En mars 2004, l'actionnaire ayant annoncé la délocalisation de la production vers ses sociétés portugaises, Mme de Montbrun, alors directeur général responsable du site a fait une offre d'acquisition. Le périmètre de reprise est celui de la société avant son rachat par AMORIM et exclus les activités fusionnées en 2002. La cession a été effective le 1er novembre 2004. La répartition des actions de la société est maintenant de 95% pour SUBEREA INNOVATIONS détenue par Mme de Montbrun et 5% pour MORAGA, une filiale du précédent actionnaire portugais.

Le site emploie 31 salariés (hors présidente et comptable affectés à SUBEREA), dont 23 personnes pour la production.

2.2. Description des activités et installations

Le site se trouve en zone rurale semi-urbanisée et sa superficie est de 15 000 m². L'établissement comprend plusieurs bâtiments représentant 8 000 m² au sol et 12 600 m² de surface utilisable. Les bâtiments les plus anciens sont à proximité de la rivière «la Gélise » et on trouve, de l'autre côté de la rue de Lasserens, un bâtiment plus récent construit en 1974.

Aujourd'hui, la production concerne spécifiquement le liège aggloméré utilisé comme isolant dans les domaines du bâtiment, de l'industrie, de l'orthopédie, de l'aéronautique et de l'espace. Dans ces deux derniers domaines, la société des Lièges HPK fabrique désormais des pièces de protection thermique destinées à des applications civiles et militaires. Cette activité est en progression ; elle représente 8% en 2004 et 18% en 2007. La société est également engagée dans des projets labellisés dans le cadre du pôle de compétitivité AESE (Aéronautique, Espace et Systèmes Embarqués).

Les autres produits de la société des Lièges HPK sont essentiellement :

- les semelles orthopédiques et autres éléments façonnés pour la chaussure,
- les sous-couches d'isolation acoustique,
- les joints pour compteurs, moteurs et diverses applications industrielles,
- les antidérapants pour escaliers, passerelles, ponts de bateaux,..
- des meules de polissage pour la cristallerie,
- des pièces pour diverses industries liées aux propriétés de compressibilité, de légèreté et de flexibilité du liège.

La société produit de petits volumes à forte valeur ajoutée. L'export représente 15% du chiffre d'affaires, principalement vers l'Europe.

Le process de fabrication se subdivise en deux catégories de lignes de produits :

Les agglomérés résines :

Granules + résines → blocs – refente → feuilles – finition → produits finis, pièces moulées ou complexes.

Les caoutchoucs :

Granules + élastomères → tirage, vulcanisation → feuilles, préformés ou moulés.

L'entreprise dispose de matériels spécifiques au travail du liège et du caoutchouc, notamment :

- des malaxeurs (polyuréthane et phénolique),
- des mélangeurs à cylindre,
- des refendeuses,
- des chaînes de moulage,
- des presses multi – plateaux,
- des broyeurs,
- des étuves et des séchoirs,
- des tamis, trémies,..

Les stockages de produits existant sur le site sont essentiellement :

- le liège : 200 m^3,
- les polymères : 13,5 m^3,
- le fuel domestique destiné à la chaudière : 44 m^3 soit 8,8 m^3 de capacité équivalente,
- des solides facilement inflammables en fûts (total = 200 kg) utilisés dans l'atelier préformés caoutchouc,
- des vernis et solvants : 945 kg.

2.3. Modifications déclarées

Les modifications intervenues dans l'établissement ont été déclarées suite à la demande effectuée lors de l'inspection réalisée le 9 novembre 2006. L'inspecteur des installations classées a constaté que certains activités et plusieurs stockages avaient fortement diminué par rapport au données figurant dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 24 juillet 1996 et que de nouvelles installations étaient présentes sans que la déclaration ait été effectuée. Par ailleurs la nomenclature des installations classées et certains critères de classement ont évolué depuis l'autorisation de l'établissement.

La déclaration effectuée par l'exploitant le 5 mars 2007 et complétée le 24 janvier 2008 permet de préciser les modifications suivantes :

- les activités de travail du liège consommaient une puissance de 1 115 kVA, maintenant réduite à 350 kW,
- le dépôt de liège et autres matériaux combustibles de 4 500 m^3 se trouve réduit à 200 m^3,
- les activités de broyage, concassage, malaxage,.. de produits organiques qui nécessitaient 330 kW sont réduites à 79,7 kW,
- les installations de compression passent de 140 kW à 560 W,
- le stockage de produits inflammables (fuel en particulier) est réduit de manière significative : la capacité équivalente passe de 69,7 m^3 à 8,8 m^3,
- les installations de combustion sont également réduites de 1 300 kW à 1,65 kW.

Deux activités concernées par la réglementation des installations classées n'étaient pas mentionnées dans l'arrêté préfectoral :

- l'emploi et le stockage de produits facilement inflammables (voir ci – avant),
- l'application de vernis.

L'établissement relève dorénavant du régime de déclaration au titre de la nomenclature des installations classées pour l'emploi et le stockage de produits facilement inflammables (vois ci – après).

Le procédé de fabrication utilisait des chutes de bouchonniers qui étaient triturées pour obtenir des granules. Les modifications ayant entraîné ces changements sont principalement liées au fait que, pour des raisons économiques, cette installation a été arrêtée et l'approvisionnement sous forme de granules vient maintenant de l'extérieur. Les besoins sont maintenant couverts par le groupe AMORIM.

La disparition de ces chutes de bouchons a réduit considérablement le stockage de liège et la suppression des divers outils et machines associés à leur transformation a diminué sensiblement la puissance électrique consommée.

La diversification des produits a entraîné les autres modifications signalées.

Dans son courrier du 22 mai 2008, l'exploitant précise en outre qu'une modernisation de l'atelier de fabrication de blocs est prévue en transférant cette activité dans un bâtiment existant et en implantant quelques équipements neufs : 4 malaxeurs, 1 presse, 2 étuves et 4 silos de 10 m^3 chacun. La puissance supplémentaire pour les activités de travail du liège sera de 100 kW.

Ce projet est pris en compte dans le tableau de classement de l'établissement :

- rubrique 2410.1 : 350 kW → 450 kW,
- rubrique 1530 : 200 m^3 → 240 m^3.

Aucune modification de régime de classement n'est induit par cette modification. Le bruit prévu au niveau de ces installations est, selon les données des constructeurs, au plus de 77dB(A) mais ces installations n'ont pas d'influence notable sur le niveau de bruit en limite de propriété. Il n'y aura pas d'activité la nuit. Ce local est déjà équipé de sprinklers et d'extincteurs.

3. SITUATION ADMINISTRATIVE

3.1. Arrêtés préfectoraux en vigueur

Un premier récépissé de déclaration a été délivré à l'exploitant le 10 octobre 1977. L'arrêté préfectoral n° 96-1758 daté du 24 juillet 1996 a autorisé la poursuite de l'exploitation d'une unité de fabrication de produits en agglomérés de liège sur le site. Cet arrêté préfectoral annule le récépissé précédemment délivré.

Des prescriptions additionnelles sont mentionnées dans l'arrêté préfectoral complémentaire n° 97-2758 du 16 octobre 1997 ; elles concernent :

- la réalisation d'une installation de traitement des eaux usées industrielles nécessaire pour respecter les conditions de rejet fixées,
- le raccordement des eaux vannes des sanitaires, les eaux usées des lavabos et des douches et, le cas échéant de la cantine, au réseau d'assainissement public ou, à défaut, réaliser une installation d'assainissement autonome permettant de respecter les critères de rejet fixés ainsi qu'une teneur maximale en DBO_5 de 100 mg par litre.

3.2. Classement des activités

Le tableau suivant présente, au vu de la nomenclature des installations classées les activités du site, telles qu'elles figuraient dans l'arrêté préfectoral d'autorisation précité et leur situation actualisée (les modifications de régime apparaissent en gras) :

Désignation de l'installation	Situation autorisée dans l'arrêté préfectoral			Situation modifiée		
	Caractéristiques	N° de rubrique	class.	Caractéristiques	N° de rubrique	class.
Atelier où l'on travaille le bois et matériaux combustibles analogues (liège)	1115 kVA	81.A	A	450 kW	2410.1	A
Emploi ou stockage de solides facilement inflammables	**non mentionné**			**200 kg**	**1450.2.b**	**D**
Broyage, concassage, criblage, déchiquetage, pulvérisation, tamisage, etc.. de substances organiques (liège)	**330 kW**	**89.1**	**A**	**0,797 kW**	**2260**	**NC**

Dépôt de bois, papier, carton et matériaux combustibles analogues (liège)	**4 500 m³**	**81 bis**	**D**	**240 m³**	**1530**	**NC**
Travail du caoutchouc et autres élastomères (moulage)	-	**96.3**	**D**	**résine 200 kg/j caoutchouc 300 kg/j soit 500 kg/j**	**2661.1**	**NC**
Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	**Ce = 69,771 m³**	**253**	**D**	**Ce = 8,8 m³**	**1432.2**	**NC**
Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables	**5,771 m³**	**261**	**D**	**124,2 kg**	**1433.A**	**NC**
Installations de compression d'air	**80 kW**	**361.B.2**	**D**	**0,560 kW**	**2920.2**	**NC**
Installations de combustion	1,3 MW	153 bis	NC	Chaudière au fuel 0,165 kW	2910.A	NC
Stockage de polymères	non mentionné			13,5 m³	2662	NC
Stockage et emploi de préparations dangereuses pour l'environnement (A) très toxiques pour les organismes aquatiques				945 kg	1172	NC
Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles	non mentionné			220 l d'huile	2915.2	NC
Atelier de charge d'accumulateurs				38 kW	2925	NC
Application, cuisson, séchage,.. de vernis, peinture, colle,..	non mentionné			9,5 kg/jour	2940	NC

class[1] : classement (A : autorisation, D : déclaration, NC : non classable car caractéristiques inférieures au seuil de déclaration).
Ce= capacité équivalente.

Le courrier du 29 mai 2008, faisant suite à une demande d'éclaircissement, précise le point suivant : le process actuel de la fabrication des produits en liège agglomérés emploie des colles et des vernis notamment pour le vernissage des plaques destinées à l'aérospatiale. La quantité de vernis utilisée est de 900 kg par an, soit 19 kg par semaine en 2x2 heures soit 19 kg/jour si cette opération est réalisée en une seule journée et non 30 kg/jour comme précédemment déclaré. Les dispositions de la rubrique 2940 applicables à cette activité prévoient d'affecter ces quantités utilisées d'un coefficient ½ pour des produits dont le point d'éclair est supérieur à 55°C. Le point d'éclair du mélange solvant - vernis utilisé étant de l'ordre de 63°C, la quantité utilisée permettant de déterminer les règles de classement est donc de 9,5 kg/jour. Le régime de déclaration ne s'applique qu'aux installations utilisant des quantités comprises entre 10 et 100 kg/jour.

4. ANALYSE DES IMPACTS NOUVEAUX OU MODIFIÉS

4.1. Prévention des impacts sur l'air

Poussières

Les postes de travail susceptibles de générer des émissions de poussières, notamment au niveau des activités de ponçage du liège, sont équipés de dispositifs d'aspiration. Ces poussières sont ensuite canalisées vers des systèmes de filtration par manchons situés à l'extérieur des bâtiments. Une fiche a été diffusée afin d'organiser leur vérification et leur remplacement pour lequel une traçabilité a été établie. Des manchons neufs sont présents en stock.

Composés organiques volatils (COV)

Des composés organiques volatils sont émis par utilisation d'un solvant organique dans l'atelier de vernissage, toutefois la consommation de solvant de l'établissement demeure inférieure à une tonne par an[2]. Cet atelier, qui ne fonctionne que 2 fois 2 h par semaine comporte un bloc d'aspiration actif durant le temps de séchage des pièces vernies qui est de 2 fois 36 h. Cette aspiration capte, canalise et évacue en toiture les solvants dégagés. Aucun résultat de contrôle des teneurs en composés organiques volatils des effluents atmosphériques n'est disponible mais cette installation a des caractéristiques inférieures au seuil de déclaration de la rubrique considérée.

Chaudière

L'installation de combustion est périodiquement entretenue par la société BABCOCK - WANSON de Nérac, constructeur de chaudières industrielles. À l'issue de chaque opération d'entretien, des mesures d'émission de gaz et de poussières sont effectuées et les résultats de ces mesures conservées par l'exploitant.

Autres impacts éventuels sur l'air

L'ajout de la rubrique 1450.2.b « Emploi ou stockage de produits facilement inflammables » concerne un produit en poudre utilisé comme agent d'expansion dans l'atelier n°16 « préformés caoutchouc ». Les éventuelles poussières issues de la manipulation de cette poudre sont captées et transitent par les manchons de filtration susmentionnés.

4.2. Prévention des impacts sur l'eau

Les eaux pluviales de ruissellement des toitures et des aires imperméabilisées ne sont pas canalisées et sont rejetées dans le ruisseau « la Gélise » sans traitement préalable ; cependant, les toitures ne sont chargées d'aucune substance présentant des risques d'entraînement de pollution par lessivage. Les aires goudronnées représentent une faible superficie et la circulation des véhicules y est peu fréquente. En conséquence le risque potentiel de pollution de la rivière par les eaux de lessivage des surfaces imperméables est très faible.

Afin de réduire les risques de pollution des eaux et des sols en cas de fuite de contenant, l'inspection des installations classées avait demandé à l'exploitant de mettre en place des dispositifs de rétention sous les récipients contenant des produits pouvant générer une pollution.

L'exploitant indique avoir réalisé la mise en place de 17 dispositifs en 2006 et l'opération a été poursuivie en 2007 et sera finalisée en 2008.

Le nettoyage des sols n'est pas effectué à l'eau, seul le lavage d'une machine encolleuse nécessite environ 40 litres d'eau par semaine. Cette eau est décantée dans un bassin avant rejet

[2] L'article 28-1 de l'arrêté ministériel du 2 février 2998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation précise notamment que « tout exploitant d'une installation consommant plus d'une tonne de solvants par an met en place un plan de gestion de solvants, mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation. Ce plan est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées. Si la consommation annuelle de solvant de l'installation est supérieure à 30 tonnes par an, l'exploitant transmet annuellement à l'inspection des installations classées le plan de gestion des solvants et l'informe de ses actions visant à réduire leur consommation. »

dans la rivière. Ces eaux souillées par des colles doivent être éliminées selon les modalités prévues pour les déchets industriels.

Les autres effluents aqueux d'origine industrielle sont limités aux eaux de refroidissement des machines (6 m^3 / jour). La possibilité de mettre en circuit fermé l'ensemble du circuit d'eaux de refroidissement des machines doit être étudiée.

Les eaux vannes des sanitaires sont traitées par un dispositif d'assainissement individuel. Des travaux de raccordement au réseau sont en cours de réalisation.

4.3. Sécurité de l'établissement

Risque d'inondation

Au vu des informations collectées, un historique des crues de « la Gélise » a été établi et les bâtiments et activités impactés ont été déterminés. Une fiche « réflexe » inondation a été créée. Les installations de sécurité doivent être placées au dessus de la cote des plus hautes eaux et une consigne spécifique doit gérer la mise en sécurité des installations en cas d'inondation.

Protection contre les effets de la foudre

Dans son courrier du 5 mars 2007, l'exploitant demande l'évaluation de l'applicabilité de l'article 45 de l'arrêté préfectoral qui indique que l'arrêté ministériel du 28 janvier 1993 relatif à la protection contre la foudre de certaines installations classées est applicable à l'établissement.

Cet arrêté ministériel précise notamment en son article 1 : *« Les installations soumises à autorisation au titre de la législation des installations classées et sur lesquelles une agression par la foudre pourrait être à l'origine d'événements susceptibles de porter gravement atteinte, directement ou indirectement, à la sûreté des installations, à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement doivent être protégées contre la foudre. ».*

La circulaire du 28 janvier 1993 précise en son point 1 : « *Ne sont pas visées à l'article 1er de l'arrêté, sauf avis contraire, au cas par cas, de l'inspecteur des installations classées, les installations soumises à autorisation au titre des rubriques de la nomenclature des installations classées figurant à l'annexe I de la présente circulaire. Il s'agit, en l'occurrence, de familles d'installations classées du fait de risques de pollutions ou nuisances pour lesquelles les effets de la foudre ne présentent pas de caractère aggravant, à savoir :*

- *nuisances olfactives, pollutions des eaux et du sol (points 1 et 2 de l'annexe I);*
- *bruit, vibrations (point 3 et 4 de l'annexe I);*
- *émission de poussières inertes au point de vue des risques d'incendie ou d'explosion (point 4 de l'annexe I).* »

Les rubriques soumises à autorisation dans l'établissement de la société des Lièges HPK étaient : 2410 (ex. 81.A) et 2260 (ex. 89.1). Il résulte de la modification déclarée que l'établissement n'est plus soumis au régime d'autorisation que pour la rubrique 2410 (ex. 81.A).

À l'annexe I de la circulaire du 28 janvier 1993 figurent 4 points :

1. Rubriques concernant certaines activités agro-alimentaires ou relatives au traitement des déchets animaux
2. Rubriques concernant certaines activités relatives aux cuirs et peaux

3. Rubriques concernant certaines activités mécaniques ou relatives aux véhicules et engins automobiles
4. Rubriques concernant certaines activités de travaux publics ou relatives aux matériaux de construction.

Les anciennes rubriques 81.A et 89.1 n'y sont pas mentionnées ; en conséquence, la conformité des dispositifs de protection contre la foudre de la société des Lièges HPK à la norme applicable doit être effective et l'état des dispositifs doit être vérifié tous les 5 ans au moins. Le délai applicable aux installations existant à la date de publication de l'arrêté ministériel du 28 janvier 1993 est échu depuis le 26 février 1999.

Un nouvel arrêté ministériel daté du 15 janvier 2008, relatif à la protection contre la foudre de certaines installations classées, abroge l'arrêté ministériel du 28 janvier 1993 « à la date de publication du présent arrêté augmentée de quatre mois ». Cet arrêté ministériel a été publié au Journal Officiel du 24 avril 2008 et sera donc applicable au 24 août 2008.

La liste des rubriques visées figure dans son annexe. Les rubriques 2410 et 2260 y sont mentionnées. L'établissement est donc concerné par l'application de cet arrêté ministériel qui impose notamment :

- la réalisation d'une analyse du risque foudre (ARF) par un organisme compétent et sa mise à jour en cas de modifications notables des installations,
- une étude technique définissant les mesures de prévention et les dispositifs de protection, le lieu de leur implantation et les modalités de leur vérification et de leur maintenance,
- une notice de vérification et de maintenance et un carnet de bord,
- l'enregistrement des agressions de la foudre sur le site et la remise en état des dispositifs endommagés,
- une vérification périodique des installations de protection.

Les délais de mise en œuvre pour les installations existantes sont fixés comme suit :

- 1er janvier 2010 pour les articles 1 et 2 : ARF,
- 1er janvier 2012 pour les articles 3 à 6 : étude technique, notice de vérification et de maintenance, carnet de bord, enregistrement des agressions de la foudre, remise en état des dispositifs endommagés et vérification périodique des installations de protection.

Durant la période transitoire, les équipements mis en place en application de la réglementation antérieure font l'objet d'une surveillance conformément à la norme NF C 17-100.

Consignes de sécurité et d'exploitation

L'exploitant ne dispose pas de « règlement général de sécurité » comme demandé à l'article 41 de l'arrêté préfectoral, mais il a mis en place :

- un règlement intérieur remis à chaque salarié et affiché sur le site,
- fiches « réflexes » concernant la conduite à tenir en cas d'accident ou d'incendie,
- des consignes spécifiques à certains postes de travail comportant notamment la mention des équipements de protection à utiliser, les consignes de sécurité pour l'utilisation de la machine présente et les règles applicables en cas d'accident,
- un registre de suivi des travaux effectués sur les installations électriques,
- le marquage des contenants avec l'étiquette de danger du produit contenu,
- des formations et recyclages de trois Sauveteurs Secouristes du Travail (SST),
- des pharmacies et produits de premier soin.

Risque d'incendie

Des dispositifs de détection de feu équipent tous les bâtiments ou sont effectués des opérations liées au process. Ces systèmes de détection sont reliés à un dispositif permettant d'alerter trois personnes de l'entreprise. Ces mêmes bâtiments sont équipés de systèmes d'arrosage de type « sprinkler » qui assurent la défense incendie. Des essais sont réalisés périodiquement afin de s'assurer que ces dispositifs sont correctement entretenus.

Pour assurer la défense incendie du site, deux aires d'aspiration de 32 m^2 et 12 m^2 permettant de recevoir des engins de pompage sont aménagées en bordure de « la Gélise » en amont et en aval de l'établissement. Une attestation de conformité concernant ces aménagements a été établie le 28 juin 1996 par les services d'incendie et secours départementaux.

Un poteau d'incendie dessert également le site en matière d'alimentation en eau d'extinction. Des extincteurs sont répartis sur l'ensemble du site. Ils font l'objet d'un contrôle annuel.

L'ajout de la rubrique 1450.2.b « Emploi ou stockage de produits facilement inflammables » concerne une quantité maximale de 200 kg de produit en stock, ce qui ne génère pas une augmentation significative du risque d'incendie.

5. POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Afin d'assurer des prescriptions techniques adaptées aux installations et techniquement réalisables, le projet d'arrêté d'autorisation a été communiqué à l'exploitant pour positionnement le 2 avril 2008.

Dans sa réponse en date du 22 mai 2008, le représentant de l'exploitant a fait les observations suivantes:

Observations de l'exploitant	Positionnement sur les observations
Projet de modernisation et de changement de local de l'atelier de fabrication de blocs, étape amont du process signalé en vue de sa prise en compte.	Ce projet ne modifie pas de manière notable les impacts de l'établissement vis à vis de l'environnement et des tiers. Il a été pris en compte aux points 2.3 et 3.2 du présent rapport ainsi que dans le tableau de classement de l'article 2 du projet d'arrêté préfectoral complémentaire.
Des prescriptions du projet d'arrêté préfectoral complémentaire ne sont pas applicables : - article 6.4.1.3. : valeurs limites d'émission atmosphériques des fours de séchage des peintures et vernis : l'établissement ne dispose pas de ce type d'équipement.	- remarque prise en compte : article 6.4.1.3.modifié.
- article 7.5.1. :éléments de construction des réservoirs enterrés de stockage de liquides inflammables : le réservoir enterré a été condamné après dégazage et nettoyage il y a plusieurs années.	- l'article 7.5. « stockage de liquides inflammables » a été revu dans son ensemble en prenant en compte uniquement la présence de réservoirs aériens.
- article 7.7.7. : rejets aqueux des installations d'application de peinture : ces installations ne comportent pas de rideau d'eau mais seulement un dispositif de captation et d'évacuation des effluents atmosphériques (composés organiques	- l'article 7.7.7. a été modifié ; cependant, ces installations étant soumises aux prescriptions de l'arrêté ministériel du 2 mai 2002, les teneurs en poussières et en composés organiques volatils des rejets atmosphériques devront être vérifiées et, le

volatils et poussières essentiellement)	cas échéant, des moyens de traitement devront être mis en œuvre afin de respecter les valeurs limites d'émission réglementaires précisées à l'article 6.4.1.2. du projet d'arrêté préfectoral complémentaire.
Des demandes de modifications sont effectuées : - article 7.1.2. : poussières et nettoyage au niveau des activités et installations de travail ou de mise en œuvre du liège et des matériaux combustibles : les postes de travail susceptibles de générer des émissions de poussières, notamment au niveau des activités de ponçage du liège, sont équipés de façon générale de dispositifs d'aspiration. Ces poussières sont ensuite canalisées vers des systèmes de filtration par manchons situés à l'extérieur des bâtiments et collectées dans des sacs plastiques. Les sacs sont ensuite fermés et stockés quelques jours puis vidés dans une benne couverte. La benne est située dans une zone éloignée de tout foyer et évacuée régulièrement. Des modifications rédactionnelles sont suggérées pour tenir compte de cette situation.	- remarque prise en compte : article 7.1.2. modifié. La nouvelle rédaction est : « Les installations et appareils sources d'émission de poussières doivent être conçus et exploités de façon à limiter ces émissions. Les mesures sont prises pour éviter toute accumulation dans l'atelier et les locaux annexes, de copeaux, de déchets de sciures ou poussières, de manière à prévenir tout danger d'incendie; en conséquence, les ateliers sont balayés plusieurs fois par semaine et il est procédé, aussi fréquemment que nécessaire, à l'enlèvement des poussières accumulées sur les charpentes, ces poussières étant susceptibles de propager un incendie. Tous ces résidus seront emmagasinés, en attendant leur enlèvement, dans des zones spécifiques éloignées de tout foyer. L'utilisation de balais doit faire l'objet de consignes particulières de manière à limiter la mise en suspension de poussières dans l'air. L'utilisation d'air comprimé pour le nettoyage est interdite. »
- article 7.6.1. : éléments de construction des locaux d'emploi ou de stockage de solides facilement inflammables : les fûts du produit concerné (Europe GP 50) ont été déplacés dans un hangar en pierre à charpente métallique et toit en tuiles non surmonté d'étage. Il est prévu de ne stocker qu'un seul fût de 50 kg afin de limiter les risques d'incendie . Le local est équipé de 3 extincteur. Les moyens de prévention étant en place, il est proposé de supprimer cet article.	- l'établissement est soumis à déclaration pour cette rubrique (rubrique 1450) avec 200 kg de produits déclarés. Les mesures mises en place sont compatibles avec l'actuelle rédaction de l'article 7.6.1. Le degré pare-flamme des portes devra être vérifié (une demi-heure demandée). Cet article n'a pas été modifié.
- article 7.7.1. : éléments de construction et aménagement des locaux abritant les installations d'application, séchage,.. de peintures, vernis, colles,.. : l'atelier vernissage utilisant un solvant organique fonctionne 2x2 heures par semaine au maximum. L'atelier est équipé d'un « mur de désolvantation » (aspiration évoquée ci-avant) actif 2x36 heures pour le séchage des pièces vernies. La consommation annuelle de solvants est de 900 kg. N'est stocké dans cet atelier qu'un volume tampon. L'atelier est équipé de dispositif de lutte contre l'incendie. La suppression de cet article est demandé. Les éclaircissements fournis par télécopie du 29 mai 2008 permettent de noter que l'établissement n'est pas soumis à déclaration pour la rubrique 2940 de la nomenclature.	- l'établissement n'étant pas soumis à déclaration pour la rubrique 2940 avec 9,5 kg/jour déclarés (19 kg/jour affectés d'un coefficient ½), les prescriptions de l'article 7.7. ont été revues dans leur ensemble.

Les moyens de secours contre l'incendie présent sur le site ont été précisés : - un poteau incendie situé route de Bordeaux à l'entrée de la rue de Lasserens. Débit : 20 m^3/h, pression : 1,5 bar - deux aires aménagées pour aspiration sur le ruisseau « la Gélise » : une de 32 m^2 pour engin pompe et l'autre de 12 m^2 pour MPR - sprinklers à eau (nombre de têtes non précisé) avec une réserve de 24 m^3 sur réseau maintenu sous pression de 6,7 bars - détection d'incendie avec alarme sonore et relais vers une société de télésurveillance - extincteurs (environ 100) et RIA.	La liste des moyens présents est prise en compte dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire.
Échéances : l'exploitant a noté les deux échéances mentionnées dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire : - article 6.5.9.2. : 6 mois pour fournir une étude technico-économique concernant les modalités de mise en œuvre du refroidissement des machines en circuit fermé, - article 6.8.9. : protection contre les effets de la foudre : dispositions transitoires incluses dans l'arrêté ministériel du 15 janvier 2008.	Aucune remarque.

6. CONCLUSION

Les dossiers dont dispose l'inspection des installations classées ont permis de recenser les risques potentiels des installations et de définir les mesures de prévention et protection à mettre en place pour l'établissement de la société des Lièges HPK à LAVARDAC (47230).

Les différentes mesures compensatoires qui ne sont pas fixées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du site actuellement en vigueur, sont reprises dans l'arrêté préfectoral complémentaire ci-joint, pour lequel nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable.

Vu et transmis avec avis conforme,
Le Chef de la Subdivision,

Laurent DENIS

L'inspecteur des installations classées,

Michel SICARD

d.S.