

PRÉFECTURE DE LA SEINE-MARITIME

ROUEN, le 7 FEV. 2007

DIRECTION DE L'ENVIRONNEMENT
ET DU DEVELOPPEMENT DURABLE

SERVICE DES INSTALLATIONS CLASSEES
POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Affaire suivie par M. BRIERE Patrice

☎ 02 32 76 53.94 – PB/DR

✉ 02 32 76 54.60

mél : Patrice.BRIERE@seine-maritime.pref.gouv.fr

LE PREFET
de la Région de Haute-Normandie
Préfet de la Seine-Maritime

ARRETE

Objet : SA SIKA
GOURNAY EN BRAY

**PRESCRIPTIONS COMPLÉMENTAIRES RELATIVES
À L'AUGMENTATION DE LA CAPACITÉ DE PRODUCTION DU MASTIC DE POLYURÉTHANE**

VU :

Le Code de l'Environnement, notamment ses articles L-511-1 et suivants relatifs aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement,

Le décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 modifié pris pour l'application de la loi du 19 juillet 1976 codifiée relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement,

L'arrêté ministériel du 10 mai 2000 modifié relatif à la prévention des accidents majeurs impliquant des substances ou des préparations dangereuses présentes dans certaines catégories d'Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à autorisation,

Les différents arrêtés préfectoraux autorisant et réglementant les activités exercées par la SA SIKA à GOURNAY EN BRAY, zone industrielle de l'Europe et notamment l'arrêté préfectoral cadre du 8 janvier 2004,

La demande en date du 27 octobre 2006 complétée le 7 décembre 2006 par laquelle la SA SIKA sollicite l'autorisation de procéder à la modification de son installation de production des mastics de polyuréthane dans son usine située à l'adresse précitée,

Les dossiers d'installations classées font l'objet, pour leur gestion, d'un traitement informatisé. Le droit d'accès au fichier et de rectification prévu par l'article 27 de la loi n° 78.17 du 6 janvier 1978 s'exerce auprès de la Préfecture.

Le rapport de l'inspection des Installations Classées en date du 22 décembre 2006,

La délibération du Conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques en date du 16 janvier 2007,

Les notifications faites au demandeur les 4 janvier 2007 et 18 janvier 2007,

CONSIDERANT :

Que la SA SIKA exploite à GOURNAY EN BRAY, zone industrielle de l'Europe, une usine de fabrication de produits d'étanchéité,

Que le 27 octobre 2006, la SA SIKA a sollicité l'autorisation de procéder à la modification de son installation de production des mastics de polyuréthane dans son usine située à l'adresse précitée,

Que ce projet concerne la mise en place d'une nouvelle installation de production de mastics par l'intermédiaire d'un nouveau mélangeur dénommé BIB (batch in batch),

Que la capacité de production de mastics passera progressivement de 53 tonnes par jour actuellement à 83 tonnes par jour en 2008,

Que les stockages de matières premières dangereuses ne seront pas augmentés,

Que cette nouvelle installation n'entraîne pas de changement notable des conditions d'exploitation de cette usine mais doit respecter les prescriptions réglementaires applicables,

Qu'il y a lieu, en conséquence, de faire application à l'encontre de l'exploitant, des dispositions prévues par l'article 18 du décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977 susvisé,

ARRETE

Article 1 :

La SA SIKA, dont le siège social est 101, Rue de Tolbiac – 75654 PARIS Cedex est tenue de respecter les prescriptions complémentaires ci-annexées relatives aux installations exploitées dans le cadre de la fabrication des mastics de polyuréthane avec le mélangeur BIB dans son usine située à GOURNAY EN BRAY, zone industrielle de l'Europe.

En outre, l'exploitant devra se conformer strictement aux dispositions édictées par le livre II (titre III) - parties législatives et réglementaires - du Code du Travail, et aux textes pris pour son application dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs. Sur sa demande, tous renseignements utiles lui seront fournis par l'inspection du travail pour l'application de ces règlements.

Article 2 :

Une copie du présent arrêté devra être tenue au siège de l'exploitation, à la disposition des autorités chargées d'en contrôler l'exécution. Par ailleurs, ce même arrêté devra être affiché en permanence de façon visible à l'intérieur de l'établissement.

Article 3 :

L'établissement demeurera d'ailleurs soumis à la surveillance de la police, de l'inspection des installations classées, de l'inspection du travail et des services d'incendie et de secours, ainsi qu'à l'exécution de toutes mesures ultérieures que l'administration jugerait nécessaire d'ordonner dans l'intérêt de la sécurité et de la salubrité publiques.

Article 4 :

En cas de contraventions dûment constatées aux dispositions qui précèdent, le titulaire du présent arrêté pourra faire l'objet des sanctions prévues à l'article L-514.1 du Code de l'Environnement indépendamment des condamnations à prononcer par les tribunaux compétents.

Sauf le cas de force majeure, le présent arrêté cessera de produire effet si l'établissement n'est pas exploité pendant deux années consécutives.

Article 5 :

Au cas où la société serait amenée à céder son exploitation, le nouvel exploitant ou son représentant devra en faire la déclaration aux services préfectoraux, dans le mois suivant la prise en charge de l'exploitation.

S'il est mis un terme au fonctionnement de l'activité, l'exploitant est tenu d'en faire la déclaration au moins un mois avant la date de cessation, dans les formes prévues à l'article 34.1 du décret précité du 21 septembre 1977 modifié, et de prendre les mesures qui s'imposent pour remettre le site dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article L-511.1 du Code de l'Environnement.

Article 6 :

Conformément à l'article L-514.6 du Code de l'Environnement, la présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de ROUEN. Le délai de recours est de deux mois pour l'exploitant à compter du jour où la présente décision lui a été notifiée et de quatre ans pour les tiers à compter du jour de sa publication.

Article 7 :

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article 8 :

Le secrétaire général de la préfecture de la Seine-Maritime, le sous-préfet de DIEPPE, le maire de GOURNAY EN BRAY, le directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement de Haute-Normandie, les inspecteurs des installations classées, le directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle, les inspecteurs du travail, le directeur départemental des services d'incendie et de secours, ainsi que tous agents habilités des services précités et toutes autorités de police et de gendarmerie sont chargés, chacun en ce qui le concerne de l'exécution du présent arrêté, dont copie sera affichée pendant une durée minimum d'un mois à la porte de la mairie de GOURNAY EN BRAY.

Un avis sera inséré aux frais de la société intéressée dans deux journaux d'annonces légales du département.

Le Préfet
Pour le Préfet et par délégation,
le Secrétaire Général.

Claude MOREL

prescriptions annexées
à l'arrêté préfectoral du ... 7 FEV. 2007

--ooOoo--

Société SIKA S.A.
Zone Industrielle de l'Europe
B.P. 111
76220 GOURNAY-EN-BRAY

1. CONDITIONS GENERALES

Le présent arrêté préfectoral complète les prescriptions générales de l'arrêté préfectoral cadre du 8 janvier 2004, applicables à toutes les installations de fabrication de produits d'étanchéité (y compris celles visées par le présent arrêté préfectoral) exploitées par la société SIKA SA.

Il constitue un cadre de prescriptions spécifiques relatif aux installations exploitées dans le cadre de la fabrication de mastics en polyuréthane avec le mélangeur BIB.

2. INSTALLATIONS AUTORISEES

La société SIKA SA est autorisée à exploiter une nouvelle unité de fabrication de mastics en polyuréthane. La production totale autorisée passe de 53 t/j à 83 t/j.

Les caractéristiques des unités sont conformes aux dossiers de demande d'autorisation remis à l'administration.

Installations concernées

Les installations visées par le présent arrêté préfectoral sont les suivantes :

- mélangeur BIB d'une capacité de 1,15 m³,
- cuve tampon dite « buffer press » d'une capacité de 1,5 m³,
- cuve de prémélange,
- canalisations de transfert des matières premières, intermédiaires et produits finis,

Les installations de stockage de matières premières, intermédiaires et de produits finis ne sont pas concernées par les prescriptions du présent arrêté à l'exception de celles du paragraphe « surveillance des rejets » du chapitre 4 : « prévention de la pollution atmosphérique ». Il en va de même pour les unités de fabrication des produits intermédiaires (prépolymères et pâte HAT).

Vu pour être annexé à mon arrêté
en date du

ROUEN, le 7 FEV. 2007

LE PRÉFET,

Pour le Préfet et par délégation.

Le Secrétaire Général.

[Signature]

Nature et volume des rubriques modifiées

Rubrique	Alinéa	AS,A,DC,D,NC	Libellé de la rubrique (activité)	Volume futur
1433	Bb	DC	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi) B. Autres installations Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430) susceptible d'être présente est : b. supérieure à 1 t mais inférieure à 10 t	3 t
2660		A	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (fabrication industrielle ou régénération)	83 t/j

AS : autorisation avec servitudes A : autorisation
DC : déclaration avec contrôles périodiques D : déclaration NC : non classé

3. PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'EAU

Les deux circuits d'eaux de refroidissement utilisés pour le mélangeur BIB sont en circuit fermé.

Une étude globale sur la gestion des eaux pluviales polluées du site sera réalisée dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations.

4. PREVENTION DE LA POLLUTION DE L'AIR

Valeurs limites de rejets pour l'activité fabrication de produits d'étanchéité

La valeur limite d'émission de composés organiques volatils non méthaniques (COVNM) dans les rejets canalisés, exprimé en carbone total, est de 110 mg/Nm³. Cette valeur limite d'émission s'applique à chaque rejet canalisé susceptible d'émettre des COVNM.

Le flux annuel des émissions diffuses ne doit pas dépasser 3 % de la quantité de solvants utilisée.

Les dispositions ci-dessus ne sont pas applicables si les émissions annuelles totales (canalisées et diffuses) de COVNM ne dépassent pas 3 % de la quantité annuelle totale de solvants utilisée.

Surveillance des rejets

L'exploitant est tenu de transmettre annuellement à l'inspection des installations classées son plan de gestion de solvants concernant son activité de fabrication de produits d'étanchéité accompagné des actions visant à réduire leur consommation.

Les émissions canalisées (phase production et nettoyage) du mélangeur BIB doivent faire l'objet d'une quantification de leurs émissions de COVNM. Ces facteurs d'émission sont vérifiés par analyse avec une fréquence quinquennale.

Une étude technico-économique relative à la réduction des émissions de composés organiques volatils non méthaniques du local « pompes à vide » sera réalisée dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations et transmise à l'inspection des installations classées avec un échéancier de mise en place des moyens de réduction.

Les émissions canalisées de COVNM du local « pompes à vide » seront mesurées par un organisme extérieur agréé dès la mise en place des moyens de production.

L'exploitant établira en outre son programme de surveillance qu'il soumettra à l'inspection des installations classées pour validation.

Les émissions canalisées de COVNM des mélangeurs (hors BIB) et du local « pompes à vide » sont suivies par un organisme extérieur agréé avec une fréquence annuelle dans le cas où l'exploitant doit justifier le respect d'une valeur limite d'émission sur ses rejets canalisés, triennale dans le cas contraire.

Les émissions de poussières des pré-mélangeurs doivent faire l'objet d'une quantification dans un délai d'un an à compter de la mise en service de l'installation.

5. RECYCLAGE ET ELIMINATION DES DECHETS

L'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées une déclaration annuelle sur la nature, la quantité et la destination des déchets dangereux produits par le site, conformément aux dispositions du décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et des textes pris pour son application.

L'article 3.3.7 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004 est abrogé.

6. PREVENTION DES NUISANCES SONORES

Une mesure de la situation acoustique du site sera effectuée dans un délai de six mois à compter de la date de mise en service des installations puis tous les 3 ans conformément aux dispositions de l'article 3.4.6 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004.

7. PREVENTION DES RISQUES

Organisation des secours – plan d'opération interne

L'exploitant devra compléter le plan d'opération interne du site avec les dispositions relatives à l'activité de fabrication de mastics en polyuréthane à l'aide du mélangeur BIB conformément aux prescriptions de l'article 4.3 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004.

Conduite des installations

L'ensemble des opérations de production et de nettoyage est piloté par un automate. L'ordre et les quantités de produits injectés, même en compléments, sont définis au préalable. Les produits sont introduits dans le mélangeur automatiquement.

Toutes les opérations de mélange et de nettoyage sont réalisées avec une cuve hermétiquement fermée.

Chaque étape des différents cycles nécessite la validation préalable par l'opérateur. Le personnel doit être formé à cet effet.

Une procédure écrite précisant clairement les opérations automatiques et manuelles doit être rédigée, connue des opérateurs et disponible sur le poste de travail.

En cas de dépassement de seuil ou de déclenchement d'une action de sécurité, une alarme visuelle au niveau de l'automate apparaît et est retransmise au poste de garde.

En cas de dysfonctionnement de l'automate, l'installation se met en position de repli avec les vannes de sécurité d'alimentation fermées.

Atelier BIB

Les éléments de construction des bâtiments présentent les caractéristiques de réaction et de résistance au feu suivantes :

- paroi et blocs-portes coupe-feu de degré 2 heures pour le pignon mitoyen avec l'atelier de fabrication de la pâte HAT,
- paroi coupe-feu de degré 4 heures pour le pignon mitoyen avec l'atelier de conditionnement,
- couverture incombustible.

L'exploitant réalisera dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations une étude sur la possibilité de rendre le pignon mitoyen avec l'atelier de fabrication de mastics en polyuréthane coupe-feu de degré 2 heures (paroi et blocs-portes). Dans ce laps de temps, ce pignon est rendu étanche notamment au niveau de la porte d'accès et du passage de la canalisation entre la cuve de prémélange et le BIB.

Le local est en rétention complète sur un volume de 1,4 m3.

Le local est muni de détecteurs de vapeurs de solvants en partie basse judicieusement réparti asservis à une alarme visuelle reportée au poste de garde.

La mise en route de l'extraction d'air mécanique est asservie à la détection de vapeurs de solvants, aux cycle de mélange du mastic et à l'ensemble des opérations de nettoyage.

Les installations électriques et l'éclairage sont protégés contre les atmosphères explosives.

Un système de détection incendie est présent dans le local, ainsi qu'un équipement fixe d'extinction incendie à mousse, dont le foisonnement sera déterminé par une étude préalable, placé au niveau de la zone à risque qu'il convient de mettre en place dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations.

Un désenfumage conforme aux dispositions de l'article 4.19 de l'annexe de l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2004.

Mélangeur BIB

Les caractéristiques du mélangeur sont les suivantes :

- disque de rupture dûment dimensionné et de diamètre suffisant,
- asservissement du démarrage au vide pour la partie mélange ou à l'inertage à l'azote lors des phases de nettoyage,
- alimentation en matières premières et intermédiaires via des équipements automatiques de régulation de débit ou de quantité injectée.

Les cycles de nettoyage nécessitent des opérations de connection-déconnection des flexibles d'alimentation du « buffer press » et de vidange du solvant sale. Ces actions doivent être suivies d'une validation de l'opérateur sur l'automate.

Le raccord utilisé doit être éprouvé pour ce type de manipulation fréquente et disposer d'une fréquence de maintenance appropriée.

Les solvants sales sont récupérés dans un réservoir de stockage approprié.

Chaque cycle nécessite la purge par gravité du flexible de vidange du solvant sale.

Canalisations de transfert

Un schéma du cheminement de toutes canalisations de transfert et de leurs équipements, notamment de sécurité, est établi par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et daté. Il est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.

Les canalisations de fluides dangereux, polluants ou toxiques doivent être aériennes et installées à l'abri des chocs et donner toutes garanties de résistance aux actions mécaniques, physiques, chimiques ou électrolytiques. Il est en particulier interdit d'intercaler des tuyauteries flexibles entre le réservoir et les robinets ou clapets d'arrêt, isolant ce réservoir des appareils d'utilisation.

Chaque canalisation de transfert est équipée d'un dispositif de sectionnement (vanne de sécurité) afin d'isoler celle-ci des installations en amont et en aval en cas de détection de fuite.

La canalisation de transfert du solvesso 150 est munie d'une vanne manuelle implantée dans le local BIB. Cette vanne n'est ouverte que lors des opérations de nettoyage du mélangeur. Elle alimente les buses de nettoyage.

Une soupape de décharge réglable (pressostat) est montée en parallèle avec les 2 buses de nettoyage au solvant afin de permettre de libérer le solvant sous pression dans la cuve du BIB même en cas de bouchage des buses de nettoyage. Le pression d'ouverture est réglable de 30 à 70 bars, avec une consigne de sécurité à 65 bar.

Buffer press

Le fonctionnement du "Buffer press" est piloté par l'automate et régi par des niveaux haut et bas.

En cas d'atteinte du niveau haut, la pompe de vidange du BIB s'arrête.

En cas d'atteinte du niveau bas, la pompe de vidange du Buffer press vers le conditionnement s'arrête.

Le transfert du mastic vers l'installation de conditionnement est réalisée par une pompe de transfert à vitesse variable via une canalisation fixe. Celle-ci reste en permanence raccordée sauf pour les opérations d'entretien et de maintenance.

Le nettoyage du « buffer press » est réalisé manuellement dans un local dédié équipé d'extractions d'air dûment dimensionnées pour capter les vapeurs de solvants.

Éléments critiques pour la sécurité

L'exploitant tient à jour la liste des éléments critiques pour la sécurité qu'il a défini au travers de son analyse de risque. Cette liste est tenue à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant met en œuvre un programme de maintenance spécifique à ces éléments afin de garantir leur niveau de performance.

Des mesures compensatoires équivalentes doivent être mises en place en cas d'indisponibilité de ces éléments.

8. ECHEANCIER

Chap.	Thème	Libellé	Echéance
3	Eau	étude globale sur la gestion des eaux pluviales polluées du site	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations
4	Air	Transmission du plan de gestion des solvants	Tous les ans
4	Air	Etude technico-économique sur la réduction des émissions de COVNM du local pompes à vide	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations
4	Air	Mesure des émissions canalisées de COVNM du local « pompes à vide »	Dès mise en place des moyens de réduction
4	Air	Mise en place d'un programme de surveillance des émissions de COVNM du site	Dès mise en service
4	Air	Mesure des émissions canalisées de COVNM des mélangeurs et du local pompes à vide par un organisme agréé	annuelle ou triennale
4	Air	Mesure des émissions canalisées de COVNM du mélangeur BIB	Tous les cinq ans
4	Air	Quantification des émissions de poussières des pré-mélangeurs	Dans un délai de d'un an à compter de la date de mise en service des installations
6	Bruit	mesure de la situation acoustique du site	Dans un délai de six mois à compter de la date de mise en service des installations puis tous les trois ans
7	Risques	Mise à jour du POI	Dès mise en service
7	Risques	Etude protection coupe-feu degré 2h du mur mitoyen BIB/mélangeurs	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations
7	Risques	Jointoyage des ouvertures du mur mitoyen BIB/mélangeurs	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations
7	Risques	Mise en place d'un équipement fixe d'extinction incendie à mousse	Dans un délai de trois mois à compter de la date de mise en service des installations