



Bilan Environnemental 2019

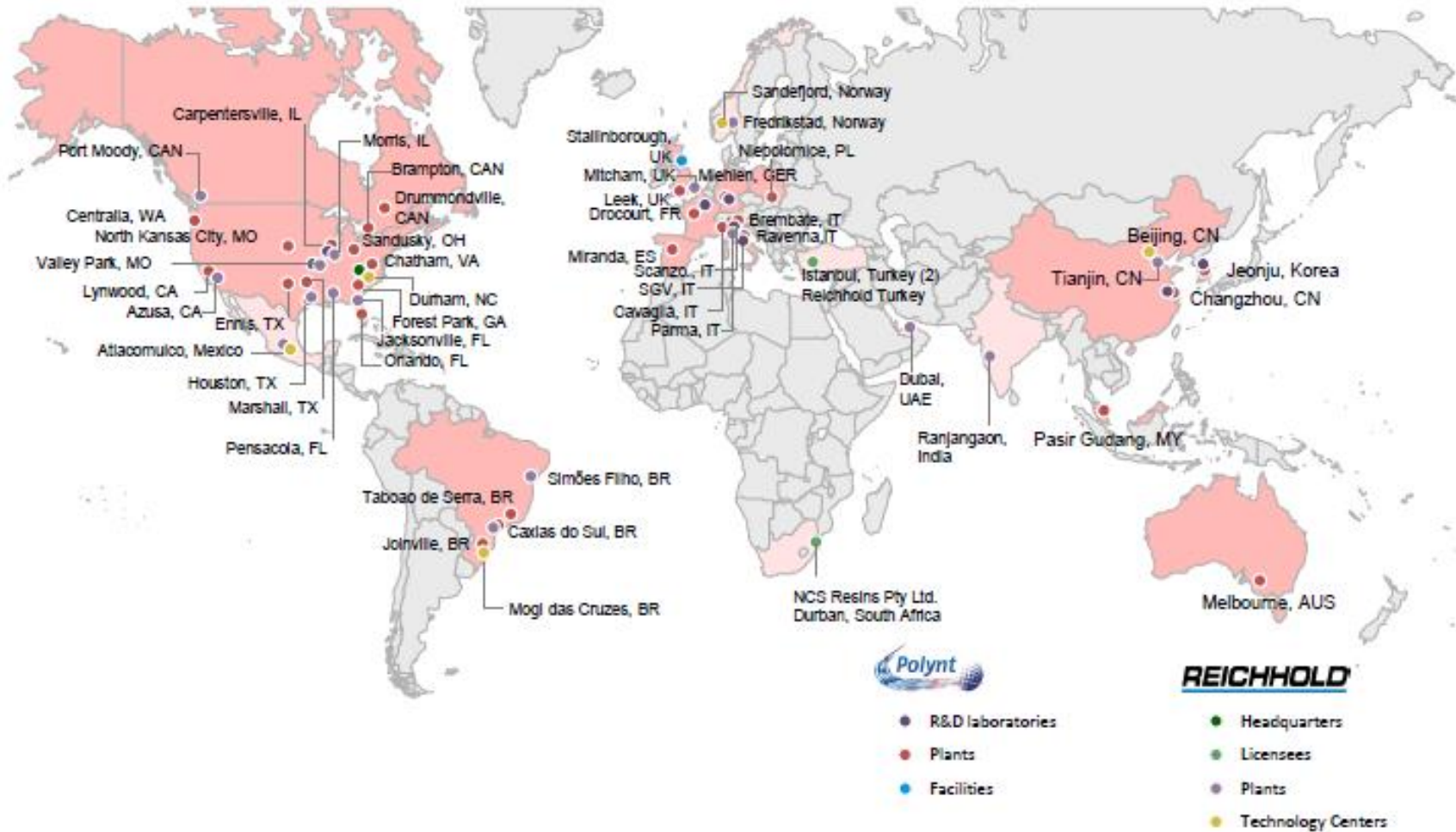
CSS du 3 décembre 2020

Polynt Composites France

Usine de Drocourt

- I) *Présentation de l'usine*
- II) *Statut SEVESO Seuil Haut*
- III) *Bilan de la Production 2019*
- IV) *Consommations d'énergies*
- V) *Impacts environnementaux et rejets*
- VI) *Audits de certifications*
- VII) *Sécurité des procédés*
- VIII) *Résultats santé sécurité 2019*
- IX) *Faits marquants 2019*
- X) *Situation administrative*
- XI) *Investissements 2019*

Groupe Polynt Reichhold



I) Présentation de l'usine



REICHHOLD



Site Créé en 1954 (Norbenzol)

SEVESO Niveau haut

Surface : 34 Hectares

Nombre d'employés : 205

Principales activités :

- Fabrication de résines polyester
- Fabrication de résines vinylester
- Fabrication de gelcoat et colles
- Fabrication de résines époxy
- Fabrication d'agents nettoyants
- Fabrication d'Additifs
- Centre de R&D composites

Certification

- ISO 9001 (Qualité)
- ISO 14001 (environnement)



I) Présentation de l'usine



REICHHOLD



Atelier Polyester (UPR) / Vinylester (VE)

❑ Résines Polyester (UPR)

- 42 employés
- Capacité : 80 kT/an
- Taux d'occupation : 80 %
- Entièrement automatisé
- Equipes en 5X8



❑ Résines Vinylester (VE)

- Atelier Démarré en juin 2011
- Capacité : 4KT/an
- Installations automatisées



I) Présentation de l'usine

Atelier Epoxy/ Thermaclean / Gel-coats (ETGC)

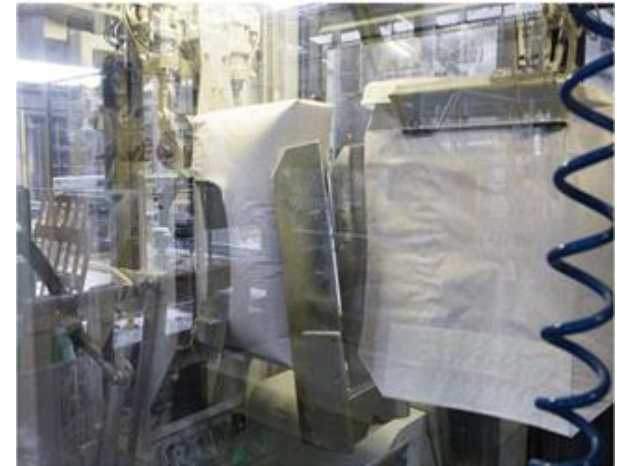
- ❑ **12 employés**
- ❑ **Gelcoat / Colles**
 - Capacité actuelle de Gelcoat : 2500 T/an
 - Taux d'occupation : 80 %
 - Capacité actuelle de colles : 1500 T/an
 - Taux d'occupation : 70 %
 - Lots de 25Kg à 5T
 - Spécifications de coloration
- ❑ **THERMACLEAN® nettoyeurs industriels COV-free**
 - Non volatile et non inflammable
 - Remplace l'acétone
- ❑ **Résine EPOXY / Durcisseur**
 - Application spécifique pour marché de niche
(emballages contenant des déchets nucléaires)



I) Présentation de l'usine

Production : Additifs

- 39 employés
- Atelier démarré en 2004
- Capacité : 8000 T/an
- Taux d'occupation : 92 %
- Production vendue principalement en poudre
- Mise en sacs et palettisation automatisée



Applications

Panneaux pour camion



Sanitaire



Construction



Piscine



Matériel électrique

Réfection de
Canalisation



Nautisme



Automobile

Construction

Marine et loisirs

Transport

**Industrie et
Infrastructures**

**Energies
renouvelables**



I) Présentation de l'usine

Applications

- Des produits pour les peintures :
 - Les additifs améliorent la tenue de la peinture
 - Bavure, nombre de couches
 - Réduisent la quantité de peinture à utiliser, notamment sur de grandes surfaces...

- Sont également utilisés pour la fabrication de mastic



I) Présentation de l'usine

R&D

Technologies de renommées mondiale dans le domaine des résines et dérivés

- Large capacité à innover
- Fortes **compétences, savoir-faire** et **engagement** du personnel par le biais d'**innovations** tels que :
 - ✓ Technologie intumescente
 - ✓ Technologies à haute performance (fibres de carbone, résine Vinylester)
 - ✓ Matériaux bio-sourcés
 - ✓ Politique de substitution des matériaux dangereux / CMR



II) Statut SEVESO Seuil Haut

2007: Arrêt de l'atelier de production de l'anhydride maléïque, l'usine passe d'un statut **SEVESO seuil Haut** à un statut **SEVESO seuil Bas**

Le statut SEVESO d'une entreprise est déterminé en fonction de la nature et des quantités maximales que peut stocker une entreprise.

L'évolution des connaissances sur les caractéristiques des substances conduit à la modification de classification des produits chimiques.

(Changement des règles de classification : CLP, nouvelle directive SEVESO 3)



En 2017, le Vinyltoluène a été classé dangereux pour l'environnement.

Le statut SEVESO de l'entreprise a donc changé, l'entreprise est désormais

SEVESO seuil Haut par la « règle des cumuls » concernant l'environnement .

III) Bilan de la Production 2019

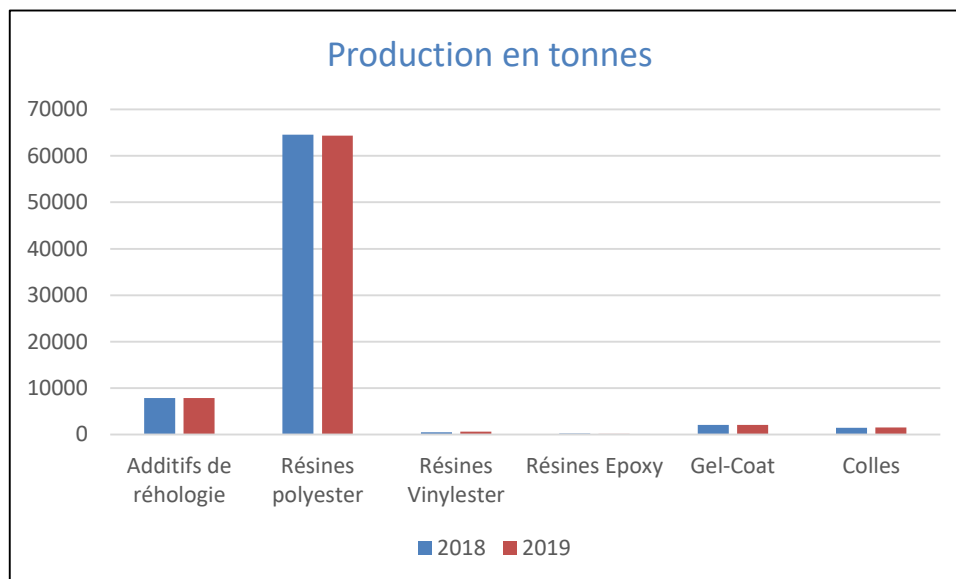


Quantités produites en 2018 et 2019 pour les trois ateliers de l'entreprise

Production en tonnes	2018	2019
Additifs de réhologie	7821	7870
Résines Polyester	64596	64378
Résines Vinylester	483	624
Résines Epoxy	157	103
Gel-Coat	2020	2039
Colles	1463	1526

Bonne stabilité du volume de production sur ces deux dernières années.

L'atelier de production des résines Polyester et Vinylester est l'atelier fabriquant le tonnage de produits le plus important.



IV) Consommations d'énergies

-Gaz:

Le site possède 4 chaudières:

Deux chaudières pour la production de vapeur dont une de secours

Une chaudière pour chauffer le fluide thermique de l'atelier Résines Polyester

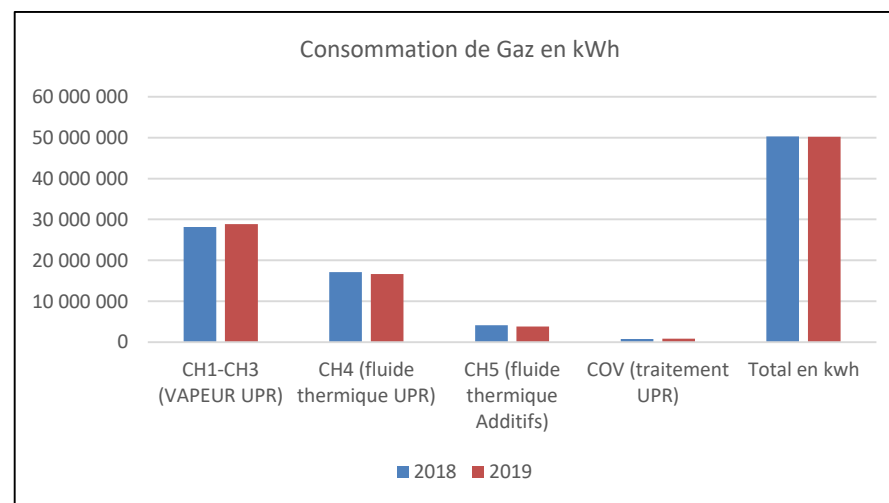
Une chaudière pour chauffer le fluide thermique de l'atelier Additifs de Rhéologie

Le site possède une unité de traitement des COV (composés organiques volatils):

Un oxydateur thermique traitant les COV de l'atelier des Résines Polyester

Consommation en Gaz du site sur 2018 et 2019:

Gaz en kwh	2018	2019
CH1-CH3 (VAPEUR UPR)	28 186 114	28 849 672
CH4 (fluide thermique UPR)	17 095 823	16 635 173
CH5 (fluide thermique Additifs)	4 190 954	3 808 183
COV (traitement UPR)	819 445	899 280
Total en kwh	50 292 336	50 192 308
Ratio Conso Ch4 kWh / to synth	3407	3324
Ratio Conso Ch5 kWh / to synth	7666	7030



Consommation relativement stable sur ces deux dernières années

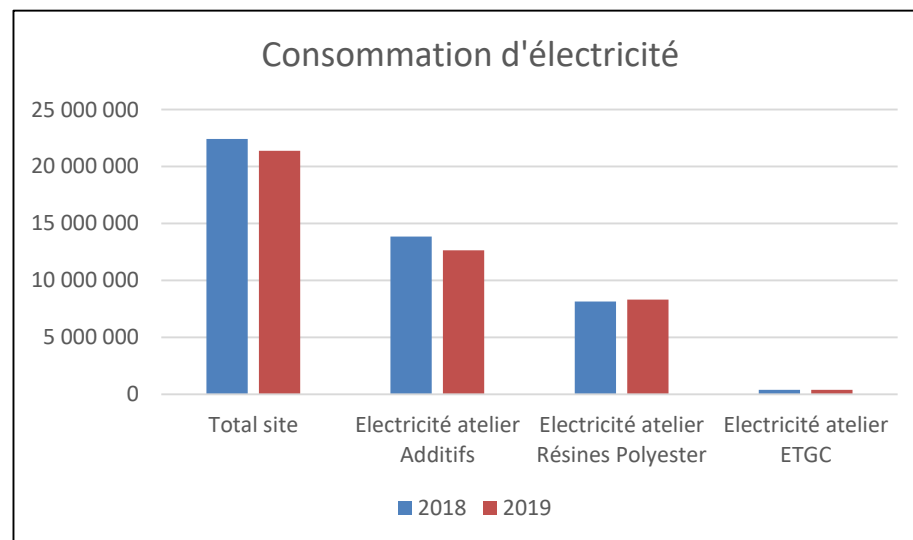
IV) Consommations d'énergies

-Electricité:

Consommation en Electricité du site sur 2018 et 2019:

Electricité	2018	2019
Total site	22 432 210	21 394 272
Electricité atelier Additifs	13 865 911	12 641 733
Electricité atelier Résines Polyester	8 147 116	8 325 696
Electricité atelier ETGC	398 223	405 510

Consommation relativement stable sur ces deux dernières années



-Certificats d'économie d'énergie:

CEE valorisés: plus de 228K€ pour l'isolation des points singuliers de tuyauterie et traitement performant d'eau de chaudière

-Eau:

L'eau utilisée sur le site est de l'eau provenant du réseau d'eau potable.

L'eau est utilisée essentiellement pour la production de vapeur, pour alimenter le réseau incendie de l'usine, pour l'appoint des tours aéro réfrigérées et pour les sanitaires.

Consommation en eau du site sur 2018 et 2019:

Eau	2018	2019
Consommation en m3	221897	206245

Diminution de la consommation en 2019 de l'ordre de 7% :

- L'eau utilisée pour produire de la vapeur, est traitée avant son envoi vers la chaudière. Ce traitement est réalisé grâce à un adoucisseur puis à un osmoseur. Les systèmes de traitement de l'eau (adoucisseur et osmoseur) ont été remplacés par du nouveau matériel, plus performant, augmentant le rendement de l'osmoseur. Investissement : 40000 euros
- La méthode de traitement de l'eau de la tour de refroidissement n°3 a été modifiée. Elle est désormais acidifiée afin d'éviter la formation de tartre. Ceci permet de limiter les rejets d'eau et les appoints d'eau de cette tour. Investissement : 25000 euros

V) Impacts Environnementaux et Rejets



-Station d'épuration:

Le site traite ses eaux usées avant de les envoyer, à un point de rejet, dans le réseau d'égout public allant à la station d'épuration locale (Convention de rejet avec la CAHC).

Eau	2018	2019
Rejet en m3	106170	101830

Flux moyens 2018, des rejets:

DCO kg/j	MES kg/j	Débit m3/j	HC kg/j	N kg/j	P kg/j	phénols kg/j	DBO5 kg/j
118,6	10,5	204,5	0,21	5,07	0,24	0,004	8,7

Flux moyens 2019, des rejets:

DCO kg/j	MES kg/j	Débit m3/j	HC kg/j	N kg/j	P kg/j	phénols kg/j	DBO5 kg/j
175,84	14,25	279,54	0,12	4,33	1,08	0,004	25,55

Flux moyens mensuels autorisés (AP 16/12/2014):

DCO kg/j	MES kg/j	Débit m3/j	HC kg/j	N kg/j	P kg/j	phénols kg/j	DBO5 kg/j
700	75	800	2,5	20	12	0,2	210

-Air:

Oxydateur thermique : Contrôle réglementaire rejets 2018: **Conforme**

L'oxydateur thermique traite les émissions de COV canalisés des réacteurs et dilueuses de l'atelier UPR

Chaudières: Contrôles réglementaires 2018:

Conformes pour Chaudières n°1, n°4, n°5 et Centre technique

Chaudière 3 (de secours): **valeur NOx Non Conforme** 101,2 mg/m³ (vs 100 mg/m³)

Rejets des TAR (Tours Aero Réfrigérantes):

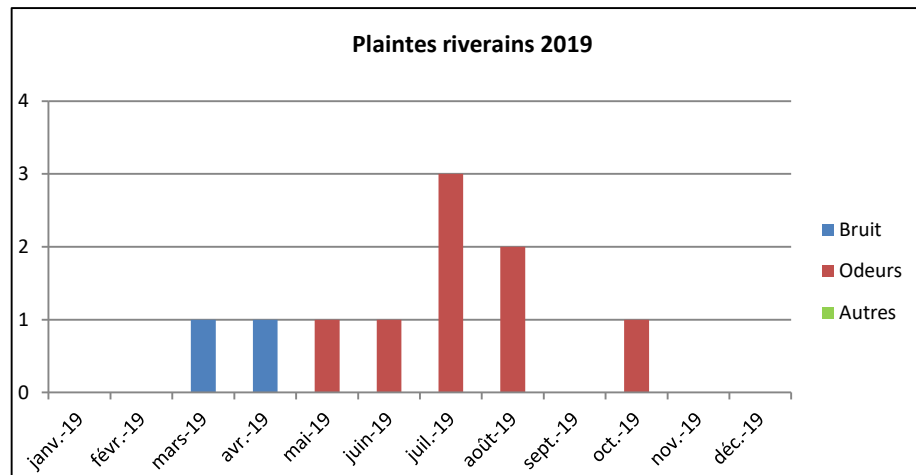
Contrôle inopiné DEKRA pour la DREAL le 29/05/19 réalisés sur les trois tours: **Conforme**

COV :

Le pourcentage des émissions totales (diffuses et canalisées) par rapport aux quantités de solvants utilisés : 0,44%

Le niveau d'émissions du site POLYNT Composites à Drocourt est donc conforme à l'article 30-23° de l'arrêté ministériel modifié du 02 février 1998 et répond également à l'exigence d'un niveau d'émissions inférieur à 2 % conformément à l'arrêté préfectoral du 16 décembre 2014.

-Plaintes riverains:

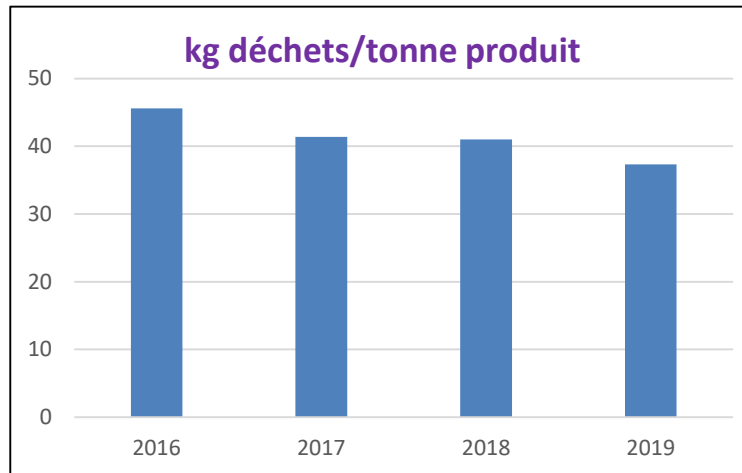


Actions en cours:

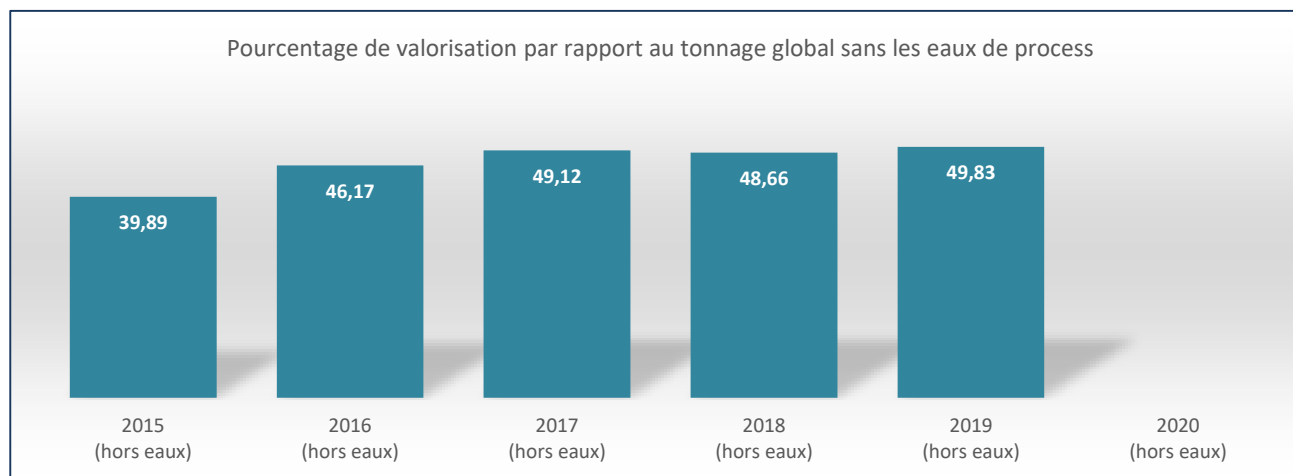
- Déplacement de l'ingénieur d'astreinte pour constat.
- Traçabilité des plaintes et événements de l'atelier associés (si pertinent)
- Campagne de mesures : détermination des marqueurs olfactifs (au niveau de la station d'épuration)
- Détermination des potentielles sources d'odeurs dans l'atelier : adaptation technique pour 30000 euros (d'ici 2020)

V) Impacts Environnementaux et Rejets

-Déchets:



Année	kg déchets/tonne produit
2016	45,6
2017	41,37
2018	41
2019	37,32



-Sols, nappes :

Suivi trimestriel de la qualité des eaux souterraines depuis 2000.

Suivi de 6 piézomètres, 3 sur site et 3 hors site, selon l'arrêté préfectoral du 16 décembre 2014
Le sens d'écoulement de la nappe phréatique, située sous le site, est orienté globalement vers le Nord-Est sur site et hors site. Pas d'usage déclaré de cette eau

-Sur site :

Une pollution dissoute en COT, ainsi qu'un faible impact en hydrocarbures C10-C40 et en fer sont observés sur les ouvrages sur site. Lors du dernier suivi de 2019, les concentrations en BTEX obtenues se stabilisent. Les concentrations restent homogènes depuis le début du suivi.

-Hors site :

Une pollution dissoute en hydrocarbures C10-C40, BTEX et COT est observée sur les ouvrages hors site.

En 2018, suite à une demande de la DREAL : Investigation complémentaires pour déterminer plus précisément la masse de sols pollués -> Campagne de forages autour du bassin d'orage et des anciennes lagunes.

En 2019, présentation des plan de gestions de la zone lagune et bassin d'orage > Priorité au bassin d'orage

VI) Audits de certifications



-Renouvellement des certifications ISO 9001 : 2015 et ISO 14001: 2015 en février 2019 Renouvellement des certificats pour une période de trois ans



Certificat

Certificate

N° 2019/82178.1

AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :
AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:

POLYNT COMPOSITES FRANCE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

CONCEPTION, DEVELOPPEMENT, FABRICATION, EXPEDITION ET LIVRAISON
DE RESINES POLYESTER ET VINYL ESTER, DE GELS COATS, DE COLLES,
DE RESINES EPOXY ET AGENTS NETTOYANTS.
FABRICATION, EXPEDITION ET LIVRAISON
D'ADDITIFS POUR REVETEMENTS, ADHESIFS ET MASTICS.

DESIGN, DEVELOPMENT, MANUFACTURING, SHIPPING AND DELIVERY
OF POLYESTER AND VINYL ESTER RESINS, GEL COATS, BONDING PASTES,
EPOXY RESINS AND CLEANING AGENTS.
MANUFACTURING, SHIPPING AND DELIVERY
OF COATING ADDITIVES, ADHESIVES AND SEALANTS.

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO 14001 : 2015 - ISO 9001 : 2015

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

Route d'Arras CS 50019 FR 62320 DROCOURT

Le détail des activités et sites certifiés par norme est mentionné sur les certificats suivants :
The description of certified activities and locations per standard is mentioned on the following certificates:

Certificat ISO 14001 : 2015 n° 16471
Certificat ISO 9001 : 2015 n° 2521

Certificats ISO 9001 et ISO 14001 délivrés sous accréditation n° 4-0001
Certificates ISO 9001 and ISO 14001 issued under accreditation n°4-0001

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day) **2019-02-27** Jusqu'à/au
Until **2022-02-25**



De document est signé électroniquement. Il constitue un original électronique à valeur probante.
This document is electronically signed. It constitutes an original electronic with probative value.

Franck LEBEUGLE
Directeur Général d'AFNOR Certification
Managing Director of AFNOR Certification



Scannez ce QR Code pour vérifier la validité du certificat

Each certificate has a unique alphanumeric code (identification) that for a longer period in a certificate per company. The electronic certificate only available on the website: www.afnor-certification.com or on the mobile application: <https://play.google.com/store/apps/details?id=com.afnor.certification>. Information on the accreditation held by AFNOR Certification and its subsidiaries is available at www.afnor-certification.com. AFNOR Certification is a member of www.afnor-certification.com. AFNOR Certification is a member of www.afnor-certification.com. CERTIF 1012 01 00 19

11 rue Francis de Pressensé - 93571 La Plaine Saint-Denis Cedex - France - T. +33 (0)1 41 62 80 00 - F. +33 (0)1 40 17 90 00
SAS au capital de 18 187 000 € - 479 076 002 RCS Bobigny - www.afnor.org



VII) Sécurité des procédés

-MMR

Phénomène dangereux pouvant donner lieu à accident majeur	MMR
Explosion du ciel gazeux du réservoir	MMR1
Eclatement réservoir suite à une explosion du ciel gazeux	MMR2
	MMR3
Incendie suite à prise en feu de fûts de matières dangereuses	MMR4
Incendie suite à prise en feu de fûts de matières dangereuses	MMR5
Dispersion toxique suite à un épandage de styrène dans la cuvette de rétention du réservoir de stockage	MMR6

2019 : Pas d'activation ou de défaillance sur une MMR

Analyses de risques :

- HAZOP, analyse préliminaire des risques et analyse détaillée des risques réalisées sur la stockage et transfert de DCPD.
- Remise à jour des HAZOP des installations remaniées

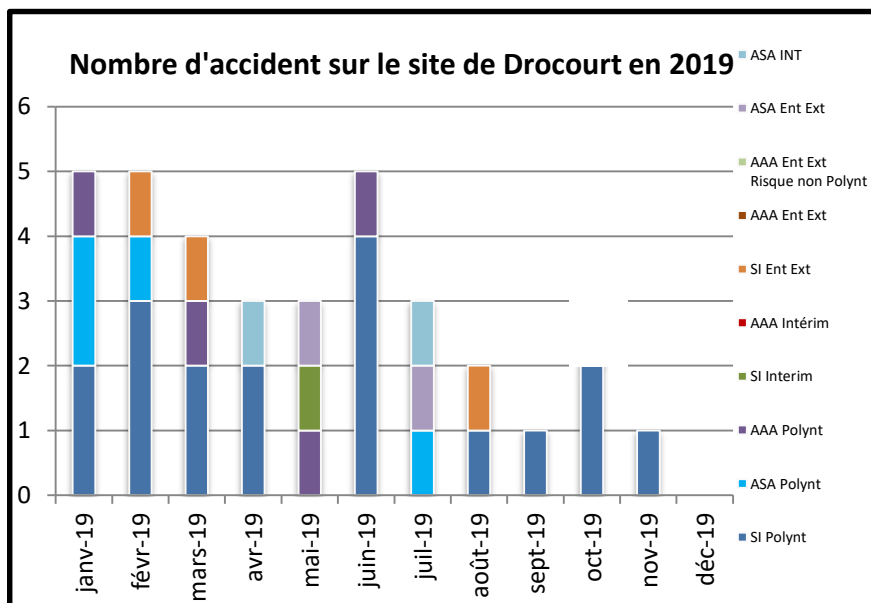
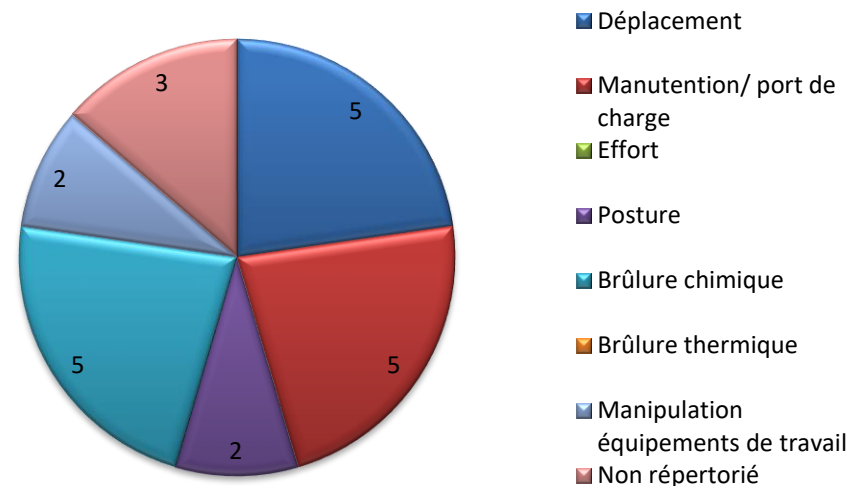
Formations :

Sécurité des poudres : initialement planifiée en 2019, la formation a été faite en 2020.
ATEX niveau 1 : réalisée

VIII) Résultats santé sécurité 2019

		Polynt	ETT	EE	Cumul
2019	AAA	4	0	0	4
	ASA	4	2	2	8
	PS	18	2	4	24
2018	AAA	2	0	0	2
	ASA	6	1	3	10
	PS	16	2	5	23

Typologie Accident/Soins Polynt 2019



IX) Faits Marquants 2019



REICHHOLD

- PPAM (Politique QSE et de Prévention des accidents majeurs) incluse dans la politique QSE de l'usine, présentée au CSE (avril)
- Manuel du SGS (Système de la gestion de la sécurité) présenté au CSE (avril)
- Exercice POI (Plan Opération Interne) le 4/06/2019
- Etude de dangers à compléter sur les risques liés au DCPD
- Création d'une nouvelle salle POI, validée lors de l'exercice 2019

X) Situation administrative



-Inspections DREAL

Mars 2019: Inspection sur le POI.

2 constats

Mai 2019: Inspection Reach, dossier d'autorisation de la MDA :

Lettre de suites : 18 observations et 2 non-conformités

Juin 2019: Inspection sols et nappes polluées

Lettre de suites : Préparation des plans de gestion de la zone lagunes et du bassin d'orage

Juillet 2019: Inspection liquides inflammables : suite à une demande de non autonomie (2016).

Lettre de suites: 18 observations et 1 non-conformité.

Septembre 2019 : Inspection sécheresse et odeurs.

Lettres de suites : 4 observations.

Décembre 2019 : Inspection sols et nappes polluées.

Lettres de suites : 4 observations et 1 écart

X) Situation administrative



REICHHOLD

Situation 2019-2020:

2019: Projet d'implanter d'une cuve de stockage de DCPD:

L'évolution des connaissances sur ce produit ont mis en évidence sa toxicité. Les valeurs seuils de toxicité de ce produit, déterminées par la méthodologie décrite dans la circulaire du 10 mai 2010 sont faibles et nécessitent des analyses de risques complémentaires.

Porter à connaissance : construction d'une cuvette de rétention « U » pour l'implantation du futur stockeur de DCPD

Dépôt d'un complément de l'EDD sur le stockage actuel de DCPD

2020:

Dépôt d'un « cas par cas » pour l'installation d'une cuve de stockage de DCPD

Dépôt d'un porter à connaissance pour l'installation d'une cuve de stockage de DCPD

Demande d'étude complémentaire de l'EDD : stockage et transferts (tuyauteries) de DCPD dans le cadre de l'implantation d'une nouvelle cuve de stockage.

Cette étude est en cours, elle vise à diminuer les risques à la source en évitant ou en réduisant les probabilités d'apparition de phénomènes dangereux.

XI) Investissements 2019 (reduction impacts/risques)



investissements sécurité site de Drocourt		
ATELIERS	TYPE D' INVESTISSEMENTS ANNEE 2019	DEPENSES 2019 EN K€
USINE	Maintenance des infrastructures (routes , batiments)	80
USINE	Maintenance des racks	40
Atelier composites	sécurisation et mise en conformité électriques	150
Atelier composites	nouveau stockeur DCPD dont	
	Partie protection incendie	135
	Etude HSE	59
	Démantèlement	9
	Système de traitement des événements	9
	cuvette de rétention	94
Atelier composites	nouvelle version du système de supervision foxboro (phase2)	170
Usine et ateliers	Améliorations dont :	
	QUAI Logistique	6
	Goulottes des réacteurs pour éviter les incendies de calo + Nettoyages	22
	DTA	16
	vanne de barrage B901	5
	Mise en place à l'ETGC un système de chargement de SILICE pour éviter les émissions de poussières	25
	Etude ACCOUSTIQUE ETGC	9
	Etude incendie CNPP	14
	Modification RIA pour utilisation pour le lavage des réacteurs	12
	étude sismique	26
	Caméra	
	Emulseurs	20
	Equipements de protection individuelle incendie	
	Réparation de tuyauterie incendie	7
LABO	ventilation et climatisation du laboratoire contrôle qualité	25
Atelier additifs	nouvelle version du système de supervision foxboro	150
Atelier additifs	Remplacement des trémiers d'ensilage	10
Atelier additifs	Protection des dépoussiéreurs et opérateurs	60
Atelier additifs	Protection des demi-coquilles des réacteurs en cas de fuite de fluide thermique	16
	TOTAL	1169

Merci de votre attention