

Société Eviosys 44 - Nantes

DEKRA Industrial



www.dekra-industrial.fr

PIECES N°57-58-59

MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES

Dossier de demande d'autorisation environnementale

Date : Décembre 2022

SOMMAIRE

SOMMAIRE	2
ANNEXES	2
1. - GENERALITES	3
2. - PJ 58 : PROPOSITION MOTIVEE DE LA RUBRIQUE 3XXX CHOISIE	3
3. - PERIMETRE IED	4
4. - PJ 57 : CONTENU DE L'ETUDE D'IMPACT, PARTIE MTD	4
4.1. - COMPARAISON AUX MTD	4
4.1.1. - Les documents analysés	4
4.1.2. - L'avis de l'exploitant, article R515-72.....	8
4.2. - R515-68, DEROGATIONS	12
4.3. - RAPPORT DE BASE	12
5. - PJ 59 : PROPOSITION MOTIVEE DE CONCLUSIONS SUR LES MTD	14

ANNEXES

Annexe 1 – Comparaison aux MTD STS
Annexe 2 – Analyse du BREF EFS
Annexe 3 – Analyse de l'arrêté du 03/02/22 relatifs aux MTD STS

1. - GENERALITES

MTD : Meilleures Techniques Disponibles

Ce document a pour objectif d'apporter les éléments relatifs aux pièces 57, 58 et 59 du Cerfa d'autorisation.

Numéro de la pièce	Description
PJ 57 : art R515-59.I	Le contenu de l'étude d'impact portant sur les MTD doit contenir les compléments prévus au I de l'article R515-59 du Code de l'Environnement.
PJ 58 : art R515-59.II	Une proposition motivée de rubrique principale choisie parmi les rubriques 3000 à 3999 qui concernent les installations ou équipements.
PJ 59	Une proposition motivée de conclusions sur les MTD disponibles relatives à la rubrique principale.

Remarque : en lien avec l'aspect IED, le dossier d'autorisation comporte une Evaluation Quantitative des Risques Sanitaires et une Interprétation de l'Etat des Milieux. Cf. Etude d'impacts.

2. - PJ 58 : PROPOSITION MOTIVEE DE LA RUBRIQUE 3XXX CHOISIE

Source : guide de mise en œuvre de la Directive IED, V2 du 06/07/17 (chapitre 8).

« La rubrique principale a pour objet de définir le document « conclusions sur les MTD » qui déclenchera le réexamen périodique lorsque plusieurs documents sont envisageables.

Par conséquent, ce choix doit s'effectuer parmi les rubriques 3000 qui peuvent déclencher un réexamen.

En particulier, lorsqu'un établissement est soumis à une rubrique qui ne fera pas l'objet de conclusions sur les MTD et à d'autres rubriques, la rubrique sans conclusion sur les MTD ne devrait pas être choisie comme rubrique principale, et les conclusions sur les MTD relatives à la rubrique principale seront à choisir parmi les conclusions sur les PTD applicables à l'établissement.

En revanche, en l'absence d'autres rubriques 3000 applicables, une rubrique sans conclusions sur les MTD peut être considérée comme la rubrique principale.

De manière générale pour un site industriel, la rubrique principale est celle qui correspond à la finalité du site.

Dans le cas où aucune rubrique n'émerge à partir de cette règle, l'inspection n'a pas de raison de s'opposer à la proposition de l'exploitant. Une attention doit être portée dans le cas particulier où une rubrique ne renvoie à aucun document « conclusion sur les MTD ».

Le site n'est soumis à autorisation que pour une seule rubrique 3000.

Aussi, il n'est pas nécessaire de choisir une rubrique parmi plusieurs.

Le site est soumis à autorisation pour la **rubrique 3670 : traitement de surface** de matières, d'objets ou de produits à l'aide de **solvants organiques**, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique supérieure à 150 kilogrammes par heure ou à **200 tonnes par an**.

Les informations relatives aux quantités utilisées sont décrites dans la PJ46.

La rubrique principale du site est la rubrique 3670.

3. - PERIMETRE IED

Le périmètre IED est constitué uniquement des installations visées par une **rubrique 3000** et des **installations ou équipements** :

- S'y rapportant directement ;
- Exploités sur le même site ;
- Liés techniquement à ces installations ;
- Et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution.

Il a ainsi été retenu les installations suivantes :

- Les zones de stockage de vernis, diluants et autres préparations utilisées dans le processus de vernissage ;
- Les zones de stockage de matières premières, de produits finis et de déchets ;
- Les locaux techniques connexes suivants : le local compresseurs, les chaufferies du bâtiment usine, les anciens transformateurs haute-tension qui ont contenu des PCB et les locaux des services techniques du site.

Source : rapport de base de 2017.

Cf. **Pièce jointe 4 – Etude d'impacts, Annexe 7 – Etudes sols et piézos.**

Au final, au vu de l'incertitude concernant l'évolution des zones d'activité et de stockage au droit du site, le périmètre IED retenu a été étendu à l'ensemble du site.

4. - PJ 57 : CONTENU DE L'ETUDE D'IMPACT, PARTIE MTD

Cette PJ57 comporte plusieurs éléments :

- Comparaison aux MTD ;
- L'évaluation prévue à l'article R515-68 lorsque l'exploitant demande un dépassement des VLE ;
- Rapport de base.

4.1. - COMPARAISON AUX MTD

4.1.1. - LES DOCUMENTS ANALYSES

Le but de cette partie est de comparer le fonctionnement de l'installation avec :

- Soit les MTD décrites dans les **conclusions** sur les MTD ;
- Soit les MTD figurant au sein des **documents de référence** sur les MTD (en l'absence de conclusions sur les MTD), autrement appelés BREF.

La rubrique 3670 **comporte des conclusions sur les MTD, depuis décembre 2020 : BAT Conclusions 12/2020, relatif au traitement de surface utilisant des solvants : STS.**

La comparaison du site par rapport à ces conclusions est présentée en annexe.

Le site se positionne ainsi vis-à-vis :

- Des MTD ;
- Des NEA : Niveaux d'Emissions Associés.

Cf. **Annexe 1 – Comparaison aux MTD STS**

Cf. **Annexe 3 – Analyse de l'arrêté du 03/02/22 relatifs aux MTD STS**

Les autres conclusions et documents de référence sur les MTD pouvant présenter un intérêt pour les activités par les présentes conclusions 3670 (cités directement dans la Décision d'exécution) sont :

- ECM (BREF) : Aspects économiques et effets multi-milieux (juillet 2006) ;
- EFS (BREF) : Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006) ;
- ENE (BREF) : Efficacité énergétique (février 2009) ;
- WT (conclusions MTD) : Traitement des déchets (octobre 2018) ;
- LCP (conclusions MTD) : Grandes installations de combustion (juillet 2017) ;
- STM (BREF) : Traitement de surface des métaux et des matières plastiques (août 2006) ;
- ROM (BREF, en anglais) : Principes généraux de surveillance (août 2018).

De plus, si besoin, l'ICS (système de refroidissement industriel) peut être analysé.

BREF	Prise en compte pour le site	Justification
ECM (BREF) : Aspects économiques et effets multi-milieux (juillet 2006)	Non	<p>Les thèmes évoqués dans ce BREF sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prise en compte des effets globaux d'une installation sur l'environnement ; - Modalités de calcul des coûts des options ; - Comparaison du coût et de l'efficacité environnementale des options ; - Viabilité économique au niveau d'un secteur. <p>Ce document comporte uniquement des généralités qui permettent de guider les choix en termes d'action. Aussi, par soucis de proportionnalité, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF ECM.</p>
EFS (BREF) : Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006)	Oui	<p>Par soucis de proportionnalité lié à l'incidence du stockage sur l'environnement, il est nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF EFS dans le cas où :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cas produit solide : le produit stocké est susceptible d'émettre des poussières ; - Cas produit liquide et gaz liquéfié : le produit est dangereux au titre de la classification CLP et présente un impact significatif pour l'environnement par rapport aux risques du site. <p>Au vu du classement et du risque lié au stockage de vernis et autres produits inflammables liquides, le BREF EFS liquide est analysé. Cf. Annexe 2 – Analyse du BREF EFS.</p>
ENE (BREF) : Efficacité énergétique (février 2009)	Non	<p>Les éléments relatifs à la gestion de l'énergie sur le site sont traités dans les conclusions STS, au chapitre 1.1.12 (efficacité énergétique), avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Techniques de gestion ; - Techniques liées au procédé ; - NEA. <p>Aussi, par soucis de proportionnalité, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF ENE.</p>
WT (conclusions MTD) : Traitement des déchets (octobre 2018)	Non	<p>Les éléments relatifs à la gestion de l'énergie sur le site sont traités dans les conclusions STS, au chapitre 1.1.15 (gestion des déchets), avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Différentes techniques ; - Pas de NEA. <p>Aussi, le site n'étant pas soumis pour une rubrique déchets, et par soucis de proportionnalité, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le document WT.</p>
LCP (conclusions MTD) : Grandes installations de combustion (juillet 2017)	Non	<p>L'installation de combustion est soumise à déclaration au titre de la rubrique 2910 (4.7 MW). Cette installation présente une puissance thermique nominale inférieure à 15 MW. Dans le cas où les appareils ont une puissance thermique nominale inférieure à 15 MW, il n'est pas attendu d'éléments sur les MTD, ni de comparaison avec les NEA-MTD, conformément au document LCP.</p>
STM (BREF) : Traitement de surface des métaux et des matières	Non	<p>Les thèmes évoqués dans ce BREF sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> - MTD génériques : outils de gestion environnementale, conception/construction/fonctionnement, consommations énergie/eau, gestion eau/matériaux,

BREF	Prise en compte pour le site	Justification
plastiques (août 2006)		<p>réduction des émissions eaux/air/bruit ;</p> <ul style="list-style-type: none"> - MTD spécifiques : substitution/contrôle des substances dangereuses, prétraitement pièces/substrats, activités spécifiques (anodisation, bobines d'acier continu, circuits imprimés). <p>Ces thèmes sont repris par le document STS ou alors ne sont pas présents chez Eviosys.</p> <p>Aussi, par soucis de proportionnalité, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF STM.</p>
ROM (BREF, en anglais) : Principes généraux de surveillance (août 2018)	Non	<p>Les éléments relatifs à la surveillance sont traités dans les conclusions STS, au chapitre 1.1.9 (surveillance), avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bilan massique des solvants ; - Surveillance dans les gaz résiduels ; - Rejets dans l'eau ; - Emissions d'OTNOC (conditions d'exploitation autres que normales ; Other Than Normal Operating Conditions). <p>Aussi, par soucis de proportionnalité, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le document ROM.</p>
ICS (BREF) : système de refroidissement industriel (décembre 2001)	Non	<p>Ce BREF concerne :</p> <ul style="list-style-type: none"> - MTD génériques sur les systèmes de refroidissement ; - MTD liées à la gestion de l'énergie ; - MTD liées à la gestion de l'eau ; - MTD liées la réduction des émissions ; - MTD liées à la prévention des risques de fuites et biologiques. <p>Le site comporte uniquement des climatiseurs et un système d'extinction automatique.</p> <p>Les thèmes de l'énergie, de l'eau, des émissions, des fuites sont abordés dans le document STS et les risques biologiques ne sont pas présents.</p> <p>Aussi, par soucis de proportionnalité, il n'est pas nécessaire d'étudier les techniques décrites dans le BREF ICS.</p>

Certaines MTD peuvent ne pas être appliquées immédiatement ; **il existe un délai de 4 ans pour leur mise en œuvre.**

Toutefois, dans le dossier, un **plan d'action et un échéancier doit être défini.**

4.1.2. - L'AVIS DE L'EXPLOITANT, ARTICLE R515-72

Article R.515-72 du Code de l'Environnement pour un dossier de réexamen :

2° L'avis de l'exploitant sur la nécessité de revoir les conditions d'autorisation au regard des 3 situations listées au III de l'article R. 515-70 (pollution, sécurité d'exploitation, respect d'une norme de qualité environnementale)

Pour le réexamen des conditions d'autorisation et leur actualisation, les points suivants doivent être pris en compte :

- La pollution causée est telle qu'il convient de réviser les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté d'autorisation ou d'inclure de nouvelles valeurs limites d'émission ;
- La sécurité de l'exploitation requiert le recours à d'autres techniques ;
- Lorsqu'il est nécessaire de respecter une norme de qualité environnementale, nouvelle ou révisée.

Le dossier doit comprendre l'**avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions qui lui sont appliquées.**

Cet avis **se base sur :**

- **Les 3 éléments cités ci-dessus ;**
- Ainsi que sur les évolutions de l'établissement, de l'environnement autour du site.

Points à analyser	Cas du site
La pollution causée est telle qu'il convient de réviser les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté d'autorisation ou d'inclure de nouvelles valeurs limites d'émission	Le site dispose d'incinérateurs ; Les axes d'amélioration sont cités dans l'étude d'impact (programme de remplacement de certains incinérateurs). Cet aspect de pollution telle qu'il faille réviser les seuils n'est pas retenu.
La sécurité de l'exploitation requiert le recours à d'autres techniques	Un manque de sécurité de l'installation n'est pas un élément à retenir pour le site.
Lorsqu'il est nécessaire de respecter une norme de qualité environnementale, nouvelle ou révisée	Ceci fait référence aux NEA citées dans le document STS. Cf. tableau ultérieur.
Evolutions de l'établissement, de l'environnement autour du site	L'environnement autour du site est toujours urbain. Les évolutions de l'établissement sont la hausse d'activité, qui fait l'objet du présent dossier d'autorisation.

A l'analyse des MTD 3670, on peut comparer les valeurs du site avec les VLE des MTD :

VLE citées dans les conclusions des MTD = NEA	VLE citées dans l'arrêté du 03/02/22 sur les MTD STS = NEA = VALEURS RETENUES	Cas du site	Pour info : VLE citées dans l'AP
NOX : 20 – 130 mg/Nm ³ (MTD 17)	NOX : 100 mg Eq NO ₂ /Nm ³ (article 3.9.1.3)	Conforme. Cf. Valeurs indiquées dans l'Action n°7 des MTD STS, variant entre 42 et 99.1 mg/m ³ selon les oxydeurs. L'oxydeur LV2/E4 (99.1 mg/m ³) sera remplacé. L'exploitant ne demande pas de dérogation.	100 mg/m ³ (article 3.4.1.3)
CO : pas de NEA (MTD 17) mais un niveau d'émission indicatif : 20 – 150 mg/Nm ³	CO : 100 mg /Nm ³ (article 3.9.1.3)	Non conforme pour LV2/E4 et LV1/E1-LV2/E3 avec des valeurs de 157 et 267 mg/m ³ . Cf. Valeurs indiquées dans l'Action n°7 des MTD STS. L'exploitant a mis en place un programme de remplacement des oxydeurs LV2/E4 et LV1/E1-LV2/E3. L'exploitant ne demande pas de dérogation.	100 mg/m ³ (article 3.4.1.3)
Poussières : 1 – 3 mg/Nm ³ (MTD18)	Poussières : 3 mg/Nm ³ (article 3.9.1.4)	<p>A ce jour, le site ne réalise pas de mesures de poussières pour les équipements concernés et il ne sait donc pas s'il est conforme à cette NEA.</p> <p>L'exploitant a prévu de faire des mesures de poussières sur les cheminées EOLE (= action 8 des MTD STS).</p> <p>L'exploitant ne demande pas de dérogation. Il mettra en place des actions si cette valeur n'est pas atteinte.</p> <p>Sur le site, seules les lignes EOLE sont en pulvérisation. L'atelier MPC n'est pas en pulvérisation et de ce fait, aucune mesure de poussières n'y est prévue. De même, les incinérateurs qui sont en place sur le site correspondent aux lignes de vernissage (atelier MPC, donc en enduction). De ce fait, aucune mesure de poussières n'est prévue pour les incinérateurs.</p>	/

VLE citées dans les conclusions des MTD = NEA	VLE citées dans l'arrêté du 03/02/22 sur les MTD STS = NEA = VALEURS RETENUES	Cas du site	Pour info : VLE citées dans l'AP
Consommation d'énergie : 0.3 – 1.5 hW/m ² de surface revêtue (MTD19)	Consommation d'énergie : 1.5 KWh/m ² de surface revêtue (article 3.9.2)	<p>A ce jour, ce calcul ne peut pas être réalisé. L'exploitant prévoit de mettre en place des compteurs gaz et électricité pour suivre cette valeur. (= action 11 des MTD STS). L'exploitant ne demande pas de dérogation. Il mettra en place des actions si cette valeur n'est pas atteinte.</p>	/
Emissions totales : 1-3,5 g de COV/m ² de surface revêtue (MTD chapitre 1.10, tableau 22)	<p>Total des émissions de COV : 3.5 g de COV par m² de surface revêtue (article 3.9.1.1)</p> <p>*</p>	<p>Vernisserie : 0.16 g/m² EOLE : 28.34 g/m². Cette valeur élevée pour EOLE s'explique par le fait que les rejets EOLE ne sont pas traités à ce jour. Ces calculs sont présentés dans le document d'analyse STS. Cf. Annexe 1 – Comparaison aux MTD STS</p> <p>Avec le traitement des rejets EOLE, la valeur devrait être conforme (< 1 g/m²). (= action 6 des MTD STS) L'exploitant ne demande pas de dérogation.</p> <p>Si l'exploitant ne parvient pas à atteindre la VLE et le %ED, il pourra choisir cette option (tableau 22 des MTD)</p>	/
Emissions diffuses : 1-12 % de solvants utilisés à l'entrée (MTD chapitre 1.10, tableau 22)	<p>Pourcentage d'émissions diffuses de COV : 12% des solvants organiques utilisés à l'entrée (article 3.9.1.2)</p> <p>*</p>	<p>8.17% selon le PGS de 2021 Cette NEA est respectée. Remarque : dans la simulation d'ED pour la configuration future, le pourcentage est estimé à 7.93%.</p>	20% (article 3.4.1.4)

VLE citées dans les conclusions des MTD = NEA	VLE citées dans l'arrêté du 03/02/22 sur les MTD STS = NEA = VALEURS RETENUES	Cas du site	Pour info : VLE citées dans l'AP
Emissions de COVT dans les gaz résiduaire : 1-20 mgC/Nm3 (MTD chapitre 1.10, tableau 23)	Emissions de COVt dans les gaz résiduaire : 20 mg C/Nm3 (article 3.9.1.2 et article 3.9.1.3 pour l'activité de revêtement d'emballages métalliques) avec oxydeur *	Non conforme pour LV2/E4 avec 36.9 mg/m3 de COV. (= actions 7 et 14 des MTD STS). L'exploitant a mis en place un programme de remplacement des oxydeurs LV2/E4 et LV1/E1-LV2/E3. De plus, l'exploitant prévoit de traiter les rejets de EOLE. L'exploitant ne demande pas de dérogation.	20 mg/m3 ou 50 mg/m3 si me rendement d'épuration est > 98% (article 3.4.1.4)

* : Selon l'Arrêté relatif aux MTD, l'exploitant peut choisir entre :

- **Respecter le seuil en g/m² (tableau 22 du ch 1.10 des MTD)**

Ou

- **Respecter la VLE de 20 mg/m3 ET 12% d'ED de (tableaux 23 et 24 du ch 1.10 des MTD)**

4.2. - R515-68, DEROGATIONS

L'étude d'impact relative aux MTD doit se positionner vis-à-vis de l'article R515-68. Cet article permet de demander une dérogation aux VLE, dans certains cas.

Les VLE sont issues des conclusions sur les MTD.

Comme vu dans le tableau du chapitre précédent, l'exploitant ne demande pas de dérogation.

4.3. - RAPPORT DE BASE

En cas de site IED, l'exploitant doit réaliser **un rapport de base**.

Il a été rédigé en juillet 2017.

Cf. Pièce jointe 4 – Etude d'impacts, Annexe 7 – Etudes sols et piézoz.

Il met notamment en évidence les :

- Les activités passées et actuelles du site ;
- Les **cibles potentielles** ;
- Les **vecteurs de transfert** possibles :
 - o Nappe d'eau souterraine ;
 - o Air du sol ;
 - o Air ;
- Le **schéma conceptuel** ;
- La liste des 17 **sondages** réalisés ;
- La pose de 3 **piézomètres** ;
- Des photos aériennes anciennes.

La **localisation des sondages et des piézomètres** est fournie dans le rapport de base.

Les investigations et analyses menées sur **les sols** ont mis en évidence, plus particulièrement :

- Un impact marqué des sols **par des hydrocarbures** (hydrocarbures totaux C10-C12, hydrocarbures aromatiques volatils, avec en particulier du naphtalène, des triméthylbenzènes et des xylènes), des **glycols, des alcools et des métaux** (en particulier arsenic, cuivre, mercure, plomb et zinc) **au droit du sondage S2**, localisé **dans le secteur de la soute à vernis**. Cet impact, identifié de 0,25 à 1,6 m de profondeur (arrêt du sondage) pourrait avoir été généré par les déversements accidentels de diluants répertoriés par CROWN Food France les 25/08/2008 et 22/07/2010 ;
- La détection d'impacts plus modérés localement dans les sols (hydrocarbures, composés organon-halogénés volatils).

Les investigations et analyses menées sur les **eaux souterraines** ont mis en évidence, plus particulièrement :

- La **détection de métaux** au droit des trois piézomètres, les concentrations les plus élevées étant principalement mesurées au droit du piézomètre Pz1, localisé en amont hydraulique estimé du site ;
- La détection au droit de Pz1 de traces d'hydrocarbures C24-C36.

Nous observons que les impacts identifiés localement dans les sols sur le site ne sont pas retrouvés dans les eaux souterraines au droit des piézomètres investigués.

Les investigations réalisées n'ont ainsi pas identifié d'impact dans les eaux souterraines en lien avec l'activité IED du site.

L'exploitant a **caractérisé l'étendue de la pollution au droit du sondage S2** et la **réalisation d'un Plan de Gestion**.

Pour cela, 10 sondages supplémentaires ont été réalisés (et un piézomètre supplémentaire posé).

La conclusion de l'étude de la pollution au niveau de la soute à vernis est la suivante :

Au vu de la très faible surface de pollution identifiée, de **l'absence de transfert de l'impact vers le milieu « eaux souterraines »** (hormis le zinc imputable aux remblais et généralisé à l'ensemble du site), de l'absence de risques sanitaires, des contraintes d'exploitations du site (zone ATEX, emprises des lignes de production, amplitude des horaires d'exploitation), **il ne peut être engagé des travaux de dépollution selon un coût économiquement viable**.

Dekra a recommandé :

- De garder en mémoire l'ensemble des impacts dans le secteur de la soute à vernis (sondage S2) en cas de réalisation de travaux de terrassement ou d'aménagement de sous-sol, par le biais d'une servitude de droit privé, de l'inscription dans les bases de données BASOL et SIS ;
- De **poursuivre la surveillance des eaux souterraines** selon une fréquence semestrielle pour les paramètres HCT, HAP, CAV, ETM, COHV, solvants polaires (alcools et cétones) et glycols.

Cf. **Pièce jointe 4 – Etude d'impacts, Annexe 7 – Etudes sols et piézos.**

De plus, une autre étude a été réalisée, pour un diagnostic complémentaire :

- Sondages supplémentaires dans le secteur S2 ;
- Bilan coût/avantages.

Cf. **Pièce jointe 4 – Etude d'impacts, Annexe 7 – Etudes sols et piézos.**

Ce rapport indique :

- **Une très faible surface de pollution ;**
- **Une absence de transfert de l'impact vers le milieu « eaux souterraines » (hormis le zinc imputable aux remblais et généralisé à l'ensemble du site) ;**
- **Une absence de risques sanitaires ;**
- **Des contraintes d'exploitation du site (zone ATEX, emprises des lignes de production, amplitude horaire d'exploitation).**

Aussi, des travaux de dépollution ne peuvent pas être engagés à un coût économiquement viable. Le coût serait de l'ordre de 73 à 90 k€ (+/- 25%).

L'exploitant a donc mis en place un suivi semestriel des eaux souterraines à l'aide des piézomètres.

En cas de cessation d'activité, **EVIOSYS s'engage à remettre le site dans un état équivalent au rapport de base, en traitant les points de pollutions identifiés** (sur avis des autorités, il n'est pas nécessaire de constituer des garanties financières additionnelles).

Dans les études précitées, il y a 5 points à traiter : S1, S2, S10, S11, S14.

Dans le plan de gestion, le coût du point S2 est de 70 000 euros pour un traitement d'excavation sur une surface de 20 m².

En prenant ces mêmes critères (coût et surface) pour les 4 autres points, le montant global pour la dépollution des 5 points est estimé à 350 000 euros.

Une IEM (Interprétation de l'Etat des milieux a été réalisée).

Elle est présentée dans l'étude d'impact du dossier d'autorisation.

Cf. **Pièce 4 (étude d'impacts) du dossier d'autorisation.**

5. - PJ 59 : PROPOSITION MOTIVEE DE CONCLUSIONS SUR LES MTD

Cette pièce jointe, permet de fournir une proposition motivée de **conclusions sur les MTD** relatives à la rubrique principale.

Comme évoqué précédemment :

- Il n'y a qu'une rubrique 3000 applicable pour le site : il s'agit de la rubrique 3670 ;
- Elle **comporte des conclusions sur les MTD depuis décembre 2020.**

Le document utilisé pour analyser les MTD du site est donc le document « BAT Conclusions 12/2020, relatif au traitement de surface utilisant des solvants ».

P57-58-59 – IED

ANNEXE 1 – COMPARAISON AUX MTD STS

MTD TS utilisant des solvants

Créé le 18/11/21. Mis à jour en décembre /22.

SOMMAIRE

[Table des matières](#)

SOMMAIRE	1
ANALYSE DES MTD	4
1. ARTICULATION GENERALE DES CONCLUSIONS DES MTD	4
2. LES DIFFERENTS CHAPITRES DE LA PARTIE 1	4
3. CHAPITRE 1.1 : CONCLUSIONS GENERALES SUR LES MTD	6
3.1. GENERALITES : LISTE DES DIFFERENTS ASPECTS 1.1.1 A 1.1.16	6
3.2. ASPECT 1.1.1. SYSTEME DE MANAGEMENT ENVIRONNEMENTAL – MTD 1	11
3.3. ASPECT 1.1.2. PERFORMANCE ENVIRONNEMENTALE GLOBALE – MTD 2	14
3.4. ASPECT 1.1.3 : CHOIX DES MATIERES PREMIERES – MTD 3 ET 4	15
3.5. ASPECT 1.1.4 : STOCKAGE ET MANUTENTION DES MATIERES PREMIERES – MTD 5	19
3.6. ASPECT 1.1.5 : DISTRIBUTION DES MATIERES PREMIERES – MTD 6	23
3.7. ASPECT 1.1.6 : APPLICATION DE REVETEMENT – MTD 7	24

3.8. ASPECT 1.1.7 : SECHAGE / DURCISSEMENT – MTD 8	27
3.9. ASPECT 1.1.8 : NETTOYAGE – MTD 9.....	28
3.10. ASPECT 1.1.9 : SURVEILLANCE	31
3.10.1. BILAN MASSIQUE DES SOLVANTS – MTD 10	31
3.10.2. EMISSIONS DANS LES GAZ RESIDUAIRES – MTD 11.....	33
3.10.3. REJETS DANS L’EAU – MTD 12	35
3.11. ASPECT 1.1.10 : EMISSIONS LORS D’OTNOC – MTD 13	36
3.12. ASPECT 1.1.11 : EMISSIONS DANS LES GAZ RESIDUAIRES	37
3.12.1. EMISSIONS DE COV – MTD 14, 15 ET 16.....	37
3.12.2. EMISSIONS DE NOX, CO – MTD 17.....	46
3.12.3. EMISSIONS DE POUSSIERES – MTD 18.....	48
3.13. ASPECT 1.1.12 : EFFICACITE ENERGETIQUE – MTD 19.....	51
3.14. ASPECT 1.1.13 : CONSOMMATION D’EAU ET PRODUCTION D’EAUX USEES – MTD 20	55
3.15. ASPECT 1.1.14 : REJETS DANS L’EAU – MTD 21	58
3.16. ASPECT 1.1.15 : GESTION DES DECHETS – MTD 22	62
3.17. ASPECT 1.1.16 : ODEURS – MTD 23	63

4. CHAPITRE 1.10 : CONCLUSIONS SUR LES MTD POUR LE REVETEMENT ET L'IMPRESSION D'EMBALLAGES METALLIQUES	65
5. SYNTHESE DES ACTIONS ET DELAIS	68
6. CALCUL DES EMISSIONS TOTALES DE COV EN G/M² DE SURFACE REVETUE	70
6.1. CALCULS POUR 2020	70
6.2. CALCULS POUR 2021	75
6.3. CONFIGURATION FUTURE	80

ANALYSE DES MTD

Ce document est rédigé sur la base des conclusions des MTD STS de décembre 2020.

1. Articulation générale des conclusions des MTD

Le document s'articule autour des thèmes suivants :

- Partie 1 – MTD pour le TS au moyen de solvants organiques ;
- Partie 2 – MTD pour la préservation du bois et des produits dérivés du bois au moyen de produits chimiques : MTD n° 30 à 53 ; **thème non détaillé dans cette étude car ces activités ne concernent pas le site.**

2. Les différents chapitres de la partie 1

La partie 1, quant à elle, est divisée en plusieurs points :

Titres du document relatif aux MTD	Cas du site
1.1 – Conclusions générales sur les MTD : MTD n°1 à 23 ;	L'exploitant est concerné par ce chapitre. Un tableau ultérieur permet de décrire ce chapitre de façon plus approfondie.
1.2 – Conclusions sur les MTD pour le revêtement des véhicules : MTD n°24, et des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.3 – Conclusions sur les MTD pour le revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques : pas de MTD mais des NEA ;	Eviosys réalise bien du revêtement de surfaces métalliques. En revanche, le chapitre 1.10 (revêtement d'emballages métalliques) est davantage en lien avec l'activité du site que ce chapitre 1.3. Aussi, ce chapitre 1.3 n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.4 – Conclusions sur les MTD pour le revêtement des navires et yachts : MTD n°25, et des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.5 – Conclusions sur les MTD pour le revêtement des aéronefs : MTD n°26, et des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.6 – Conclusions sur les MTD pour le laquage en continu : pas de MTD mais des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.7 – Conclusions sur les MTD pour la fabrication de bandes adhésives : pas de MTD mais des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.

Titres du document relatif aux MTD	Cas du site
1.8 – Conclusions sur les MTD pour le revêtement de textiles, de films métalliques et de papier : pas de MTD mais des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.9 – Conclusions sur les MTD pour la fabrication de fil de bobinage : MTD n°27, et des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.10 – Conclusions sur les MTD pour le revêtement et l'impression d'emballages métalliques : pas de MTD mais des NEA ;	L'exploitant est concerné par ce chapitre. Un tableau ultérieur permet de décrire ce chapitre de façon plus approfondie.
1.11 – Conclusions sur les MTD pour l'impression sur rotative offset à sécheur thermique : MTD n°28 et des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.12 – Conclusions sur les MTD pour la flexographie et l'impression en héliogravure non destinée à l'édition : pas de MTD mais des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.13 – Conclusions sur les MTD pour l'impression en héliographie d'édition : MTD n°29 et des NEA ;	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.
1.14 – Conclusions sur les MTD pour le revêtement de surface en bois : pas de MTD mais des NEA.	Le site n'est pas concerné par cette activité. Aussi, ce thème n'est pas détaillé dans le reste de l'étude.

3. Chapitre 1.1 : conclusions générales sur les MTD

3.1. Généralités : liste des différents aspects 1.1.1 à 1.1.16

Etant donné qu'il s'agit de généralités, **tous les thèmes suivants devront être analysés.**

Le tableau suivant permet une vision globale des thèmes abordés. Chacun des thèmes sera analysé dans un chapitre ultérieur.

Afin d'alléger la lecture et de pouvoir bénéficier d'un sommaire, **la création de plusieurs tableaux (et non d'un seul et unique tableau) a été privilégiée.**

Sous-titre	MTD
1.1.1 - SME	MTD 1. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes ... Absence de NEA
1.1.2 – Performance environnementale globale	MTD 2. Afin d'améliorer la performance environnementale globale de l'unité, notamment en ce qui concerne les émissions de COV et la consommation d'énergie, la MTD consiste à ... Absence de NEA
1.1.3 – Choix des matières premières	MTD 3. Afin d'éviter ou de réduire l'incidence sur l'environnement de la consommation de matières premières , la MTD consiste à appliquer les deux techniques énumérées ci-dessous ... MTD 4. Afin de réduire la consommation de solvants, les émissions de COV et l'incidence globale sur l'environnement de la consommation de matières premières , la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous... Absence de NEA
1.1.4 – Stockage et manutention des matières premières	

Sous-titre	MTD
	MTD 5. Afin d'éviter ou de réduire les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants et/ou de matières dangereuses, la MTD consiste à appliquer les principes de bonne gestion interne à l'aide de toutes les techniques énumérées ci-dessous...
	Absence de NEA
1.1.5 – Distribution des matières premières	
	MTD 6. Afin de réduire la consommation de matières premières et les émissions de COV, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous...
	Absence de NEA
1.1.6 – Application de revêtement	
	MTD 7. Afin de réduire la consommation de matières premières et l'incidence globale sur l'environnement des procédés d'application de revêtements , la MTD consiste à recourir à une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous...
	Absence de NEA
1.1.7 – Séchage / durcissement	
	MTD 8. Afin de réduire la consommation énergétique et l'incidence globale sur l'environnement des procédés de séchage/durcissement , la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous...
	Absence de NEA
1.1.8 – Nettoyage	
	MTD 9. Afin de réduire les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage , la MTD consiste à réduire au minimum l'utilisation d'agents de nettoyage à base solvantée et à appliquer une combinaison des techniques énumérées ci-dessous....
	Absence de NEA
1.1.9 – Surveillance	
1.1.9.1 – Bilan matières solvants	
	MTD 10. La MTD consiste à surveiller les émissions totales et les émissions diffuses de COV en établissant, au moins une fois par an, un bilan massique des solvants entrés dans l'unité et sortis de celle-ci, comme défini à l'annexe VII, partie 7, point 2) de la directive 2010/75/UE, ainsi qu'à réduire le plus possible l'incertitude des données relatives au bilan massique des solvants en appliquant toutes les techniques énumérées ci-dessous...
	Absence de NEA

Sous-titre	MTD
1.1.9.2 – Emissions dans les gaz résiduaires	
	MTD 11. La MTD consiste à surveiller les émissions dans les gaz résiduaires au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.
	Absence de NEA
1.1.9.3 – Rejets dans l'eau	
	MTD 12. La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.
	Absence de NEA
1.1.10 – Emissions lors d'OTNOC	
	MTD 13. Afin de réduire la fréquence d'OTNOC et de réduire les émissions lors d'OTNOC, la MTD consiste à appliquer les deux techniques énumérées ci-dessous...
	Absence de NEA
1.1.11 – Emissions dans les gaz résiduaires	
1.1.11.1 – Emissions de COV	
	MTD 14. Afin de réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage, la MTD consiste à appliquer la technique a) et une combinaison appropriée des autres techniques énumérées ci-dessous...
	MTD 15. Afin de réduire les émissions de COV dans les gaz résiduaires et d'utiliser plus efficacement les ressources, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous...
	MTD 16. Afin de réduire la consommation énergétique du système de réduction des COV, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous...
	Absence de NEA
1.1.11.2 –	MTD 17. Afin de réduire les émissions de NOX dans les gaz résiduaires tout en limitant les émissions de CO dues au traitement

Sous-titre	MTD
<i>Emissions de NOx et CO</i>	thermique des solvants contenus dans les effluents gazeux, la MTD consiste à appliquer la technique a) ou les deux techniques énumérées ci-dessous...
	Il y a des NEA
1.1.11.3 – <i>Emissions de poussières</i>	
	MTD 18. Afin de réduire les émissions de poussières dans les gaz résiduaire des procédés de préparation de la surface, de découpe, d'application de revêtement et de finition dans les secteurs et pour les procédés énumérés dans le tableau 2, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous...
	Il y a des NEA
1.1.12 – Efficacité énergétique	
	MTD 19. Afin d'utiliser efficacement l'énergie , la MTD consiste à appliquer les techniques a) et b) et une combinaison appropriée des techniques c) à h) indiquées ci-dessous...
	Il y a des NEA
1.1.13 – Consommation d'eau et production d'eaux usées	
	MTD 20. Afin de réduire la consommation d'eau et la production d'eaux usées par les procédés aqueux (par exemple, dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide), la MTD consiste à appliquer la technique a) et une combinaison appropriée des autres techniques énumérées ci-dessous...
	Il y a des NEA
1.1.14 – Rejets dans l'eau	
	MTD 21. Afin de réduire les rejets dans l'eau et/ou de faciliter la réutilisation et le recyclage de l'eau résultant des procédés aqueux (dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide, etc.), la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques énumérées ci-dessous...
	Il y a des NEA
1.1.15 – Gestion des déchets	
	MTD 22. Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à appliquer les techniques a) et b) et une des techniques c) ou d), ou les deux, indiquées ci-dessous...

Sous-titre	MTD
	Absence de NEA
1.1.16 – Odeurs	
	MTD 23. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs , la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs comprenant l'ensemble des éléments suivants...
	Absence de NEA

3.2. Aspect 1.1.1. Système de Management Environnemental – MTD 1

MTD 1. Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME) **présentant toutes les caractéristiques** suivantes :

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
i) engagement, initiative et responsabilité de l'encadrement , y compris de la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un SME efficace;	Le site est certifié ISO 14 001 et périodiquement audité en ce sens. Tous les points de cette MDT sont donc déjà mis en place sur le site, et analysés périodiquement.
ii) analyse visant notamment à déterminer le contexte dans lequel s'insère l'organisation, à recenser les besoins et les attentes des parties intéressées , à mettre en évidence les caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement (ou la santé humaine), ainsi qu'à déterminer les exigences légales applicables en matière d'environnement;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
iii) définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
iv) définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
v) planification et mise en œuvre des procédures et actions nécessaires (y compris les actions correctives et, si nécessaire, préventives) pour atteindre les objectifs environnementaux et éviter les risques environnementaux;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
vi) détermination des structures, des rôles et des responsabilités en ce qui concerne les aspects et objectifs environnementaux et la mise à disposition des ressources financières et humaines nécessaires;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
vii) garantir (par exemple, par l'information et la formation) la compétence et la sensibilisation requises du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
viii) communication interne et externe ;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
ix) inciter les travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental ;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
x) établissement et tenue à jour d'un manuel de gestion et de procédures écrites pour superviser les activités ayant un impact significatif sur	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
l'environnement, ainsi que de registres pertinents;	
xi) planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
xii) mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés ;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
xiii) protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence , y compris la prévention ou l'atténuation des incidences (environnementales) défavorables des situations d'urgence;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
xiv) lors de la (re) conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie d'installation, prise en considération de ses incidences sur l'environnement sur l'ensemble de son cycle de vie, qui inclut la construction, l'entretien, l'exploitation et la mise à l'arrêt définitif;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau Il existe une procédure de validation des modification techniques des évolutions
xv) mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage ; si nécessaire, des informations peuvent être obtenues dans le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
xvi) réalisation régulière d'une analyse comparative des performances , par secteur;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
xvii) audits indépendants internes (dans la mesure du possible) et externes réalisés périodiquement pour évaluer les performances environnementales et déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
xviii) évaluation des causes de non-conformité , mise en œuvre de mesures correctives pour remédier aux non-conformités, examen de l'efficacité des actions correctives et détermination de l'existence ou non de cas de non-conformité similaires ou de cas potentiels;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
xix) revue périodique , par la direction, du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité;	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau
xx) suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres .	Cf. 1 ^{ère} ligne de ce tableau

En ce qui concerne en particulier le traitement de surface utilisant des solvants organiques, la MTD consiste également à **intégrer les éléments suivants dans le SME**:

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
i) interaction avec le contrôle et l'assurance de la qualité, et considérations relatives à la santé et à la sécurité;	Les aspects environnementaux sont bien liés aux système de management de la qualité et de la sécurité.
ii) planification visant à réduire l'empreinte environnementale d'une installation; il s'agit notamment des éléments suivants:	/
a) évaluation de la performance environnementale globale de l'unité (voir la MTD 2);	Voir la MTD citée.
b) prise en compte de considérations multi milieux, en particulier le maintien d'un juste équilibre entre la réduction des émissions de solvants et la consommation d'énergie (voir la MTD 19), d'eau (voir la MTD 20) et de matières premières (voir la MTD 6);	Voir la MTD citée.
c) réduction des émissions de COV résultant des procédés de nettoyage (voir la MTD 9).	Voir la MTD citée.
iii) inclusion des éléments suivants:	/
a) un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements [voir la MTD 5 a)];	Voir la MTD citée.
b) un système d'évaluation des matières premières permettant d'utiliser des matières premières ayant une faible incidence sur l'environnement, et un plan visant à optimiser l'utilisation de solvants dans le procédé (voir la MTD 3);	Voir la MTD citée.
c) un bilan massique des solvants (voir la MTD 10);	Voir la MTD citée.
d) un programme de maintenance visant à réduire la fréquence et les conséquences environnementales des OTNOC (voir la MTD 13);	Voir la MTD citée.
e) un plan d'efficacité énergétique [voir la MTD 19 a)];	Voir la MTD citée.
f) un plan de gestion de l'eau [voir la MTD 20 a)];	Voir la MTD 20a
g) un plan de gestion des déchets [voir la MTD 22 a)];	Voir la MTD 22a
h) un plan de gestion des odeurs (voir MTD 23).	Voir la MTD 23

Remarque

Le règlement (CE) no 1221/2009 du Parlement européen et du Conseil établit le système de management environnemental et d'audit de l'Union (EMAS), qui est un exemple de SME compatible avec la présente MTD.

Applicabilité

Le niveau de détail et le degré de formalisation du SME sont, d'une manière générale, en rapport avec la nature, la taille et la complexité de l'installation, ainsi qu'avec ses diverses incidences environnementales possibles.

3.3. Aspect 1.1.2. Performance environnementale globale – MTD 2

MTD 2. Afin d'améliorer la performance environnementale globale de l'unité, notamment en ce qui concerne les émissions de COV et la consommation d'énergie, la MTD consiste à :

Description de la MTD	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
<p>— repérer les zones/segments/étapes des procédés qui contribuent le plus aux émissions de COV et à la consommation d'énergie, et qui présentent le plus grand potentiel d'amélioration (voir également la MTD 1) ;</p>	<p>Un audit énergétique a été fait en fin 2020 : analyse par ateliers, par énergie. Pour les émissions, l'exploitant dispose d'un fichier des cheminées, et des mesures réalisées.</p>
<p>— déterminer et mettre en œuvre les mesures nécessaires pour réduire au minimum les émissions de COV et la consommation d'énergie ;</p>	<p>Le plan d'actions du site lié au COV permet de réduire les rejets de COV. Les nouveaux oxydeurs consommeront moins d'énergie (- 30%) avec un système de récupération des calories.</p>
<p>— faire régulièrement (au moins une fois par an) le point de la situation et assurer le suivi de la mise en œuvre des mesures définies.</p>	<p>L'exploitant rédige, annuellement, un PGS. ACTION : 1 Le PGS pourrait être complété par la description des activités liées au PGS, la description des cheminées, les résultats des mesures, les actions déjà engagées et les actions venir, les éléments de la MTD 10a. Remarque : depuis la 1^{ère} version de ce document, cette action a été mise en place. Cependant, elle est conservée ici afin de maintenir la numérotation des actions, qui est citée dans plusieurs documents du site.</p>

3.4. Aspect 1.1.3 : Choix des matières premières – MTD 3 et 4

MTD 3. Afin d'éviter ou de réduire l'incidence sur l'environnement de la consommation de matières premières, la MTD consiste à **appliquer les deux techniques** énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Utilisation de matières premières ayant une faible incidence sur l'environnement	Dans le cadre du SME (voir la MTD 1), évaluation systématique des effets néfastes sur l'environnement des matières utilisées (en particulier en ce qui concerne les substances cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction ainsi que les substances extrêmement préoccupantes) et remplacement de ces matières par d'autres ayant moins d'incidences négatives sur l'environnement , si possible, compte tenu des exigences de qualité ou des spécifications du produit.	Applicable d'une manière générale. La portée (par exemple, le niveau de détail) et la nature de l'évaluation sont généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'unité, de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement ainsi que du type et de la quantité des matières utilisées.	Les produits utilisés par le site doivent être compatibles avec les règles liées aux emballages de denrées alimentaires. L'exploitant n'a pas pleinement pouvoir de décision sur le choix de ces produits. Trois substances ressortent de l'étude d'impact sanitaire : triméthylbenzène, xylène et éthylbenzène. ACTION : 2 L'exploitant prévoit d'améliorer la notion de qualification des nouveaux matériaux/produits pour chercher des produits moins solvantés, moins dangereux. Il prévoit de se rapprocher des clients et fournisseurs afin d'évoquer la substitution possible du triméthylbenzène, du xylène et de l'éthylbenzène. Le site comporte une organisation permettant de valider tout nouveau produit chimique. Les aspects relatifs aux incidences sur l'environnement sont alors pris en compte.
b) Optimisation de l'utilisation des solvants dans le procédé	Optimisation de l'utilisation des solvants dans le procédé au moyen d'un plan de gestion [dans le cadre du SME (voir la MTD 1)] qui vise à déterminer et mettre en œuvre les mesures nécessaires (par	Applicable d'une manière générale.	Les références de produits sont peu nombreuses. Le changement de teintes est basé sur les besoins clients. L'exploitant regroupe au maximum les séries.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	exemple, fabrication par lots de différentes couleurs, optimisation de la pulvérisation).		Le mode d'application est vérifié périodiquement, afin d'utiliser le moins de produits possible. La consommation est suivie.

MTD 4. Afin de réduire la consommation de solvants, les émissions de COV et l'incidence globale sur l'environnement de la consommation de matières premières, la MTD consiste à appliquer **une ou plusieurs des techniques** énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Utilisation de peintures/ revêtements/ vernis/ encres/colles solvantés à haut extrait sec	Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles à faible teneur en solvants et à haute teneur en extraits secs.	Le choix des techniques de traitement de surface peut être limité par le type d'activité, le type et la forme du support et les exigences de qualité des produits, ainsi que par la nécessité de s'assurer que les matières utilisées, les techniques d'application du revêtement, les techniques de séchage/durcissement et les systèmes de traitement des effluents gazeux sont compatibles entre eux.	Les vernis ont plus ou moins d'extrait sec. = Action déjà identifiée précédemment : ACTION : 2 L'exploitant prévoit d'améliorer la notion de qualification des nouveaux matériaux/produits pour chercher des produits moins solvantés, moins dangereux.
b) Utilisation de peintures/ revêtements/encres/ vernis/colles à base aqueuse.	Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles dans lesquels le solvant organique est partiellement remplacé par de l'eau.		Non concerné De tels produits ne peuvent pas être utilisés pour le moment. = Action déjà identifiée précédemment : ACTION : 2 L'exploitant prévoit d'améliorer la notion de qualification des nouveaux matériaux/produits pour chercher des produits moins solvantés, moins dangereux.
c) Utilisation d'encres/ revêtements/peintures/ vernis/colles réticulés par rayonnement	Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles pouvant être réticulés par l'activation de groupes chimiques spécifiques sous l'effet d'un rayonnement UV ou IR, ou par un faisceau d'électrons rapides, sans chaleur ni émission de COV.		Non concerné
d) Utilisation de colles bicomposants sans solvant	Utilisation de colles bicomposants sans solvant composées d'une résine et d'un durcisseur.		Non concerné
e) Utilisation colles thermofusibles	Application de revêtements au moyen de colles obtenues par extrusion à chaud de		Non concerné

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	caoutchoucs de synthèse, de résines à base d'hydrocarbures et de divers additifs. Aucun solvant n'est utilisé.		
f) Utilisation de revêtements par poudre	Utilisation d'un revêtement sans solvant, appliqué sous la forme d'une poudre fine et durci dans des fours thermiques.		Non concerné
g) Utilisation de film laminé pour l'application de revêtements en continu	Utilisation de films polymères appliqués sur un support enroulé sur une bobine afin de conférer des propriétés esthétiques ou fonctionnelles, ce qui réduit le nombre de couches de revêtement nécessaires.		Non concerné
h) Utilisation de substances autres que des COV ou de COV à faible volatilité	Remplacement des COV à haute volatilité par d'autres composés organiques qui ne sont pas des COV ou par des COV à plus faible volatilité (des esters, par exemple).		= Action déjà identifiée précédemment : ACTION : 2 L'exploitant prévoit d'améliorer la notion de qualification des nouveaux matériaux/produits pour chercher des produits moins solvantés, moins dangereux.

3.5. Aspect 1.1.4 : Stockage et manutention des matières premières – MTD 5

MTD 5. Afin d'éviter ou de réduire les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants et/ou de matières dangereuses, la MTD consiste à **appliquer les principes de bonne gestion** interne à l'aide de toutes les techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Techniques de gestion			
a) Établissement et mise en œuvre d'un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements	Un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements fait partie du SME (voir la MTD 1) et comprend, sans s'y limiter: — des plans d'action en cas de déversements de faibles ou de grandes quantités de produits sur le site; — la définition des rôles et des responsabilités des personnes concernées; — la sensibilisation du personnel aux questions d'environnement et la formation de celui-ci afin de garantir la prévention des déversements et une réaction appropriée en cas de déversement; — la mise en évidence des zones exposées au risque de déversement et/ou de fuites de matières dangereuses, et leur classement en fonction du risque ; — dans certaines zones, la mise en place de systèmes de confinement appropriés, tels que des sols imperméables; — la mise en place d'un équipement approprié de confinement des déversements et de nettoyage et la vérification régulière de sa disponibilité, de son bon état de marche et de sa proximité	Applicable d'une manière générale. La portée (par exemple, le niveau de détail) du plan est généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que du type et de la quantité des matières utilisées.	Les différents éléments listés ci-contre sont présents dans les divers documents déjà en place pour le site. Pour autant, ces éléments ne sont pas regroupés dans un « Plan de Prévention et de contrôle des fuites ». L'important dans cette MTD est la présence effective des actions. Toutes les rétentions sont vérifiées. + des zones de stockage

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	<p>des lieux où ces incidents sont susceptibles de se produire;</p> <ul style="list-style-type: none"> — des directives relatives à la gestion des déchets résultant de déversements; — des inspections régulières (au moins une fois par an) des lieux de stockage et d'exploitation, la vérification et l'étalonnage du matériel de détection des fuites et la réparation rapide des fuites des vannes, manchons, brides, etc. (voir la MTD 13). 		
Techniques de stockage			
<p>b) Fermeture étanche ou couverture des conteneurs et zone de stockage entourée d'une bordure de protection</p>	<p>Stockage des solvants, des matières dangereuses, des résidus de solvants et de produits de nettoyage dans des conteneurs scellés ou couverts, adaptés au risque associé et conçus pour réduire au minimum les émissions.</p> <p>La zone de stockage des conteneurs est d'une capacité appropriée et est entourée d'une bordure de protection.</p>	<p>Applicable d'une manière générale.</p>	<p>Les contenants sont fermés et les zones de stockage sont munies de rétentions.</p>
<p>c) Réduction au minimum du stockage des matières dangereuses dans les zones de production</p>	<p>Seules les quantités nécessaires de matières dangereuses sont présentes dans les zones de production; les matières dangereuses en quantités plus importantes sont stockées à part.</p>		<p>L'exploitant utilise des tuyauteries d'alimentation depuis un stock centralisé, ce qui limite les quantités présentes à proximité des machines.</p>

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Techniques de pompage et de manutention des liquides			
d) Techniques de prévention des fuites et des déversements lors du pompage	Les fuites et les déversements sont évités au moyen de pompes et de joints d'étanchéité appropriés au produit manipulé et garantissant une étanchéité adéquate. Il s'agit notamment d'équipements tels que des électropompes à stator chemisé, des pompes à entraînement magnétique, des pompes à garnitures mécaniques multiples avec système d'arrosage ou de butée, des pompes à garnitures mécaniques multiples et à joints secs, des pompes à membrane ou des pompes à soufflet.	Applicable d'une manière générale.	Le matériel d'application est bien adapté au produit.
e) Techniques de prévention des débordements lors du pompage	Il s'agit notamment de s'assurer que: — l'opération de pompage est supervisée; — pour les grandes quantités, les réservoirs de stockage en vrac sont équipés d'avertisseurs acoustiques et/ou optiques de niveau élevé et de systèmes d'arrêt si nécessaire.		Les seules opérations de pompage concernent : - La vidange des séparateurs/débourbeurs Hc : présence d'une personne toute la durée de l'opération + détection de remplissage du camion - Le remplissage de la cuve de joint à base d'eau : présence d'une personne toute la durée de l'opération + présence d'un arrêt automatique de remplissage quand la cuve est pleine
f) Captage des vapeurs de COV lors de la livraison de matières contenant des solvants	Lors de la livraison en vrac de matières contenant des solvants (remplissage ou vidange des réservoirs, par exemple), les vapeurs qui sont refoulées à l'extérieur des réservoirs de réception sont captées, généralement par ventilation par l'arrière.	Peut ne pas être applicable aux solvants à faible pression de vapeur, ou pour des raisons de coûts.	Non concerné. Les produits sont livrés en contenants unitaires et non en vrac.
g) Mesures de rétention et/ou	Lors de la manutention des conteneurs de matières contenant des solvants, les	Applicable d'une manière générale.	Lors du transport de fûts de produits solvantés, les fûts ne sont pas transportés

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
absorption rapide lors de la manutention de matières contenant des solvants	déversements éventuels sont évités par des mesures de rétention telles que l'utilisation de chariots, de palettes et/ou de plateformes de manutention avec dispositifs de rétention intégrés (bacs de récupération par exemple) et/ou par l'absorption rapide au moyen de matériaux absorbants.		avec un bac de rétention car ils sont stockés dans des armoires qui sont munies de rétention, et non sur des rétentions individuelles. En revanche, des absorbants sont répartis sur le site et des obturateurs de réseaux EP sont présents près des armoires et des racks de stockages, ainsi qu'au niveau de la soute à vernis.

3.6. Aspect 1.1.5 : Distribution des matières premières – MTD 6

MTD 6. Afin de réduire la consommation de matières premières et les émissions de COV, la MTD consiste à appliquer **une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.**

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Livraison centralisée des matières contenant des COV (par exemple, encres, revêtements, colles, produits de nettoyage)	Les matières contenant des COV (par exemple, les encres, les revêtements, les colles et agents de nettoyage) sont directement acheminées dans la zone d'application par des conduites en circuit fermé , avec nettoyage du système par piston racleur ou soufflage à l'air.	Peut ne pas être applicable en cas de changements fréquents d'encre/peinture/revêtement/colle ou solvant.	Poste de distribution : GRV puis alimentation par ligne. La mise en place d'une centrale de distribution qui alimente plusieurs lignes n'est pas pertinente car il y a différentes teintes
b) Systèmes de mélange perfectionnés	Appareil de mélange commandé par ordinateur pour obtenir la peinture/le revêtement/l'encre/la colle désirés.	Applicable d'une manière générale.	Mélange au niveau de la zone de préparation uniquement : il s'agit uniquement un brassage. Pas de mélange de plusieurs produits, sauf au niveau d'EOLE (base et durcisseur), par un mélangeur à commande pneumatique.
c) Livraison des matières contenant des COV (par exemple, encres, revêtements, colles et agents de nettoyage) au point d'application au moyen d'un circuit fermé	En cas de changements fréquents d'encre/peinture/ revêtement/colle et solvants ou dans le cas d'une utilisation à petite échelle, les encres/peintures/ revêtements/colles et solvants sont prélevés dans de petits conteneurs de transport situés à proximité de la zone d'application et sont délivrés au moyen d'un circuit fermé.		Non concerné.
d) Automatisation du changement de couleur	Changement automatique de couleur et purge de la ligne d'application d'encre/de peinture/de revêtement avec captage des solvants		Non concerné. Le GRV est changé. Puis nettoyage de la tuyauterie, grâce à la centrale de distribution de diluant, qui alimente toutes les lignes, depuis la soute.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
			Puis les déchets sont collectés par tuyauterie vers des GRV qui sont dans la zone prépa. En cas de nettoyage manuel, il y a un captage des émissions de COV.
e) Regroupement par couleur	Modification de la séquence de produits afin d'obtenir de longues séquences d'une couleur identique.		Non concerné. Cf. avant
f) Application avec purge réduite	Remplissage du pistolet avec une nouvelle peinture sans rinçage intermédiaire		Non concerné.

3.7. Aspect 1.1.6 : Application de revêtement – MTD 7

MTD 7. Afin de réduire la consommation de matières premières et l'incidence globale sur l'environnement des procédés d'application de revêtements, la MTD consiste à recourir à **une ou plusieurs des techniques** énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Techniques d'application sans pulvérisation			
a) Application au rouleau	Mode d'application dans lequel des rouleaux sont utilisés pour transférer ou doser le revêtement liquide sur une bande mobile.	Uniquement applicable aux supports plats (1).	Au niveau des vernisseuses : application de vernis par des rouleaux d'impression, sur les machines
b) Rouleau plus racle/racleur	Le revêtement est appliqué sur le support à travers un interstice entre une lame et un rouleau. Au passage du revêtement et du support, l'excédent est éliminé par raclage.	Applicable d'une manière générale (1).	Non concerné. Le surplus de vernis est récupéré dans un bac.
c) Application sans rinçage (à sec) pour le laquage en continu sur bobine	Application de revêtements de conversion ne nécessitant pas de rinçage à l'eau supplémentaire, à l'aide d'une machine de revêtement au rouleau (revêtement chimique) ou de rouleaux encres.	Applicable d'une manière générale (1).	Non concerné.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
d) Application au rideau (coulée)	Les pièces à traiter traversent un rideau laminaire de revêtement qui s'écoule à partir d'un réservoir en point haut.	Uniquement applicable aux supports plats (1).	Non concerné.
e) Revêtement électrolytique	Les particules de peinture dispersées dans une solution aqueuse sont déposées sur des supports immergés, sous l'effet d'un champ électrique (dépôt électrolytique).	Uniquement applicable aux supports métalliques (1).	Non concerné.
f) Immersion	Les pièces à traiter sont transportées par des systèmes de convoyeurs dans un tunnel fermé, qui est ensuite inondé de revêtement s'écoulant de tuyères d'injection. L'excédent est récupéré et réutilisé.	Applicable d'une manière générale (1).	Non concerné.
g) Coextrusion	Le support imprimé est associé à un film plastique chaud et liquéfié, puis refroidi. Ce film remplace la couche de revêtement supplémentaire nécessaire. Il peut être utilisé entre deux couches dont le milieu de suspension est différent et faire office de colle.	Non applicable lorsqu'une résistance d'adhésion élevée ou une haute résistance à la température de stérilisation est requise (1).	Non concerné.
Techniques de pulvérisation ou d'atomisation			
h) Pulvérisation sans air assistée par air	Un flux d'air (air de façonnage) est utilisé pour modifier le cône de pulvérisation d'un pistolet de pulvérisation sans air.	Applicable d'une manière générale (1).	EOLE : pulvérisation (vernisseuses : rouleaux)
i) Atomisation pneumatique avec gaz inertes	Application de peinture par atomisation pneumatique à l'aide d'un gaz inerte sous pression (par exemple, azote, dioxyde de carbone).	Peut ne pas être applicable pour le revêtement de surfaces en bois (1).	Non concerné.
j) Atomisation haut volume basse pression (HVBP)	Atomisation de peinture à l'aide d'une buse de pulvérisation en mélangeant la peinture à de grands volumes d'air à basse pression (1,7 bar au maximum). Les pistolets HVBP ont une efficacité de transfert de la peinture supérieure à 50 %.	Applicable d'une manière générale (1).	Non concerné.
k) Atomisation	Atomisation au moyen de disques et de		Non concerné.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
électrostatique (entièrement automatisée)	cloches à haute vitesse de rotation avec façonnage du jet de pulvérisation à l'aide de champs électrostatiques et d'air.		
l) Pulvérisation avec ou sans air avec assistance électrostatique	Façonnage du jet d'atomisation pneumatique ou d'atomisation sans air à l'aide d'un champ électrostatique. Les pistolets à peinture électrostatiques ont une efficacité de transfert supérieure à 60 %. Les méthodes électrostatiques fixes ont une efficacité de transfert allant jusqu'à 75 %.		Non concerné.
m) Pulvérisation à chaud	Atomisation pneumatique à air chaud ou peinture chauffée.	Peut ne pas être applicable pour des changements fréquents de couleur (1).	Non concerné.
n) Application par «pulvérisation, raclette et rinçage» pour le revêtement de bobines	La pulvérisation est utilisée pour l'application de produits de nettoyage, de prétraitements et pour le rinçage. Après pulvérisation, des raclettes sont utilisées pour éliminer au maximum la solution entraînée, et cette étape est suivie d'un rinçage.	Applicable d'une manière générale (1).	Non concerné.
Automatisation de l'application par pulvérisation			
o) Application robotisée	Application robotisée de revêtements et de matériaux d'étanchéité sur surfaces intérieures ou extérieures.	Applicable d'une manière générale (1).	MTD en place
p) Application à la machine	Utilisation de machines à peindre pour la manipulation de la tête/pistolet/buse de pulvérisation.		MTD en place
<i>(1) Le choix des techniques d'application peut être limité dans les unités à faible débit et/ou à grande variété de produits, ainsi qu'en fonction du type et de la forme du support, des exigences de qualité des produits, et compte tenu de la nécessité de s'assurer que les matières utilisées, les techniques d'application du revêtement, les techniques de séchage/durcissement et les systèmes de traitement des effluents gazeux sont compatibles entre eux.</i>			

3.8. Aspect 1.1.7 : Séchage / durcissement – MTD 8

MTD 8. Afin de réduire la consommation énergétique et l'incidence globale sur l'environnement des procédés de séchage/durcissement, la MTD consiste à **appliquer une ou plusieurs des techniques** énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Séchage/durcissement par convection de gaz inerte	Le gaz inerte (azote) est chauffé dans l'étuve, ce qui permet une charge de solvant supérieure à la LIE. Des charges de solvant > 1 200 g/m ³ d'azote sont possibles.	Non applicable lorsque les sècheurs doivent être ouverts régulièrement (1).	Non concerné.
b) Séchage/durcissement par induction	Séchage ou durcissement thermiques directs par des électroaimants inducteurs qui génèrent de la chaleur à l'intérieur de la pièce métallique à traiter sous l'effet d'un champ magnétique oscillant.	Uniquement applicable aux supports métalliques (1).	Non concerné.
c) Séchage par micro-ondes ou à haute fréquence	Séchage par micro-ondes ou au moyen d'un rayonnement à haute fréquence.	Uniquement applicable aux revêtements et encres à base aqueuse et aux supports non métalliques (1).	Non concerné.
d) Durcissement par rayonnement	Le durcissement par rayonnement s'applique aux résines et aux diluants réactifs (monomères) qui réagissent à une exposition au rayonnement [infrarouge (IR), ultraviolet (UV)] ou à des faisceaux d'électrons à haute énergie.	Uniquement applicable à certains revêtements et certaines encres (1).	Non concerné.
e) Séchage combiné par convection/rayonnement infrarouge	Séchage d'une surface humide par association d'une circulation d'air chaud (convection) et d'un radiateur à infrarouge.	Applicable d'une manière générale (1).	Non concerné.
f) Séchage/durcissement par convection combinée à la récupération de chaleur	La chaleur des effluents gazeux est récupérée [voir la MTD 19 e)] et utilisée pour préchauffer l'air qui entre dans le sècheur/l'étuve de durcissement par	Applicable d'une manière générale (1).	MTD en place

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	convection.		
<p>(1) Le choix des techniques de séchage/durcissement peut être limité par le type et la forme du support, les exigences de qualité des produits et par la nécessité de s'assurer que les matières utilisées, les techniques d'application du revêtement, les techniques de séchage/durcissement et les systèmes de traitement des effluents gazeux sont compatibles entre eux.</p>			

3.9. Aspect 1.1.8 : Nettoyage – MTD 9

MTD 9. Afin de réduire les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage, la MTD consiste à réduire au minimum l'utilisation d'agents de nettoyage à base solvantée et à **appliquer une combinaison des techniques** énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Protection des zones et des équipements de pulvérisation	Les zones et les équipements de pulvérisation (par exemple, les parois des cabines de pulvérisation et les robots) susceptibles d'être atteints par des résidus de pulvérisation, de faire l'objet de coulures, etc., sont recouverts de protections en tissu ou de voiles jetables résistants à la déchirure ou à l'usure.	Le choix des techniques de nettoyage peut être limité par le type de procédé, le support ou l'équipement à nettoyer ainsi que par le type de contamination.	Pulvérisation sur EOLE : il n'y a pas besoin de ce type de protection sur de grandes surfaces. L'exploitant nettoie au solvants. Il a cherché à mettre en place cette technique de film pelable, sans succès.
b) Élimination des solides avant nettoyage complet	Les solides sont éliminés sous forme concentrée (à l'état sec), généralement à la main, à l'aide de petites quantités de solvant de nettoyage, ou sans l'aide de solvant. Cela permet de réduire la quantité de matière à éliminer à l'aide de solvant et/ou d'eau lors des étapes de nettoyage suivantes et, ainsi, la quantité de solvant et/ou d'eau utilisée.		Grattage présent
c) Nettoyage manuel à l'aide de chiffons pré-imprégnés	Des chiffons pré-imprégnés d'agent de nettoyage sont utilisés pour le nettoyage manuel. Les agents de nettoyage peuvent être des produits à base solvantée, des		Non présent

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	solvants à faible volatilité, ou des produits sans solvant.		
d) Utilisation d'agents de nettoyage à faible volatilité	Utilisation de solvants à faible volatilité comme agents de nettoyage à haut pouvoir nettoyant pour le nettoyage manuel ou automatique.		Des essais ont été fait avec des produits moins dangereux, sans pictogramme ... mais ces produits se sont avérés insuffisamment efficaces Certains éléments sont nettoyés par trempage. ACTION : 3 L'exploitant prévoit d'engager des recherches pour utiliser un solvant de nettoyage à faible volatilité.
e) Nettoyage à base aqueuse	Des détergents à base aqueuse ou des solvants miscibles à l'eau tels que des alcools ou des glycols sont utilisés pour le nettoyage.		Ultra-sons pour nettoyer les bouches d'aspiration sur EOLE.
f) Laveuses fermées	Nettoyage automatique par lots/dégraissage des pièces de presse/machine dans des laveuses fermées, à l'aide de: a) solvants organiques (avec extraction d'air suivie d'une réduction des COV et/ou récupération des solvants usés) (voir la MTD 15); ou de b) solvants sans COV; ou c) agents de nettoyage alcalins (avec traitement externe ou interne des eaux usées).		Ultra-sons Cf. ci-dessus
g) Purge avec récupération des solvants	Collecte, stockage et, si possible, réutilisation des solvants utilisés pour purger les pistolets/applicateurs et les lignes entre les changements de couleur.		MTD en place
h) Nettoyage par pulvérisation d'eau à haute pression	Une pulvérisation d'eau à haute pression et des systèmes au bicarbonate de sodium ou équivalents sont utilisés pour le		Non concerné.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	nettoyage automatique par lots des pièces de presse/machine.		
i) Nettoyage par ultrasons	Nettoyage dans un liquide à l'aide de vibrations à haute fréquence qui permettent de détacher les contaminants collés.		Le site possède une machine à ultrasons.
j) Nettoyage à la neige carbonique (CO2)	Nettoyage des pièces de machine et des supports métalliques ou en plastique par sablage au moyen de pellets de CO2 ou de neige carbonique.		<p>Non concerné.</p> <p>En maintenance (arrêt de ligne de vernissage pour nettoyer les parois des étuves) de la cryo est faite avec un prestataire extérieur.</p> <p>Du décapage laser a été testé, sans succès</p> <p>Avant : nettoyage par grattage</p>
k) Nettoyage à la grenaille de plastique	Les excédents de peinture accumulés sur les montages et les supports de carrosserie sont éliminés par un grenillage à l'aide de particules de plastique.		Non concerné.

3.10. Aspect 1.1.9 : Surveillance

3.10.1. Bilan massique des solvants – MTD 10

MTD 10. La MTD consiste à :

- **Surveiller les émissions totales** et les **émissions diffuses de COV** en établissant, au moins une fois par an, un bilan massique des solvants entrés dans l'unité et sortis de celle-ci, comme défini à l'annexe VII, partie 7, point 2) de la directive 2010/75/UE,
- Ainsi qu'à **réduire le plus possible** l'incertitude des données relatives au bilan massique des solvants **en appliquant toutes les techniques énumérées ci-dessous.**

Technique	Description	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Détermination et quantification complètes des entrées et sorties de solvants pertinents, avec incertitude associée	<p>Consiste notamment à :</p> <ul style="list-style-type: none"> — déterminer et documenter les entrées et sorties de solvants (par exemple, émissions dans les gaz résiduels, émissions de chaque source d'émission diffuse, solvants rejetés dans les déchets); — quantifier, sur la base d'éléments factuels, chaque entrée et sortie de solvant pertinent, en consignant la méthode utilisée (par exemple, mesurage, calcul à l'aide des facteurs d'émission, estimation fondée sur les paramètres d'exploitation); — déterminer les principales sources d'incertitude de la quantification susmentionnée, et mettre en œuvre des mesures correctives visant à réduire cette incertitude; — mettre à jour régulièrement les données relatives aux entrées et sorties de solvants. 	<p>= Action déjà identifiée précédemment :</p> <p>ACTION 1 : Le PGS pourrait être complété par la description des activités liées au PGS, la description des cheminées, les résultats des mesures, les actions déjà engagées et les actions à venir, les éléments de la MTD 10a.</p>
b) Mise en œuvre d'un système de suivi des solvants	<p>Un système de suivi des solvants permet de contrôler à la fois les quantités utilisées et les quantités non utilisées de solvants (par exemple, par pesage des quantités non utilisées renvoyées au stockage à partir de la zone d'application).</p>	<p>Les quantités utilisées sont suivies par le biais du logiciel de suivi des stocks. Les produits sont tous utilisés (par de renvoi vers le stock).</p>
c) Suivi des modifications susceptibles d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au	<p>Toute modification susceptible d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au bilan massique des solvants est consignée, notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> — les dysfonctionnements du système de traitement des 	<p>Au fil des PGS, les incertitudes sont affinées.</p>

Technique	Description	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
bilan massique des solvants	effluents gazeux: la date et la durée de l'incident sont consignés; — les changements susceptibles d'avoir une incidence sur les débits de gaz et d'air, par exemple le remplacement de ventilateurs, de poulies de transmission, de moteurs; la date et le type de changement sont consignés.	

Applicabilité Le niveau de détail du bilan massique des solvants est fonction de l'ampleur et de la complexité de l'installation, de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement ainsi que du type et de la quantité de matières utilisées.

3.10.2. Emissions dans les gaz résiduaire – MTD 11

MTD 11. La MTD consiste à surveiller les émissions dans les gaz résiduaire au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.

Substance/ Paramètre	Secteurs/Sources	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance	Surveillance associée à
Poussière	Revêtement des véhicules — revêtement par pulvérisation	EN 13284-1	Une fois par an (*)	MTD 18
	Revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques — revêtement par pulvérisation			
	Revêtement des aéronefs — préparation (sablage, grenailage, par exemple) et revêtement			
	Revêtement et impression d'emballages métalliques — Application par pulvérisation			
	Revêtement de surfaces en bois — Préparation et revêtement			
COVT	Tous les secteurs	Toute cheminée où le flux de COVT est < 10 kg C/h	Une fois par an (*) (*) (*)	MTD 14, MTD 15
		Toute cheminée où le flux de COVT est ≥ 10 kg C/h	Normes EN génériques (*)	
DMP	Revêtement de textiles, de films métalliques et de papier (*)	Pas de norme EN (*)	Une fois tous les trois mois (*)	MTD 15
NO _x	Traitement thermique des effluents gazeux	EN 14792	Une fois par an (*)	MTD 17
CO	Traitement thermique des effluents gazeux	EN 15058	Une fois par an (*)	MTD 17

(*) Autant que possible, les mesures sont effectuées au niveau d'émission le plus élevé prévu dans les conditions normales de fonctionnement.
 (*) Dans le cas d'un flux de COVT inférieur à 0,1 kg C/h, ou d'un flux de COVT sans dispositif de réduction et stable inférieur à 0,3 kg C/h, il est possible de ramener la fréquence de surveillance à une fois tous les 3 ans, ou de remplacer le mesurage par un calcul, pour autant que celui-ci fournisse des données d'une qualité scientifique équivalente.
 (*) Pour le traitement thermique des effluents gazeux, la température dans la chambre de combustion est mesurée en continu. Un système d'alarme est associé à cette surveillance, pour les cas où les températures sortent de la fenêtre de température optimale.
 (*) Les normes EN génériques pour les mesures en continu sont EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 et EN 14181.
 (*) La surveillance ne s'applique que si du DMP est utilisé dans les procédés.
 (*) En l'absence de norme EN, la mesure concerne également le DMP contenu dans la phase condensée.
 (*) Dans le cas d'une cheminée où le flux de COVT est inférieur à 0,1 kg C/h, la fréquence de surveillance peut être ramenée à une fois tous les 3 ans.

Cas du site : Les paramètres mesurés annuellement sont notamment les COVT, ainsi que, pour les oxydeurs, les NOX et le CO. Certains rejets de COV ont un flux qui dépasse 1 kg/h.

ACTION : 4 L'exploitant prévoit de réaliser des mesures de poussières pour les lignes EOLE. De plus, il prévoit une étude de traitement des COV pour ces lignes EOLE (et une étude de réduction des quantités appliquées). En cas de besoin, s'il reste des rejets de COVT dépassant 1 kg/h de COV, une mesure en continu sera mise en place.

Le site n'est pas concerné par le DMP.

3.10.3.Rejets dans l'eau – MTD 12

MTD 11. La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente.

Substance/ Paramètre	Secteur	Norme(s)	Fréquence minimale de surveillance	Surveillance associée à
MEST (*)	Revêtement des véhicules	EN 872	Une fois par mois (*) (*)	MTD 21
	Laquage en continu			
	Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les canettes EE)			
DCO (*) (*)	Revêtement des véhicules	Pas de norme EN		
	Laquage en continu			
	Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les canettes EE)			
COT (*) (*)	Revêtement des véhicules	EN 1484		
	Laquage en continu			
	Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les canettes EE)			
Cr(VI) (*) (*)	Revêtement des aéronavés	EN ISO 10304-3 ou EN ISO 23913		
	Laquage en continu			
Cr (*) (*)	Revêtement des aéronavés	Plusieurs normes EN (par exemple EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)		
	Laquage en continu			
Ni (*)	Revêtement des véhicules			
	Laquage en continu			
Zn (*)	Revêtement des véhicules			
	Laquage en continu			
AOX (*)	Revêtement des véhicules		EN ISO 9562	
	Laquage en continu			
	Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les canettes EE)			
F (*) (*)	Revêtement des véhicules		EN ISO 10304-1	
	Laquage en continu			
	Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les canettes EE)			

(*) La surveillance ne s'applique qu'en cas de rejet direct dans une masse d'eau réceptrice.
 (*) La fréquence de surveillance peut être ramenée à une fois tous les 3 mois s'il est démontré que les niveaux d'émission sont suffisamment stables.
 (*) En cas de rejets discontinus à une fréquence inférieure à la fréquence minimale de surveillance, la surveillance est effectuée une fois par rejet.
 (*) Le paramètre à surveiller est soit le COT, soit la DCO. La surveillance du COT est préférable car elle n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.
 (*) La surveillance de Cr (VI) ne s'applique que si des composés du chrome (VI) sont utilisés dans les procédés.
 (*) En cas de rejet indirect dans une masse d'eau réceptrice, il est possible de réduire la fréquence de surveillance si l'unité de traitement des eaux usées en aval est conçue et équipée de manière appropriée pour réduire les polluants concernés.
 (*) La surveillance de Cr ne s'applique que si des composés du chrome sont utilisés dans les procédés.
 (*) La surveillance de F ne s'applique que si des composés du fluor sont utilisés dans les procédés.

Cas du site : Les installations utilisant des solvants n'ont pas de rejets aqueux. Une telle surveillance est inutile.

3.11. Aspect 1.1.10 : Emissions lors d'OTNOC – MTD 13

MTD 13. Afin de réduire la fréquence d'OTNOC et de réduire les émissions lors d'OTNOC, la MTD consiste à **appliquer les deux techniques** énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Détermination des équipements critiques	<p>Les équipements critiques pour la protection de l'environnement (« équipements critiques ») sont déterminés sur la base d'une évaluation des risques.</p> <p>En principe, il s'agit de tous les équipements et systèmes qui prennent en charge des COV (par exemple, le système de traitement des effluents gazeux, le système de détection des fuites).</p>	<p>ACTION : 5 L'exploitant prévoit de rédiger une liste des équipements critiques liés aux COV et de l'intégrer au PGS, et un programme structuré pour la disponibilité et la performance des éléments critiques, selon la MTD 13.</p> <p>Remarque : depuis la 1^{ère} version de ce document, cette action a été mise en place. Cependant, elle est conservée ici afin de maintenir la numérotation des actions, qui est citée dans plusieurs documents du site.</p>
b) Inspection, maintenance et surveillance	<p>Il s'agit d'un programme structuré visant à maximiser la disponibilité et la performance des équipements critiques, et qui comprend des modes opératoires normalisés, une maintenance préventive et une maintenance régulière et non programmée.</p> <p>Les périodes d'OTNOC, leur durée, leurs causes et, dans la mesure du possible, les émissions générées dans ces circonstances font l'objet d'une surveillance.</p>	<p>Cf. ci-dessus.</p>

3.12. Aspect 1.1.11 : Emissions dans les gaz résiduaire

3.12.1. Emissions de COV – MTD 14, 15 et 16

Il y a 3 MTD dans ce thème : les 14, 15 et 16.

MTD 14. Afin de réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage, la MTD consiste à appliquer :

- **La technique a)**

Et

- **Une combinaison appropriée des autres techniques énumérées ci-dessous.**

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Choix, conception et optimisation du système	<p>Il s'agit de choisir, de concevoir et d'optimiser un système de traitement des effluents gazeux en tenant compte de paramètres tels que:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La quantité d'air extrait; - Le type et la concentration des solvants dans l'air extrait; - Le type de système de traitement (dédié/centralisé); - La santé et la sécurité ; - L'efficacité énergétique. <p>Pour le choix du système, l'ordre de priorité suivant peut être pris en compte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Séparation des effluents gazeux à forte et à faible concentration de COV; - Techniques permettant d'homogénéiser et d'augmenter la concentration de COV [voir la MTD 16 b) et c)]; - Techniques de récupération des solvants dans les effluents gazeux (voir la MTD 15); - Techniques de réduction des COV avec récupération de chaleur (voir la MTD 15); 	Applicable d'une manière générale.	Le choix du traitement par oxydation thermique (déjà en place) a été fait sur ces critères.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	- Techniques de réduction des COV sans récupération de chaleur (voir la MTD 15).		
b) Extraction d'air aussi près que possible du point d'application de matières contenant des COV	L'extraction d'air doit être aussi proche que possible du point d'application, avec confinement total ou partiel des zones d'application de solvant (par exemple, les vernisseuses, les machines d'enduction, les cabines de pulvérisation). L'air extrait peut être traité par un système de traitement des effluents gazeux.	Peut ne pas être applicable lorsque le confinement rend l'accès aux machines difficile en cours d'exploitation. L'applicabilité peut être limitée par les dimensions et la forme de la zone à confiner.	Cette MTD est mise en place.
c) Extraction d'air aussi près que possible du point de préparation des peintures/revêtements/colles/encres	Extraction d'air aussi près que possible du point de préparation des peintures/revêtements/colles/encres (par exemple, la zone de mélange). L'air extrait peut être traité par un système de traitement des effluents gazeux.	Uniquement applicable là où des peintures/revêtements/colles/encres sont préparés.	Cette MTD est mise en place. Dans la zone de préparation, il y a des gaines fixes pour évacuer l'air du local. Des tests de gaines amovibles n'ont pas été concluants. Le support de brasseur est plaquée sur l'ouverture des GRV => peu d'émanations
d) Extraction de l'air provenant des procédés de séchage/durcissement	Les étuves/sécheurs sont équipés d'un système d'extraction d'air. L'air extrait peut être traité par un système de traitement des effluents gazeux.	Uniquement applicable aux procédés de séchage/durcissement.	Cette MTD est mise en place. ACTION : 6 L'exploitant prévoit d'engager des recherches pour relier aux oxydeurs les rejets non traités (EOLE) et les rejets directs (aspiration pulvérisation et étuves, hottes vernisseuses)

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
e) Réduction au minimum des émissions diffuses et des déperditions de chaleur au niveau des étuves/sécheurs, soit par fermeture hermétique de l'entrée et de la sortie des étuves de durcissement/sécheurs, soit par application d'une pression sub-atmosphérique lors du séchage.	L'entrée et la sortie des étuves de durcissement/sécheurs sont hermétiquement fermées afin de limiter le plus possible les émissions diffuses de COV et les déperditions de chaleur. L'étanchéité peut être assurée par des jets ou lames d'air, par des portes, des rideaux en plastique ou en métal, des raclettes, etc. L'autre possibilité consiste à maintenir les étuves/sécheurs en pression négative.	Uniquement applicable lorsque des étuves de durcissement/sécheurs sont utilisés.	Les étuves sont en dépression : le flux d'air est tiré et ne peut pas sortir ailleurs que par la cheminée.
f) Extraction de l'air de la zone de refroidissement	En cas de refroidissement du support après séchage/durcissement, l'air de la zone de refroidissement est extrait et peut être traité par un système de traitement des effluents gazeux.	Uniquement applicable lorsqu'il y a refroidissement du support après séchage/durcissement.	Il y a du refroidissement après les étuves, avec captation, sans traitement, avec rejet direct. Cf. ACTION 6.
g) Extraction de l'air des zones de stockage des matières premières, des solvants et des déchets contenant des solvants	L'air des entrepôts de matières premières et/ou contenu dans les divers conteneurs de matières premières, de solvants et de déchets contenant des solvants est extrait et peut être traité par un système de traitement des effluents gazeux.	Peut ne pas être applicable aux conteneurs fermés ou au stockage de matières premières, de solvants et de déchets contenant des solvants qui présentent une faible pression de vapeur et une faible toxicité.	Non concerné Emballages fermés.
h) Extraction de l'air des zones de nettoyage	L'air des zones où l'on procède au nettoyage manuel ou automatique, à l'aide de solvants organiques, de pièces de machines et d'équipements est extrait et peut être traité par un système de traitement des effluents gazeux.	Uniquement applicable aux zones où des pièces de machine et des équipements sont nettoyés à l'aide de solvants organiques	Opérations de nettoyage des vernisseuses : hotte en fonctionnement. Eole : pas d'aspiration lors du nettoyage des pièces en place sur les

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
			machines, car complexité technique. Par contre, pour les pièces démontées et nettoyées par ultrasons, il y a une aspiration.

MTD 15. Afin de réduire les émissions de COV dans les gaz résiduaire et d'utiliser plus efficacement les ressources, la MTD consiste à appliquer **une ou plusieurs** des techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
I. Captage et récupération des solvants dans les effluents gazeux			
a) Condensation	Technique permettant d'éliminer les composés organiques en abaissant la température au-dessous de leurs points de rosée respectifs afin de liquéfier les vapeurs. En fonction de la plage de températures de fonctionnement requise, différents réfrigérants sont utilisés, par exemple: eau de refroidissement, eau réfrigérée (en général température aux alentours de 5 °C), ammoniac ou propane.	L'applicabilité peut être limitée lorsque la demande d'énergie de récupération est excessive compte tenu de la faible teneur en COV.	Cette technique n'a pas été retenue.
b) Adsorption au moyen de charbon actif ou de zéolithes	Les COV sont adsorbés à la surface du charbon actif, des zéolithes ou du papier en fibres de carbone. L'adsorbat est ensuite désorbé, par exemple au moyen de vapeur (souvent sur le site), en vue de sa réutilisation ou de son élimination, et l'adsorbant est réutilisé. En cas d'exploitation en continu, on utilise en général plus de deux adsorbants en parallèle, dont l'un en mode désorption. L'adsorption est aussi couramment utilisée comme une étape de concentration afin d'accroître l'efficacité de l'oxydation intervenant ultérieurement.	L'applicabilité peut être limitée lorsque la demande d'énergie de récupération est excessive compte tenu de la faible teneur en COV.	Cette technique n'a pas été retenue.
c) Absorption à l'aide d'un liquide approprié	Utilisation d'un liquide approprié pour éliminer par absorption les substances polluantes contenues dans l'effluent gazeux, en particulier les composés et solides (poussières) solubles. La récupération des solvants est possible, par exemple, par distillation ou désorption thermique (pour le dépoussiérage, voir la MTD 18.)	Applicable d'une manière générale.	Cette technique n'a pas été retenue.
II. Traitement thermique, avec valorisation énergétique, des solvants contenus dans les effluents gazeux			
d) Transfert des effluents gazeux vers	Une partie ou la totalité des effluents gazeux est envoyée en tant qu'air de combustion et combustible	Ne s'applique pas aux effluents gazeux contenant des	Le site dispose d'oxydeurs thermiques et les calories des

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
une installation de combustion	supplémentaire vers une installation de combustion (y compris installations de cogénération (production combinée de chaleur et d'électricité) servant à produire de la vapeur et/ou de l'électricité.	substances visées à l'article 59, paragraphe 5, de la directive sur les émissions industrielles. L'applicabilité peut être limitée en raison de considérations liées à la sécurité.	futurs oxydeurs seront réutilisés à leur niveau (- 30% de consommation d'énergie). Ceci n'est pas tout à fait pour de la vapeur ou de l'électricité mais il s'agit de valorisation énergétique.
e) Oxydation thermique avec récupération	Oxydation thermique qui utilise la chaleur des gaz résiduels, par exemple, pour préchauffer les effluents gazeux à traiter.	Applicable d'une manière générale.	La chaleur récupérée au niveau des futurs oxydeurs sera utilisée afin de réchauffer les effluents gazeux à traiter (- 30% de consommation d'énergie).
f) Oxydation thermique régénérative à lits multiples ou avec distributeur d'air rotatif sans soupape	Dispositif d'oxydation comportant plusieurs lits (trois ou cinq) remplis de céramique. Les lits sont des échangeurs de chaleur; ils sont chauffés en alternance par les effluents gazeux de l'oxydation, puis le flux est inversé pour chauffer l'air entrant dans le système d'oxydation. Le flux est régulièrement inversé. Dans le distributeur d'air rotatif sans soupape, la céramique est contenue dans un seul récipient rotatif divisé en plusieurs compartiments.	Applicable d'une manière générale.	Cette technique n'a pas été retenue.
g) Oxydation catalytique.	Oxydation des COV assistée par catalyseur afin de réduire la température d'oxydation ainsi que la consommation de combustible. La chaleur dégagée peut être récupérée au moyen d'échangeurs thermiques de type récupératifs ou régénératifs. Des températures d'oxydation plus élevées (500-750 ° C) sont utilisées pour le traitement des effluents gazeux provenant de la fabrication du fil de bobinage.	L'applicabilité peut être limitée par la présence de poisons de catalyseurs.	Cette technique n'a pas été retenue.

III. Traitement des solvants contenus dans les effluents gazeux sans valorisation énergétique ni récupération des solvants

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
h) Traitement biologique des effluents gazeux	L'effluent gazeux est dépoussiéré et envoyé dans un réacteur avec un substrat servant de biofiltre. Le biofiltre consiste en un lit de matière organique (comme de la tourbe, de la bruyère, du compost, des racines, des écorces, du bois de résineux et différents mélanges) ou en un matériau inerte quelconque (comme de l'argile, du charbon actif ou du polyuréthane) dans lequel le flux d'effluents gazeux est oxydé de façon biologique en dioxyde de carbone, en eau, en sels inorganiques et en biomasse par des microorganismes naturellement présents. Le biofiltre est sensible à la poussière, aux températures élevées ou aux variations importantes de l'effluent gazeux, par exemple, de sa température d'entrée ou de sa concentration de COV. Des apports supplémentaires d'éléments nutritifs peuvent être nécessaires.	Uniquement applicable au traitement des solvants biodégradables.	Cette technique n'a pas été retenue.
i) Oxydation thermique	Technique d'oxydation des COV consistant à chauffer les effluents gazeux en présence d'air ou d'oxygène dans une chambre de combustion pour amener leur température au-dessus du point d'inflammation spontanée et à maintenir une température élevée pendant suffisamment longtemps pour réaliser la combustion complète des COV, donnant du dioxyde de carbone et de l'eau.	Applicable d'une manière générale.	Les oxydeurs comportent une valorisation énergétique. Cf. partie « e » précédente.
Les niveaux d'émission associés aux MTD (NEA-MTD) sont indiqués dans les tableaux 11, 15, 17, 19, 21, 24, 27, 30, 32 et 35 des présentes conclusions sur les MTD.			/

MTD 16. Afin de réduire la consommation énergétique du système de réduction des COV, la MTD consiste à appliquer **une ou plusieurs des techniques** énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Maintien de la concentration de COV dans les effluents gazeux envoyés vers le système de traitement au moyen de ventilateurs à variateur de fréquence	Utilisation d'un ventilateur à variateur de fréquence avec des systèmes centralisés de traitement des effluents gazeux afin de moduler le débit d'air pour l'aligner sur celui des gaz d'échappement des équipements susceptibles d'être en exploitation.	Uniquement applicable aux systèmes centraux de traitement thermique des effluents gazeux par procédés discontinus, comme dans l'imprimerie.	Le débit d'extraction est modulé selon la charge de vernis.
b) Concentration interne des solvants contenus dans les effluents gazeux	Les effluents gazeux sont remis en circulation (en interne) dans les étuves/sécheurs et/ou les cabines de pulvérisation, ce qui a pour effet d'augmenter la concentration de COV dans les effluents gazeux et d'accroître l'efficacité du système de traitement des effluents gazeux.	L'applicabilité peut être limitée par des facteurs liés à la santé et à la sécurité tels que la LIE, ainsi que par les exigences de qualité ou les spécifications des produits.	Réutilisation de la chaleur des OT vers étuves des vernisseuses
c) Concentration externe, par adsorption, des solvants contenus dans les effluents gazeux	La concentration de solvant dans les effluents gazeux est augmentée par un flux circulaire continu de l'air de procédé de la cabine de pulvérisation, éventuellement combiné aux effluents gazeux des étuves/sécheurs, au moyen d'équipements d'adsorption. Ces équipements peuvent comprendre: — un adsorbant à lit fixe de charbon actif ou de zéolithes; — un adsorbant à lit fluidisé de charbon actif; — un adsorbant à rotor utilisant du charbon actif ou des zéolithes; — un tamis moléculaire.	L'applicabilité peut être limitée lorsque la demande d'énergie est excessive compte tenu de la faible teneur en COV.	Non concerné
d) Chambre de détente (plénum) pour réduire le volume de gaz résiduaire	Les effluents gazeux provenant des étuves de durcissement/sécheurs sont envoyés dans une grande chambre (plénum), et en partie remis en circulation en tant qu'air d'admission dans les étuves/sécheurs. L'air excédentaire du plénum est envoyé dans le	Applicable d'une manière générale.	Non concerné

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	système de traitement des effluents gazeux. Ce cycle accroît la teneur en COV de l'air des étuves/ sécheurs et réduit le volume de gaz résiduaire.		

3.12.2. Emissions de NOx, CO – MTD 17

MTD 17. Afin de réduire les émissions de **NOX dans les gaz résiduaire**s tout en limitant les émissions de **CO** dues au traitement thermique des solvants contenus dans les effluents gazeux, la MTD consiste à appliquer :

- La technique a)

Ou

- Les deux techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Optimisation des conditions de traitement thermique (conception et fonctionnement)	Bonne conception des chambres de combustion, des brûleurs et des équipements/dispositifs associés, couplée à l'optimisation des conditions de combustion (par exemple, par le contrôle des paramètres de combustion tels que la température et le temps de séjour), avec ou sans recours à des systèmes automatiques, et à la maintenance régulière programmée du système de combustion selon les recommandations du fournisseur.	En ce qui concerne la conception, l'applicabilité peut être limitée dans le cas des installations existantes.	Il y a une mauvaise combustion sur certains incinérateurs (Cf. lignes ci-après) => programme de changement des oxydeurs concernés, pour atteindre la valeur en CO. ACTION : 7 L'exploitant a mis en place un programme de remplacement des oxydeurs LV2/E4 et LV1/E1-LV2/E3.
b) Utilisation de brûleurs bas NOX	Il s'agit de diminuer la température maximale de la flamme dans la chambre de combustion, de manière à retarder la combustion complète et à augmenter le transfert de chaleur (émissivité accrue de la flamme). La technique est couplée à une augmentation du temps de séjour afin de parvenir à la destruction des COV souhaitée.	Dans les installations existantes, l'applicabilité peut être limitée par des contraintes de conception et/ou de fonctionnement.	Non concerné

Paramètre	Unité	NEA – MDT (1) (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Niveau d'émission indicatif (1) (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
NOX	mg/Nm3	20-130 Le NEA-MTD peut ne pas s'appliquer si des composés azotés [par exemple, DMF ou NMP (N-méthylpyrrolidone)] sont présents dans les effluents gazeux.	Pas de niveau indicatif	Conforme. Cf. Tableau ci-après. Cf. ACTION 7
CO	mg/Nm3	Pas de NEA-MTD	20-150	Non conforme pour 2 oxydeurs. Cf. Tableau ci-après. Cf. ACTION 7
(1) Le NEA-MTD et le niveau indicatif ne s'appliquent pas lorsque des effluents gazeux sont envoyés dans une installation de combustion.				
La surveillance associée est indiquée dans la MTD 11.				/

Pour les NOx, les valeurs mesurées lors des dernières mesures sont les suivantes (LV : Ligne Vernissage ; E : Etuve) :

- Oxydeur de LV1/E2 : 65.1 mg/m3 => conforme ;
- Oxydeur de LV1/E1 et LV2/E3 : 54.5 mg/m3 => conforme ;
- Oxydeur de **LV2/E4** : 99.1 mg/m3 => conforme (mais très proche de la non-conformité par rapport à la valeur de l'AP qui est de 100 **et par rapport à la valeur de l'arrêté du 03/02/22 qui est aussi de 100**) ;
- Oxydeur de LV3/E5 : 42 mg/m3 => conforme ;
- Oxydeur de LV4/E6 : 47.8 => conforme.

L'exploitant **prévoit de remplacer l'oxydeur LV2/E4** (car il a aussi des non-conformités pour COV et CO).

Pour les CO, les valeurs mesurées lors des dernières mesures sont les suivantes (LV : Ligne Vernissage ; E : Etuve) :

- Oxydeur de LV1/E2 : 39.6 mg/m3 => conforme ;
- Oxydeur de **LV1/E1-LV2/E3** : 267 mg/m3 => **non conforme** ;
- Oxydeur de **LV2/E4** : 157 mg/m3 => **non conforme** mais très proche de la conformité (et non conforme par rapport à l'arrêté du 03/02/22 où la NEA est de 100 mg/m3) ;
- Oxydeur de LV3/E5 : 60.9 mg/m3 => conforme ;
- Oxydeur de LV4/E6 : 71.1 => conforme.

L'exploitant **prévoit de remplacer les oxydeurs LV2/E4 et LV1/E1-LV2/E3**.

Cf. aussi Etude d'impacts du dossier d'autorisation.

3.12.3. Emissions de poussières – MTD 18

MTD 18. Afin de réduire les émissions de **poussières** dans les gaz résiduels des procédés de préparation de la surface, de découpe, d'application de revêtement et de finition dans les secteurs et pour les procédés énumérés dans le tableau 2, la MTD consiste à appliquer **une ou plusieurs des techniques** énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Cabine de pulvérisation à séparation humide (à rideau d'eau)	Un rideau d'eau qui descend verticalement le long de la paroi arrière de la cabine de pulvérisation capte les particules de peinture provenant des résidus de pulvérisation. Le mélange eau/peinture est récupéré dans un réservoir et l'eau est remise en circulation.	Non retenue.
b) Épuration par voie humide	Les particules de peinture et les autres types de poussières présentes dans l'effluent gazeux sont séparées dans des épurateurs par mélange intensif de l'effluent gazeux avec de l'eau. [pour l'élimination des COV, voir la MTD 15 c)].	Non retenue
c) Séparation des résidus de pulvérisation secs avec matériau prérecouvert	Procédé de séparation des résidus de pulvérisation de peinture secs à l'aide de filtres à membrane associés à l'utilisation de calcaire comme matériau de préenduction pour empêcher l'encrassement des membranes.	Non retenue
d) Séparation des résidus de pulvérisation secs à l'aide de filtres	Système de séparation mécanique utilisant, par exemple, du carton, du tissu ou un matériau fritté.	Non retenue
e) Electrofiltre	Dans un électrofiltre, les particules sont chargées puis séparées sous l'effet d'un champ électrique. Dans un électrofiltre sec, les matières recueillies sont éliminées mécaniquement (par exemple par agitation, vibrations ou air comprimé). Dans un électrofiltre humide, elles sont chassées au moyen d'un liquide approprié, généralement un agent de séparation à base d'eau.	Non retenue

Paramètre	Secteur	Procédé	Unité	NEA – MDT (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Poussières	Revêtement des véhicules	Application par pulvérisation			Non concerné
Poussières	Revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques	Application par pulvérisation			Non concerné
Poussières	Revêtement des aéronefs	Préparation (sablage, grenailage, par exemple), revêtement			Non concerné
Poussières	Revêtement et impression d'emballages métalliques	Application par pulvérisation	mg/Nm3	< 1-3	<p>Applicable pour Eviosys Seules lignes EOLE sont en pulvérisation (pas l'atelier MPC).</p> <p>Cf. Autre commentaire après ce tableau.</p> <p>ACTION : 8 L'exploitant prévoit de faire des mesures de poussières sur les cheminées EOLE, afin de se positionner par rapport à ce</p>

Paramètre	Secteur	Procédé	Unité	NEA – MDT (moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
					seuil et d'identifier les éventuelles actions correctives.
Poussières	Revêtement de surfaces en bois	Préparation, revêtement			Non concerné
La surveillance associée est indiquée dans la MTD 11.					/

Remarque :

La MTD applicable au site concerne des mesures de poussières, **lorsque le mode d'application est la pulvérisation.**

Seules les lignes EOLE sont en pulvérisation.

L'atelier MPC n'est pas en pulvérisation. De ce fait, aucune mesure de poussières n'y est prévue.

De même, les incinérateurs qui sont en place sur le site correspondent aux lignes de vernissage (atelier MPC, donc en enduction). De ce fait, aucune mesure de poussières n'est prévue pour les incinérateurs.

3.13. Aspect 1.1.12 : Efficacité énergétique – MTD 19

MTD 19. Afin d'utiliser efficacement l'énergie, la MTD consiste à appliquer :

- Les techniques a) et b)

Et

- Une combinaison appropriée des techniques c) à h) indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Techniques de gestion			
a) Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique fait partie du système de management environnemental (voir la MTD 1) et implique de définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), de déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, MWh/tonne de produits) et de prévoir les objectifs d'amélioration périodique et les actions connexes. Le plan est adapté aux spécificités de l'unité sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, des matériaux, des produits, etc.	Le niveau de détail et la nature du plan d'efficacité énergétique ainsi que le bilan énergétique sont, d'une manière générale, fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'installation ainsi que des types de sources d'énergie utilisés. Peut ne pas être applicable si l'activité STS est réalisée dans une installation plus vaste, à condition que le plan d'efficacité énergétique et le bilan énergétique de cette installation plus vaste prennent suffisamment en compte l'activité STS.	Il y a des indicateurs : consommation d'énergie par heure travaillées (gaz + électricité + eau), ainsi que des objectifs, et des actions (échangeurs) Un audit énergétique a été réalisé fin 2020 (Dekra, Mr Martel). ACTION : 9 L'exploitant prévoit de rédiger un plan d'action suite à l'audit énergétique de fin 2020, en parallèle de la réalisation du bilan carbone.
b) Bilan énergétique	Établissement, une fois par an , d'un bilan énergétique fournissant une ventilation de la consommation et de la production d'énergie (y compris l'exportation d'énergie) par type de source (par exemple, électricité, combustibles fossiles, énergies renouvelables, chaleur importée et/ou refroidissement). Comprend notamment: - i) la définition des limites énergétiques de l'activité STS;		ACTION : 10 L'exploitant a la mise en place d'un bilan énergétique comportant les éléments de la MTD19b, si l'audit énergétique de fin 2020 ne comporte pas certains de ces paramètres.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	<ul style="list-style-type: none"> - ii) des informations sur la consommation d'énergie exprimée en énergie fournie; - iii) des informations sur l'énergie exportée à partir de l'unité; - iv) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé. <p>Le bilan énergétique est adapté aux spécificités de l'unité sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, des matériaux, des produits, etc.</p>		
Techniques liées au procédé			
c) Isolation thermique des réservoirs et cuves contenant des liquides refroidis ou chauffés, ainsi que des systèmes de combustion et de vapeur	Peut être réalisé, par exemple, au moyen: <ul style="list-style-type: none"> — de réservoirs à double paroi; — de réservoirs préisolés; — d'une isolation des équipements de combustion, des conduites de vapeur et des tuyaux contenant des liquides refroidis ou chauffés. 	Applicable d'une manière générale.	Non concerné
d) Récupération de chaleur par cogénération (production combinée de chaleur et d'électricité) ou trigénération (production combinée de froid, de chaleur et d'électricité)	Récupération de chaleur (principalement à partir du système de vapeur) pour produire de l'eau chaude/de la vapeur destinée à être utilisée dans les procédés/activités industriels. La trigénération est un système de cogénération doté d'un refroidisseur à absorption qui utilise de la chaleur de basse énergie pour produire de l'eau réfrigérée.	L'applicabilité peut être limitée par la configuration de l'unité, les caractéristiques des flux de gaz chauds (par exemple débit, température) ou l'absence d'une demande de chaleur appropriée.	Non concerné
e) Récupération de la chaleur des flux de gaz chauds	Valorisation énergétique des flux de gaz chauds (provenant, par exemple, des sécheurs ou des zones de refroidissement) consistant, par exemple, à les remettre en circulation en tant qu'air de procédé, au		Cf. avant

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	moyen d'échangeurs thermiques, dans des procédés ou en externe		
f) Réglage du débit de l'air de procédé et des effluents gazeux	Adaptation du débit de l'air de procédé et des effluents gazeux en fonction des besoins. Consiste notamment à réduire la ventilation d'air lors d'un fonctionnement au ralenti ou durant la maintenance.	Applicable d'une manière générale.	La ventilation est adaptée en fonction des besoins.
g) Remise en circulation de l'effluent gazeux de la cabine de pulvérisation	Captage et remise en circulation de l'effluent gazeux de la cabine de pulvérisation, en association avec une séparation efficace des résidus de pulvérisation de peinture. La consommation d'énergie est plus faible que lors de l'utilisation d'air frais.	L'applicabilité peut être limitée par des considérations liées à la santé et à la sécurité.	Non concerné.
h) Utilisation d'un turbulateur pour optimiser la circulation d'air chaud dans une cabine de séchage de grand volume.	L'air est soufflé sur une seule partie de la cabine de séchage et est distribué à l'aide d'un turbulateur qui transforme le flux laminaire de manière à obtenir le flux turbulent recherché.	Uniquement applicable aux secteurs du revêtement par pulvérisation.	Non concerné.

Secteur	Procédé	Unité	NEA – MDT Pour la consommation spécifique d'énergie	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Revêtement des véhicules	Voitures particulières	MWh/véhicule revêtu	0,5-1,3	Non concerné
	Camionnettes		0,8-2	Non concerné
	Cabines de camion		1-2	Non concerné
	Camions		0,3-0,5	Non concerné
Laquage en continu	Bobine d'acier et/ou d'aluminium	KWh/m2 de bobine laquée	0,2-2,5 (1)	Non concerné
Revêtement de textiles, de films métalliques et de papier	Enduction des textiles par du polyuréthane et/ou du polychlorure de vinyle	KWh/m2 de surface enduite	1-5	Non concerné

Secteur	Procédé	Unité	NEA – MDT Pour la consommation spécifique d'énergie	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Fabrication de fils de bobinage	Fils d'un diamètre moyen > 0,1 mm	kWh/kg de fil revêtu	< 5	Non concerné
Revêtement et impression d'emballages métalliques	Tous les types de produit	KWh/m ² de surface revêtue	0,3-1,5	Applicable pour Eviosys Ce calcul n'est pas réalisé à ce jour. EOLE : fours électriques Vernisserie : fours gaz ACTION : 11 L'exploitant prévoit de mettre en place des compteurs gaz et électricité supplémentaires, et de suivre cette valeur de kWh/m² de surface revêtue.
Impression sur rotative offset à sécheur thermique	Tous les types de produits	Wh/m ² de surface imprimée	4-14	Non concerné
Flexographie et impression en héliogravure non destinée à l'édition	Tous les types de produits	Wh/m ² de surface imprimée	50-350	Non concerné
Impression en héliogravure d'édition	Tous les types de produits	Wh/m ² de surface imprimée	10-30	Non concerné
(1) Les NPEA-MTD peuvent ne pas être applicables lorsque la ligne de laquage en continu fait partie d'une installation de production plus vaste (par exemple, une aciérie), ou dans le cas des lignes combinées galvanisation-peinture. La surveillance associée est indiquée dans la MTD 19 b).				

3.14. Aspect 1.1.13 : Consommation d'eau et production d'eaux usées – MTD 20

MTD 20. Afin de réduire la **consommation d'eau** et la **production d'eaux usées** par les procédés aqueux (par exemple, dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide), la MTD consiste à appliquer :

- La technique a)

Et

- Une combinaison appropriée des autres techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a) Plan de gestion de l'eau et audits de l'eau	<p>Un plan de gestion de l'eau et des audits de l'eau font partie du SME (voir la MTD 1) et comprennent:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des schémas de circulation et un bilan massique de l'eau dans l'unité; - L'établissement d'objectifs en matière d'utilisation rationnelle de l'eau; - La mise en œuvre de techniques d'optimisation de l'eau (par exemple, contrôle de la consommation d'eau, recyclage de l'eau, détection et réparation de fuites). <p>Des audits de l'eau sont effectués au moins une fois par an.</p>	Le niveau de détail et la nature du plan de gestion de l'eau et les audits de l'eau sont généralement fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'unité. Peut ne pas être applicable si l'activité STS est réalisée dans une installation plus vaste, à condition que le plan de gestion de l'eau et les audits de l'eau de cette installation plus vaste prennent suffisamment en compte l'activité STS.	Le seul équipement utilisant de l'eau et des produits solvanté est la machine à ultra-sons (300 l dont 75 l de Safetykleen, qui contient lui-même 8 à 12% d'alcool benzylique. Par an, ce bac génère environ 2-3 m3 de déchets. Ce procédé étant anecdotique, il n'y a pas lieu de rédiger un plan de gestion de l'eau.
b) Rinçage en cascade inverse	Rinçage en plusieurs étapes dans lequel l'eau s'écoule en sens inverse des pièces à traiter/du support. La technique permet un rinçage poussé moyennant une faible consommation d'eau.	Applicable en cas de recours à des procédés de rinçage.	Inutile : aucun procédé de rinçage à l'eau n'est nécessaire pour les équipements du site.
c) Réutilisation et/ou recyclage de l'eau	Les flux d'eau (par exemple, les eaux de rinçage, les effluents d'épurateurs par voie humide) sont réutilisés et/ou recyclés, le cas échéant après un traitement, à l'aide de techniques telles que	Applicable d'une manière générale.	Vu la faible quantité d'eau utilisée pour le nettoyage avec un produit eau/solvant,

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	l'échange d'ions ou la filtration (voir la MTD 21). Le degré de réutilisation et/ou de recyclage de l'eau est limité par le bilan hydrique de l'installation, la teneur en impuretés et/ou les caractéristiques des flux d'eau.		cette MTD n'est pas pertinente.

Secteur	Procédé	Unité	NEA – MDT Pour la consommation spécifique d'eau	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Revêtement des véhicules	Voitures particulières	m3/véhicule revêtu	0,5-1,3	Non concerné
	Camionnettes		1-2,5	Non concerné
	Cabines de camion		0,7-3	Non concerné
	Camions		1-5	Non concerné
Laquage en continu	Bobine d'acier et/ou d'aluminium	l/m ² de bobine laquée	0,2-1,3 (1)	Non concerné
Revêtement et impression d'emballages métalliques	Cannettes EE en deux parties	l/1000 canettes	90-110	Il ne s'agit pas de canettes pour ce site. Il est néanmoins possible de fournir des informations sur ce thème. Le seul équipement utilisant de l'eau et des produits solvanté est la machine à ultra-sons (300 l dont 75 l de Safetykleen, qui contient lui-même 8 à 12% d'alcool benzylique. Par an, ce bac génère environ 2-3 m3 de déchets. La valeur de 90-110 l pour 1000 canettes est ainsi

Secteur	Procédé	Unité	NEA – MDT Pour la consommation spécifique d'eau	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
				largement respectée.
Les NPEA-MTD peuvent ne pas être applicables lorsque la ligne de laquage en continu fait partie d'une installation de production plus vaste (par exemple, une aciérie), ou dans le cas des lignes combinées galvanisation-peinture.				
La surveillance associée est indiquée dans la MTD 20 a).				

3.15. Aspect 1.1.14 : Rejets dans l'eau – MTD 21

MTD 21. Afin de réduire **les rejets dans l'eau** et/ou de faciliter la réutilisation et le recyclage de l'eau résultant des procédés aqueux (dégraisage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide, etc.), la consiste à appliquer **une combinaison des techniques énumérées ci-dessous.**

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Traitement préliminaire, primaire et général			
a) Homogénéisation	Utilisation de bassins ou d'autres techniques de gestion afin d'homogénéiser, par mélange, les flux et charges de polluants.	Tous les polluants.	Inutile
b) Neutralisation	Ajustement du pH des eaux usées à une valeur neutre (environ 7).	Acides, alcalis.	Inutile
c) Séparation physique, notamment au moyen de dégrilleurs, tamis, dessableurs ou décanteurs primaires, et séparation magnétique		Solides grossiers, matières en suspension, particules métalliques.	Inutile
Traitement physico-chimique			
d) Adsorption	La technique consiste à éliminer les substances solubles (solutés) présentes dans les eaux usées en les transférant à la surface de particules solides très poreuses (en général, du charbon actif).	Polluants non biodégradables ou inhibiteurs dissous adsorbables, tels que les AOX.	Inutile
e) Distillation sous vide	Élimination des polluants par traitement thermique des eaux usées sous pression réduite.	Polluants non biodégradables ou inhibiteurs dissous pouvant être distillés, comme certains solvants.	Inutile
f) Précipitation	Transformation des polluants dissous en composés insolubles par addition de précipitants. Les précipités solides formés sont ensuite séparés par décantation, flottation ou filtration.	Polluants non biodégradables ou inhibiteurs dissous précipitables, tels que les métaux	Inutile
g) Réduction chimique	Cette technique consiste à utiliser des agents chimiques réducteurs pour transformer des polluants en composés similaires mais moins	Polluants non biodégradables ou inhibiteurs dissous réductibles, comme le chrome hexavalent [Cr	Inutile

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
	nocifs ou dangereux.	(VI)].	
h) Échange d'ions	Piégeage des polluants ioniques présents dans les eaux usées, et leur remplacement par des ions plus acceptables à l'aide d'une résine échangeuse d'ions. Les polluants sont retenus temporairement et sont ensuite relargués dans un liquide de régénération ou de lavage à contre-courant.	Polluants non biodégradables ou inhibiteurs ioniques dissous, tels que les métaux.	Inutile
i) Stripage	Extraction des polluants purgeables présents dans la phase aqueuse par passage d'une phase gazeuse (par exemple, vapeur, azote ou air) dans le liquide. Il est possible d'augmenter la température ou de diminuer la pression pour améliorer l'efficacité de la technique.	Polluants purgeables, comme certains composés organohalogénés adsorbables (AOX).	Inutile
Traitement biologique			
j) Traitement biologique	Utilisation de micro-organismes pour le traitement des eaux usées (traitement anaérobie, traitement aérobie, par exemple).	Composés organiques biodégradables.	Inutile
Élimination finale des matières solides			
k) Coagulation et floculation	La coagulation et la floculation sont utilisées pour séparer les matières en suspension dans les eaux usées et sont souvent réalisées successivement. La coagulation est obtenue en ajoutant des coagulants de charge opposée à celle des matières en suspension. La floculation est une étape consistant à mélanger délicatement de façon que des collisions entre les particules de microflocs provoquent l'agglutination de ceux-ci en flocons de plus grande taille. L'ajout de polymères peut faciliter la réaction.	Solides et particules métalliques en suspension.	Inutile
l) Sédimentation	Séparation des particules en suspension par gravité.		Inutile

Technique	Description	Applicabilité	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
m) Filtration	Technique consistant à séparer les matières en suspension dans les eaux usées par passage dans un milieu poreux; par exemple, filtration sur sable, microfiltration et ultrafiltration.		Inutile
n) Flottation	Technique consistant à séparer les particules solides ou liquides présentes dans les eaux usées en les faisant se fixer sur de fines bulles de gaz, généralement de l'air. Les particules flottent et s'accumulent à la surface de l'eau où elles sont recueillies à l'aide d'écumeurs.		Inutile

Substance, paramètre	Secteur	NEA – MTD pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice (1)	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Matières en suspension totales (MEST)	Revêtement des véhicules Laquage en continu Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les canettes EE)	5-30 mg/l	Non concerné
Demande chimique en oxygène (DCO) (2)		30-150 mg/l	Non concerné
Composés organohalogénés adsorbables (AOX)		0,1-0,4 mg/l	Non concerné
Fluorure (F-) (3)		2-25 mg/l	Non concerné
Nickel (exprimé en Ni)	Revêtement des véhicules Laquage en continu	0,05-0,4 mg/l	Non concerné
Zinc (exprimé en Zn)		0,05-0,6 mg/l (4)	Non concerné
Chrome total (exprimé en Cr) (5)	Revêtement des avions Laquage en continu	0,01-0,15 mg/l	Non concerné
Chrome hexavalent [exprimé en Cr (VI)] (6)		0,01-0,05 mg/l	Non concerné

(1) Les périodes d'établissement des moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales ».

(2) Le NEA-MTD pour la DCO peut être remplacé par un NEA-MTD pour le COT. La corrélation entre la DCO et le COT est déterminée au cas par cas. Le NEA-MTD pour le COT est l'option privilégiée car la surveillance du COT n'implique pas l'utilisation de composés très toxiques.

Substance, paramètre	Secteur	NEA – MTD pour les rejets directs dans une masse d'eau réceptrice (1)	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
(3) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés fluorés sont utilisés dans les procédés.			
(4) La valeur haute de la fourchette de NEA-MTD peut être de 1 mg/l dans le cas de supports contenant du zinc ou prétraités au zinc.			
(5) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés du chrome sont utilisés dans les procédés.			
(6) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés du chrome (VI) sont utilisés dans les procédés.			
La surveillance associée est indiquée dans la MTD 12.			/

Substance, paramètre	Secteur	NEA – MTD pour les rejets Indirects dans une masse d'eau réceptrice (1) (2)	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Composés organohalogénés adsorbables (AOX)	Revêtement des véhicules Laquage en continu	0,1-0,4 mg/l	Non concerné
Fluorure (F-) (3)	Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les canettes EE)	2-25 mg/l	Non concerné
Nickel (exprimé en Ni)	Revêtement des véhicules	0,05-0,4 mg/l	Non concerné
Zinc (exprimé en Zn)	Laquage en continu	0,05-0,6 mg/l (4)	Non concerné
Chrome total (exprimé en Cr) (5)	Revêtement des aéronefs	0,01-0,15 mg/l	Non concerné
Chrome hexavalent [exprimé en Cr(VI)] (6)	Laquage en continu	0,01-0,05 mg/l	Non concerné
(1) Les NEA-MTD peuvent ne pas être applicables si l'unité de traitement des eaux usées en aval est dûment conçue et équipée pour réduire les polluants concernés, à condition qu'il n'en résulte pas une pollution accrue de l'environnement.			
(2) Les périodes d'établissement des moyennes sont définies dans la rubrique « Considérations générales ».			
(3) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés fluorés sont utilisés dans les procédés.			
(4) La valeur haute de la fourchette de NEA-MTD peut être de 1 mg/l dans le cas de supports contenant du zinc ou prétraités au zinc.			
(5) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés du chrome sont utilisés dans les procédés.			
(6) Le NEA-MTD ne s'applique que si des composés du chrome (VI) sont utilisés dans les procédés.			
La surveillance associée est indiquée dans la MTD 12.			

3.16. Aspect 1.1.15 : Gestion des déchets – MTD 22

MTD 22. Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à appliquer :

- les techniques a) et b)

Et

- Une des techniques c) ou d), ou les deux, indiquées ci-dessous.

Technique	Description	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
a- Plan de gestion des déchets	Un plan de gestion des déchets fait partie du SME (voir la MTD 1) et constitue un ensemble de mesures visant à: 1) réduire au minimum la production de déchets, 2) optimiser la réutilisation, la régénération et/ou le recyclage des déchets et/ou la valorisation énergétique des déchets, Et 3) assurer l'élimination appropriée des déchets.	L'exploitant dispose de divers documents liés à la gestion des déchets : registre déchets, filières de traitement... 1) L'exploitant fait son maximum pour limiter la quantité de déchets solvantés. 2) et 3) Les déchets solvantés sont envoyés vers des prestataires agréés, pour de la récupération ou régénération des solvants. ACTION : 12 L'exploitant prévoit de rédiger un Plan de Gestion des Déchets, incluant l'étude de faisabilité de mise en place d'opérations de recyclage des diluants, en interne.
b- Surveillance des quantités de déchets	Enregistrement annuel des quantités de déchets produites , par type de déchets. La teneur en solvant des déchets est déterminée périodiquement (au moins une fois par an) par analyse ou calcul.	Le site possède un registre déchets. La majorité des déchets solvantés sont les diluants de nettoyage des vernisseuses (113 t pour 2020) : le prestataire fournit un bilan de composition de ces déchets. Les autres déchets solvantés étant en moindre quantité, cet aspect n'est pas suivi.
c- Récupération / recyclage des solvants	Les techniques peuvent consister à: - Récupérer/recycler les solvants à partir des déchets liquides par filtration ou distillation sur place ou hors site; - Récupérer/recycler les solvants contenus dans les chiffons par égouttage, essorage ou centrifugation.	Cf. ACTION 12

Technique	Description	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
d- Techniques propres aux flux de déchets	Les techniques peuvent consister à : <ul style="list-style-type: none"> - Réduire la teneur en eau des déchets, par exemple au moyen d'un filtre- presse pour le traitement des boues; - Réduire la production de boues et de solvants usés, par exemple en réduisant le nombre de cycles de nettoyage (voir la MTD 9); - Utiliser des conteneurs réutilisables, réutiliser les conteneurs à d'autres fins ou recycler le matériau du conteneur; - Transférer le calcaire usé résultant des procédés d'épuration par voie sèche vers un four à chaux ou à ciment. 	Les récipients servant à stocker les diluants usagés sont les récipients qui servaient à stocker les diluants neufs.

3.17. Aspect 1.1.16 : Odeurs – MTD 23

MTD 23. Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire les dégagements d'odeurs, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du système de management environnemental (voir la MTD 1), un plan de gestion des odeurs **comportant l'ensemble des éléments suivants :**

Contenu du plan de gestion des odeurs	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
- Un protocole précisant les actions et le calendrier	Des actions sont identifiées pour l'aspect Odeurs et elles sont planifiées dans un calendrier. A ce jour, il n'y a pas réellement de protocole en tant que tel. ACTION : 13 L'exploitant prévoit d'organiser les différents documents relatifs à l'aspect Odeurs sous la forme d'un document de synthèse, permettant d'avoir une vue complète de ce point, avec tous les éléments listés dans la MTD23. Ce Plan de Gestion des Odeurs sera intégré au SME.
- Un protocole des mesures à prendre pour gérer des problèmes d'odeurs signalés (dans le cadre de plaintes, par exemple);	Cf. ci-dessus.
- Un programme de prévention et de réduction des odeurs destiné à déterminer la ou les sources d'odeurs, à caractériser les contributions de la ou des sources et à mettre en œuvre des mesures de	Cf. ci-dessus.

Contenu du plan de gestion des odeurs	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
prévention et/ou de réduction.	
<i>Applicabilité :</i> L'applicabilité est limitée aux cas de nuisance olfactive probable ou avérée dans des zones sensibles.	Cet aspect est bien applicable pour le site car il y a eu des plaintes.

4. Chapitre 1.10 : conclusions sur les MTD pour le revêtement et l'impression d'emballages métalliques

Ce chapitre ne comporte pas de MTD mais il comporte des NEA pour :

- Emissions totales ;
- Emissions diffuses ;
- Emissions dans les gaz résiduaire.

Ces niveaux d'émissions sont **associés aux conclusions générales sur les MTD de la section 1.1.**

Sous-titre	Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne annuelle)	Commentaires de la Directive	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
Emissions totales = tableau 22	Total des émissions de COV calculé d'après le bilan massique des solvants	g de COV par m ² de surface revêtue/imprimée	< 1-3,5	La surveillance associée est indiquée dans la MTD 10. En lieu et place du NEA-MTD indiqué dans le tableau 22, il est possible d'utiliser les NEA-MTD qui figurent dans le tableau 23 et dans le tableau 24.	Vernisserie : 0.16 g/m ² pour 2020 et 0.15 g/m ² pour 2021. EOLE : 28.34 g/m ² pour 2020 et 0.15 g/m ² pour 2021. Cette valeur élevée pour EOLE s'explique par le fait que les rejets EOLE ne sont pas traités à ce jour. Cf. ACTION 6. Avec le traitement des rejets EOLE, la valeur devrait être conforme (< 1 g/m ²). Cf. chapitre en fin de document. L'exploitant ne demande pas de dérogation. L'exploitant

Sous-titre	Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne annuelle)	Commentaires de la Directive	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
					pourra choisir l'option du tableau 22 'il ne parvient pas à respecter l'option « VLE et %ED »
Emissions diffuses = tableau 23	Émissions diffuses de COV calculées d'après le bilan massique des solvants	Pourcentage (%) des solvants utilisés à l'entrée	< 1-12	La surveillance associée est indiquée dans la MTD 10.	8.17 % selon le PGS de 2021 Remarque : dans la simulation d'ED pour la configuration future, le pourcentage est de 7.93%.
Emissions dans les gaz résiduaires = tableau 24	COVT	mg C/Nm3	1-20 Pour les unités utilisant la MTD 16 c) en combinaison avec une technique de traitement de l'effluent gazeux, un NEA-MTD supplémentaire inférieur à 50 mg C/Nm3 s'applique pour le gaz résiduaire du concentrateur	La surveillance associée est indiquée dans la MTD 11.	Non-conformité pour l'incinérateur LV2/E4 avec 36.9 mg/m3 de COV. Cf. Valeurs dans le tableau ci-après. + EOLE non traité et rejet direct Cf. ACTION 7 ACTION : 14 L'exploitant prévoit de mettre en place des actions visant à raccorder aux oxydeurs les rejets qui sont actuellement en

Sous-titre	Paramètre	Unité	NEA-MTD (moyenne annuelle)	Commentaires de la Directive	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD et descriptif
					direct ou mettre en place des moyens équivalents afin de respecter cette valeur de 20 mg/Nm3, si cela est possible.

Pour les COV, les valeurs mesurées lors des dernières mesures sont les suivantes (LV : Ligne Vernissage ; E : Etuve) (Cf. étude d'impacts du DAE)

- Oxydeur de LV1/E2 : 0.65 mg/m3 => conforme ;
- Oxydeur de LV1/E1 et LV2/E3 : 0.37 mg/m3 => conforme ;
- Oxydeur de **LV2/E4** : 36.9 mg/m3 => non conforme ;
- Oxydeur de LV3/E5 : 0.83 mg/m3 => conforme ;
- Oxydeur de LV4/E6 : 2.6 => conforme.

L'exploitant **prévoit de remplacer l'oxydeur LV2/E4.**

5. Synthèse des actions et délais

Sont listées ci-après les actions identifiées dans les pages précédentes.

<i>ACTION : 1 Le PGS pourrait être complété par la description des activités liées au PGS, la description des cheminées, les résultats des mesures, les actions déjà engagées et les actions venir, les éléments de la MTD 10a.</i>	14
<i>ACTION : 2 L'exploitant prévoit d'améliorer la notion de qualification des nouveaux matériaux/produits pour chercher des produits moins solvantés, moins dangereux. Il prévoit de se rapprocher des clients et fournisseurs afin d'évoquer la substitution possible du triméthylbenzène, du xylène et de l'éthylbenzène.</i>	15
<i>ACTION : 3 L'exploitant prévoit d'engager des recherches pour utiliser un solvant de nettoyage à faible volatilité.</i>	29
<i>ACTION : 4 L'exploitant prévoit de réaliser des mesures de poussières pour les lignes EOLE. De plus, il prévoit une étude de traitement des COV pour ces lignes EOLE (et une étude de réduction des quantités appliquées). En cas de besoin, s'il reste des rejets de COVT dépassant 1 kg/h de COV, une mesure en continu sera mise en place.</i>	34
<i>ACTION : 5 L'exploitant prévoit de rédiger une liste des équipements critiques liés aux COV et de l'intégrer au PGS, et un programme structuré pour la disponibilité et la performance des éléments critiques, selon la MTD 13.</i>	36
<i>ACTION : 6 L'exploitant prévoit d'engager des recherches pour relier aux oxydeurs les rejets non traités (EOLE) et les rejets directs (aspiration pulvérisation et étuves, hottes vernisseuses)</i>	38
<i>ACTION : 7 L'exploitant a mis en place un programme de remplacement des oxydeurs LV2/E4 et LV1/E1-LV2/E3.</i>	46
<i>ACTION : 8 L'exploitant prévoit de faire des mesures de poussières sur les cheminées EOLE, afin de se positionner par rapport à ce seuil et d'identifier les éventuelles actions correctives.</i>	49
<i>ACTION : 9 L'exploitant prévoit de rédiger un plan d'action suite à l'audit énergétique de fin 2020, en parallèle de la réalisation du bilan carbone.</i>	51
<i>ACTION : 10 L'exploitant la mise en place d'un bilan énergétique comportant les éléments de la MTD19b, si l'audit énergétique de fin 2020 ne comporte pas certains de ces paramètres.</i>	51
<i>ACTION : 11 L'exploitant prévoit de mettre en place des compteurs gaz et électricité supplémentaires, et de suivre cette valeur de kWh/m² de surface revêtue.</i>	54
<i>ACTION : 12 L'exploitant prévoit de rédiger un Plan de Gestion des Déchets, incluant l'étude de faisabilité de mise en place d'opérations de recyclage des diluants, en interne.</i>	62
<i>ACTION : 13 L'exploitant prévoit d'organiser les différents documents relatifs à l'aspect Odeurs sous la forme d'un document de synthèse, permettant d'avoir une vue complète de ce point, avec tous les éléments listés dans la MTD23. Ce Plan de Gestion des Odeurs sera intégré au SME.</i>	63
<i>ACTION : 14 L'exploitant prévoit de mettre en place des actions visant à raccorder aux oxydeurs les rejets qui sont actuellement en direct ou mettre en place des moyens équivalents afin de respecter cette valeur de 20 mg/Nm³, si cela est possible.</i>	66

Les délais pour ces différentes actions sont les suivants (à noter que le suivi de ces actions ne se fera pas par le biais du présent document, mais par le biais du plan d'actions global du site ; ceci permet de simplifier la tenue administrative des documents) :

N° action	Délai
1	31/03/2022 (déjà mise en place)
2	31/12/2023
3	31/12/2023
4	31/12/2022 pour les mesures de poussières 31/12/2023 pour l'étude de traitement des rejets
5	31/03/2022 (déjà mise en place)
6	31/12/2023
7	09/12/2024
8	31/12/2022
9	31/12/2022
10	31/12/2022
11	31/12/2023
12	09/12/2024
13	09/12/2024
14	09/12/2024

6. Calcul des Emissions Totales de COV en g/m² de surface revêtue

Le tableau suivant montre les données du calcul permettant de se positionner vis-à-vis de la NEA citée au chapitre 1.10 des MTD.

Les valeurs ainsi obtenues sont :

- 28.34 g/m² pour EOLE ;
- 0.16 g/m² pour la Vernisserie.

Des explications (après ce tableau) sont données pour l'estimation de ce paramètre dans la configuration future.

6.1. Calculs pour 2020

		Nb feuilles/fonds vernies en 2020	Surface d'un fond/feuille revêtue en m ²	Surface revêtue en 2020 en m ²	Emissions totales 2020 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2020 en g / m ²
EOLE	EOLE99	260 277 360	0,004954	1 289 490	98 780	28,34
	EOLE83	306 988 490	0,004021	1 234 474		
	EOLE73	329 716 155	0,002915	961 254		
Vernisserie	MN1019	28 526	0,970325	27 679	8 930	0,16
	MN1027	519 912	0,931158	484 120		
	MN1028	25 300	0,673771	17 046		
	MN1029	40 635	0,845824	34 370		
	MN917	1 550	0,906516	1 405		
	MN918	3 288	0,991391	3 260		
	MN969	104 621	0,827148	86 537		
	MN970	65 103	0,827148	53 850		
	MS1230	819 836	0,880992	722 269		
	MS1289	1 186 759	0,880992	1 045 525		
	W1077A	656 044	0,991391	650 396		
	W1077B	2 000	0,991391	1 983		
	W1077C	11 139	0,991391	11 043		
	W1077G	689 525	0,991391	683 589		
	W1077N	176 534	0,991391	175 014		
	W1077P	669 114	0,991391	663 354		
	W1077Q	1 555 448	0,991391	1 542 057		
	W1078N	44 707	0,991391	44 322		
	W1078Q	297 073	0,991391	294 515		
	W1078T	888 392	0,991391	880 744		
	W1078U	68 933	0,991391	68 340		
	W1078W	986 844	0,991391	978 348		
	W1079Q	81 057	0,991391	80 359		
	W1079S	133 008	0,991391	131 863		
	W1086AH	1 936 465	0,906516	1 755 437		
	W1086AL	28 514	0,906516	25 848		
W1086AT	86 316	0,906516	78 247			

		Nb feuilles/fonds vernies en 2020	Surface d'un fond/feuille revêtue en m ²	Surface revêtue en 2020 en m ²	Emissions totales 2020 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2020 en g / m ²
	W1086AU	248 974	0,906516	225 699		
	W1086AV	386 049	0,906516	349 960		
	W1086H	53 504	0,906516	48 502		
	W1087AA	55 349	0,906516	50 175		
	W1087AB	53 705	0,906516	48 684		
	W1087AC	40 389	0,906516	36 613		
	W1087AG	6 023	0,906516	5 460		
	W1087AU	15 700	0,906516	14 232		
	W1087S	243 042	0,906516	220 321		
	W1087T	89 151	0,906516	80 817		
	W1087Y	77 244	0,906516	70 023		
	W1088AC	3 457	0,906516	3 134		
	W1088P	744 229	0,906516	674 655		
	W1088Q	2 112 188	0,906516	1 914 732		
	W1088R	27 130	0,906516	24 594		
	W1088V	39 113	0,906516	35 457		
	W1088W	562 177	0,906516	509 622		
	W1088X	496 409	0,906516	450 003		
	W1132F	86 652	0,806652	69 898		
	W1132G	163 338	0,806652	131 757		
	W1132H	94 444	0,806652	76 183		
	W1137F	907 776	0,906516	822 913		
	W1137G	95 176	0,906516	86 279		
	W1152	62 831	0,880992	55 354		
	W1152B	830 880	0,880992	731 999		
	W1152G	513 762	0,880992	452 620		
	W1180J	271 844	0,673771	183 161		
	W1182AD	7 145	0,673771	4 814		
	W1182AE	72 264	0,673771	48 689		
	W1189G	90 809	0,806652	73 251		
	W1189L	138 183	0,806652	111 466		
	W1205J	27 996	0,970325	27 165		
	W1205M	2 537	0,970325	2 462		
	W1215A	55 140	0,922548	50 869		
	W1215E	16 190	0,922548	14 936		
	W1217E	2 915 702	0,922548	2 689 875		
	W1217G	35 838	0,922548	33 062		
	W1217J	565 105	0,922548	521 336		
	W1256K	121 752	0,931158	113 370		
	W1256R	308 941	0,931158	287 673		
	W1256W	52 122	0,931158	48 534		
	W1261B	975 500	0,777699	758 645		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2020	Surface d'un fond/feuille revêtue en m ²	Surface revêtue en 2020 en m ²	Emissions totales 2020 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2020 en g / m ²
	W1261E	229 048	0,777699	178 130		
	W1261F	25 438	0,777699	19 783		
	W1262L	2 004 719	0,758625	1 520 830		
	W1269A	22 202	0,758625	16 843		
	W1269H	683 363	0,758625	518 416		
	W1269J	29 533	0,758625	22 404		
	W1270AA	34 624	0,931158	32 240		
	W1270AB	54 434	0,931158	50 687		
	W1270AE	21 254	0,931158	19 791		
	W1270AG	54 366	0,931158	50 623		
	W1270R	768 217	0,931158	715 331		
	W1271A	19 949	0,777699	15 514		
	W1271AF	316 235	0,777699	245 936		
	W1271AG	40 801	0,777699	31 731		
	W1277R	602 404	0,758625	456 999		
	MN817	1 540	0,919656	1 416		
	MS1290	20 300	0,7462	15 148		
	MS1475	62 510	0,880992	55 071		
	W11337G	416	0,906516	377		
	W1149E	6 195	0,841499	5 213		
	W1182E	15 023	0,673771	10 122		
	W12170AE	6 364	0,931158	5 926		
	W12170AG	9 326	0,931158	8 684		
	W12170R	4 400	0,931158	4 097		
	W12177R	18 300	0,931158	17 040		
	W1271Y	82 361	0,777699	64 052		
	W1272AB	14 075	0,823758	11 594		
	W1277Q	3 889	0,758625	2 950		
	W1277T	52 585	0,758625	39 892		
	W1294S	57 405	0,806652	46 306		
	W1296D	17 068	0,970325	16 562		
	W1296F	437 975	0,970325	424 978		
	W1296G	23 212	0,970325	22 523		
	W1296P	41 064	0,970325	39 845		
	W1297P	51 423	0,970325	49 897		
	W1297R	2 900	0,970325	2 814		
	W1297W	23 073	0,970325	22 388		
	W1299K	39 359	0,970325	38 191		
	W1299L	452 588	0,970325	439 157		
	W1299P	52 016	0,970325	50 472		
	W1300S	33 296	0,970325	32 308		
	W1300T	15 175	0,970325	14 725		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2020	Surface d'un fond/feuille revêtue en m ²	Surface revêtue en 2020 en m ²	Emissions totales 2020 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2020 en g / m ²
	W1322R	49 437	0,882284	43 617		
	W1342A	336 170	0,77792	261 513		
	W1360Q	246 608	0,880992	217 260		
	W1368B	380 376	0,922548	350 915		
	W1368j	2 147 170	0,922548	1 980 867		
	W1368L	895 664	0,922548	826 293		
	W1368t	103 134	0,922548	95 146		
	W1368U	78 464	0,922548	72 387		
	W1435E	183 649	0,827148	151 905		
	W1435F	777 546	0,827148	643 146		
	W1435G	172 537	0,827148	142 714		
	W1435K	115 027	0,827148	95 144		
	W1436A	23 148	0,827148	19 147		
	W1436D	23 968	0,827148	19 825		
	W14378A	18 175	0,777699	14 135		
	W1437A	2 797 760	0,827148	2 314 162		
	W1437F	35 475	0,827148	29 343		
	W1437G	101 973	0,827148	84 347		
	W1438A	5 200	0,827148	4 301		
	W1439A	1 920 956	0,827148	1 588 915		
	W143L	19 994	0,686499	13 726		
	W1448A	15 402	0,753199	11 601		
	W1448K	167 427	0,753199	126 106		
	W1448L	527 687	0,753199	397 453		
	W1448M	137 513	0,753199	103 575		
	W1449A	15 285	0,753199	11 513		
	W1449E	17 056	0,753199	12 847		
	W1450F	48 372	0,753199	36 434		
	W1451C	10 367	0,753199	7 808		
	W1451F	137 548	0,753199	103 601		
	W1470B	9 730	0,991391	9 646		
	W1471B	68 835	0,841499	57 925		
	W1471C	212 191	0,841499	178 559		
	W1478C	9 044	0,777699	7 034		
	w1485D	769 866	0,931158	716 867		
	W1485E	86 574	0,931158	80 614		
	W1485F	11 813	0,931158	11 000		
	W1490C	96 802	0,970325	93 929		
	W1490E	460	0,970325	446		
	W1490F	1 384	0,970325	1 343		
	W1490Q	1 547	0,970325	1 501		
	W1499A	1 086 593	0,906516	985 014		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2020	Surface d'un fond/feuille revêtue en m ²	Surface revêtue en 2020 en m ²	Emissions totales 2020 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2020 en g / m ²
	W1499C	232 727	0,906516	210 971		
	W1499L	16 960	0,906516	15 375		
	W1499R	6 665	0,906516	6 042		
	W1501A	136 829	0,906516	124 038		
	W1505A	78 691	0,729	57 366		
	W1505B	76 603	0,729	55 844		
	W1507A	310 845	0,668224	207 714		
	W1508A	187 060	0,845824	158 220		
	W1513A	356 402	0,931158	331 867		
	W1533A	128 476	0,931158	119 631		
	W1537A	214 863	0,900117	193 402		
	W1537B	73 070	0,900117	65 772		
	W1540A	1 377 014	0,925932	1 275 021		
	W1546A	878 953	0,970325	852 870		
	W1547A	189 411	0,970325	183 790		
	W1549A	1 911 254	0,841499	1 608 318		
	W1551A	7 982	0,729	5 819		
	W229E	27 768	0,77792	21 601		
	W229F	320 955	0,77792	249 677		
	X1320E	45 237	0,576784	26 092		
	X1322R	3 342 107	0,882284	2 948 688		
	X1324D	35 335	0,63184	22 326		
	X2084L	1 067 903	0,652742	697 065		
	X2084R	9 356	0,652742	6 107		
	X2084X	3 135 519	0,652742	2 046 685		
	X2288K	22 972	0,843612	19 379		
	X2311C	7 749	0,786676	6 096		
	X2311D	3 813	0,786676	3 000		
	X2314K	1 090 169	0,882284	961 839		
	X2338G	100 332	0,8085	81 118		
	X2349C	31 116	0,724922	22 557		
	X2359J	3 000	0,75691	2 271		
	X2396C	126 780	0,724922	91 906		
	X2396G	30 295	0,724922	21 962		
	X2414K	13 952	0	0		
	X2425B	3 766	0,826918	3 114		
	X2430E	36 856	0,724922	26 718		
	X2440C	33 271	0,724922	24 119		
	X2472G	13 698	0,765072	10 480		
	X2482B	96 019	0,6352	60 991		
	X2527A	377 721	0,872298	329 485		
	X2527B	6 044	0,872298	5 272		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2020	Surface d'un fond/feuille revêtue en m ²	Surface revêtue en 2020 en m ²	Emissions totales 2020 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2020 en g / m ²
	X2530A	2 002 282	0,668857	1 339 240		
	X2536A	2 518	0,68708	1 730		
	X2538A	50 942	0,796176	40 559		
	X2538G	13 507	0,796176	10 754		
	X2539B	41 480	0,928767	38 525		
	X2542A1	1 123 703	0,85215	957 564		
	X2542A2	9 998	0,85215	8 520		
	X2542A3	16 956	0,85215	14 449		
	X2543A	82 675	0,928767	76 786		
	X2543B	20 081	0,928767	18 651		
	X2561A	168 139	0,8892	149 509		
	X2562A	194 262	0,65352	126 954		
	X2563A	342	0,764774	262		
	X2630A	12 435	0	0		
	X615K	19 497	0,722437	14 085		
	X798F	3 334	0,622075	2 074		
	X892F	5 188	0,566648	2 940		

6.2. Calculs pour 2021

		Nb feuilles/fonds vernies en 2021	Surface d'un fond/feuille revetue en m ²	Surface revêtue en 2021 en m ²	Emissions totales 2021 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2021 en g / m ²
EOLE	EOLE99	296 493 260	0,004954	1 468 914	102 560	26,22
	EOLE83	344 540 115	0,004021	1 385 478		
	EOLE73	362 607 840	0,002915	1 057 146		
Vernisserie	W1529B	1 027	0,922548	947	9 080	0,15
	W1555A	1 322	0,906516	1 198		
	W1554A	1 396	0,925932	1 293		
	W1556A	1 396	0,777920	1 086		
	W1241J	1 465	0,729000	1 068		
	X2084X	3 261 229	0,652742	2 128 741		
	W1435F	793 419	0,827148	656 275		
	X1324D	71 300	0,631840	45 050		
	X2425B	5 964	0,826918	4 932		
	MS1230	508 472	0,880992	447 960		
	W1262L	2 188 368	0,758625	1 660 151		
	W1270AE	50 549	0,931158	47 069		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2021	Surface d'un fond/feuille revetue en m ²	Surface revêtue en 2021 en m ²	Emissions totales 2021 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2021 en g / m ²
	W1342E	36 385	0,777920	28 305		
	W1448L	419 740	0,841499	353 211		
	W1132K	5 567	0,806652	4 491		
	W1300A	5 783	0,970325	5 611		
	W229F	172 520	0,777920	134 207		
	W1086AL	46 306	0,906516	41 977		
	W1079T	6 643	0,991391	6 586		
	W1088X	33 578	0,906516	30 439		
	MN972	6 977	0,880992	6 147		
	MN976	7 000	0,922548	6 458		
	W1545A	7 831	0,925932	7 251		
	W1436A	122 444	0,827148	101 279		
	W1271AF	274 714	0,777699	213 645		
	W1368J	2 604 537	0,922548	2 402 810		
	W1507B	9 094	0,668224	6 077		
	W1499C	337 529	0,906516	305 975		
	MS1485	187 338	0,880992	165 043		
	X2530A	2 595 650	0,668857	1 736 119		
	W1086AT	39 942	0,906516	36 208		
	W1342B	10 350	0,777920	8 051		
	W1137G	157 538	0,906516	142 811		
	X2527A	511 382	0,872298	446 077		
	W93E	11 400	0,686499	7 826		
	W1284A	12 046	0,648000	7 806		
	W1270G	12 794	0,931158	11 913		
	W1137E	13 346	0,906516	12 098		
	W1527A	13 850	0,922548	12 777		
	W1508B	14 500	0,845824	12 264		
	X2084L	1 105 646	0,652742	721 702		
	W1546A	852 033	0,970325	826 749		
	W1549A	2 047 598	0,841499	1 723 052		
	W1448L	419 470	0,841499	352 984		
	MS1289	1 529 742	0,880992	1 347 690		
	W1552A	21 734	0,900117	19 563		
	W1296F	170 364	0,970325	165 308		
	W1270Y	24 024	0,931158	22 370		
	W1217E	4 171 659	0,922548	3 848 556		
	W1217K	809 048	0,922548	746 386		
	W1132H	172 919	0,806652	139 485		
	W1270AR	25 511	0,931158	23 755		
	W1088P	168 944	0,906516	153 150		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2021	Surface d'un fond/feuille revetue en m ²	Surface revêtue en 2021 en m ²	Emissions totales 2021 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2021 en g / m ²
	W1299Q	27 470	0,970325	26 655		
	MS1475	407 201	0,880992	358 741		
	W1540A	1 232 314	0,925932	1 141 039		
	W1342E	36 385	0,777920	28 305		
	X1322R	3 667 122	0,882284	3 235 443		
	W1342C	160 035	0,777920	124 494		
	W1342D	48 634	0,777920	37 833		
	W1205K	55 477	0,970325	53 831		
	W1294S	59 715	0,806652	48 169		
	W1256P	63 970	0,931158	59 566		
	W1400E	72 298	0,777920	56 242		
	W1303J	77 700	0,900117	69 939		
	MN969	81 194	0,827148	67 159		
	W1077T	88 703	0,991391	87 939		
	W1478E	90 089	0,777699	70 062		
	W1399C	110 569	0,777920	86 014		
	W1393D	116 901	0,777920	90 940		
	W1078S	118 178	0,991391	117 161		
	W1342C	160 035	0,777920	124 494		
	W1132J	139 703	0,806652	112 692		
	W1400G	178 588	0,777920	138 927		
	W1400D	235 388	0,777920	183 113		
	W1492B	313 396	0,673771	211 157		
	W1077U	423 921	0,991391	420 271		
	10997473	109 935	0,880992	96 852		
	MN1027	257 883	0,931158	240 130		
	MN1029	10 930	0,845824	9 245		
	MN1034	314 200	0,931158	292 570		
	MN1035	5 500	0,841499	4 628		
	MN917	1 546	0,906516	1 401		
	MN918	3 270	0,991391	3 242		
	MN967	6 191	0,686499	4 250		
	MN969	84 194	0,827148	69 641		
	MN970	85 720	0,827148	70 903		
	MN972	6 977	0,827148	5 771		
	MN976	7 000	0,827148	5 790		
	W1077A	712 991	0,991391	706 853		
	W1077G	775 950	0,991391	769 270		
	W1077N	221 392	0,991391	219 486		
	W1077P	1 021 731	0,991391	1 012 935		
	W1077Q	1 423 623	0,991391	1 411 367		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2021	Surface d'un fond/feuille revetue en m ²	Surface revêtue en 2021 en m ²	Emissions totales 2021 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2021 en g / m ²
	W1078N	6 550	0,991391	6 494		
	W1078Q	339 815	0,991391	336 890		
	W1078T	1 189 692	0,991391	1 179 450		
	W1078U	44 888	0,991391	44 502		
	W1078W	592 967	0,991391	587 862		
	W1079Q	16 006	0,991391	15 868		
	W1079S	121 914	0,991391	120 864		
	W1086AH	316 021	0,906516	286 478		
	W1086AU	351 729	0,906516	318 848		
	W1086AV	169 831	0,906516	153 955		
	W1087AA	20 938	0,906516	18 981		
	W1087AB	15 008	0,906516	13 605		
	W1087AC	12 218	0,906516	11 076		
	W1087S	90 291	0,906516	81 850		
	W1087T	33 886	0,906516	30 718		
	W1087Y	22 891	0,906516	20 751		
	W1088Q	2 864 178	0,906516	2 596 423		
	W1088W	572 264	0,906516	518 766		
	W1132G	613 561	0,906516	556 203		
	W1137F	2 094 664	0,806652	1 689 665		
	W1152B	950 420	0,880992	837 312		
	W1152G	776 965	0,880992	684 500		
	W1180J	461 172	0,673771	310 724		
	W1215E	68 535	0,922548	63 227		
	W1217	21 936	0,922548	20 237		
	W1217J	124 359	0,922548	114 727		
	W1256K	708 967	0,931158	660 160		
	W1256W	123 439	0,931158	114 941		
	W1261B	1 384 553	0,777699	1 076 765		
	W1261E	173 729	0,777699	135 109		
	W1261F	11 950	0,777699	9 294		
	W1269H	78 873	0,880992	69 486		
	W1269J	4 198	0,880992	3 698		
	W1270AA	14 381	0,931158	13 391		
	W1270AB	48 231	0,931158	44 911		
	W1270AG	40 162	0,931158	37 397		
	W1270R	558 967	0,931158	520 487		
	W1270Y	24 024	0,777699	18 683		
	W1271AG	98 445	0,777699	76 561		
	W1271Y	21 949	0,931158	20 438		
	W1272AB	10 730	0,931158	9 991		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2021	Surface d'un fond/feuille revetue en m ²	Surface revêtue en 2021 en m ²	Emissions totales 2021 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2021 en g / m ²
	W1277R	729 143	0,758625	553 146		
	W1277T	94 125	0,758625	71 406		
	W1297P	25 345	0,970325	24 593		
	W1297R	4 340	0,970325	4 211		
	W1299K	5 787	0,970325	5 615		
	W1299L	172 312	0,970325	167 199		
	W1300S	30 827	0,970325	29 912		
	W1300T	393 710	0,970325	382 027		
	W1342A	97 986	0,777920	76 225		
	W1360Q	183 573	0,880992	161 726		
	W1368L	331 610	0,922548	305 926		
	W1368T	44 747	0,922548	41 281		
	W1435E	263 413	0,827148	217 882		
	W1435G	157 722	0,827148	130 459		
	W1435K	43 294	0,827148	35 811		
	W1437A	2 704 175	0,827148	2 236 753		
	W1437F	33 177	0,827148	27 442		
	W1439A	3 455 682	0,827148	2 858 360		
	W143L	30 472	0,686499	20 919		
	W1448K	166 871	0,841499	140 422		
	W1448M	162 214	0,841499	136 503		
	W1449E	22 136	0,841499	18 627		
	W1450F	51 446	0,841499	43 292		
	W1451F	519 503	0,841499	437 161		
	W1471C	164 897	0,841499	138 761		
	W1478C	30 533	0,777699	23 745		
	W1485D	582 893	0,931158	542 765		
	W1485E	38 955	0,931158	36 273		
	W1490C	123 243	0,970325	119 586		
	W1499A	375 149	0,906516	340 079		
	W1501A	57 763	0,906516	52 363		
	W1505A	102 062	0,729000	74 403		
	W1505B	88 678	0,729000	64 646		
	W1507A	274 278	0,668224	183 279		
	W1508A	177 544	0,845824	150 171		
	W1513A	279 286	0,931158	260 059		
	W1533A	159 581	0,931158	148 595		
	W1537A	311 383	0,900117	280 281		
	W1537B	172 410	0,900117	155 189		
	W1547A	409 730	0,970325	397 571		
	W1551A	21 684	0,729000	15 808		

		Nb feuilles/fonds vernies en 2021	Surface d'un fond/feuille revetue en m ²	Surface revêtue en 2021 en m ²	Emissions totales 2021 (diffuses et canalisées) en kg	Emissions totales 2021 en g / m ²
	W229E	15 250	0,777920	11 863		
	X1320E	49 300	0,576784	28 435		
	X2311C	18 989	0,812083	15 421		
	X2314K	1 265 067	0,882284	1 116 148		
	X2338G	122 569	0,808500	99 097		
	X2359J	5 945	0,687610	4 088		
	X2472G	39 074	0,765072	29 894		
	X2482B	115 242	0,635200	73 202		
	X2527B	4 702	0,872298	4 102		
	X2536A	6 230	0,687080	4 281		
	X2538A	38 766	0,796176	30 865		
	X2542A1	894 566	0,852150	762 304		
	X615K	18 622	0,706257	13 152		
	X798F	4 395	0,622075	2 734		
	X892F	14 095	0,566648	7 987		

6.3. Configuration future

Pour la configuration future, pour la vernisserie, le ratio restera similaire (car hausse des quantités mais aussi des surfaces revêtues).

Pour EOLE, le site prévoit d'analyser la faisabilité de mise en place d'un système de traitement (oxydeur ou autre) :

- Pour la partie Penalvers, afin d'atteindre la VLE de 75 mg/m³, le système de traitement devra avoir un rendement de 88% minimum.
En effet, la concentration la plus élevée est de 612 mg/m³. Avec 88% de rendement, la concentration atteint 73 mg/m³ (612 x 12%).
- Pour la partie fours, afin d'atteindre la VLE de 50 mg/m³, le système de traitement devra avoir un rendement de 96% minimum.
En effet, la concentration la plus élevée est de 1061 mg/m³. Avec 96% de rendement, la concentration atteint 42 mg/m³ (1061 x 4%).

Le système de traitement qui sera retenu devra permettre d'atteindre ces VLE et il devra donc avoir ce type de rendements.

Si on applique ce rendement à la consommation issue du PGS de 2020 (101.4 t) et qu'on tient compte des déchets (O4 = 2.62 t), on obtient : (101.4 x 4%) – 2.62 = 1.436 t.

1.436 t pour la surface revêtue en 2020 correspond à 0.0004 g/m².

Même si ce calcul pourrait être affiné, il met en évidence qu'avec le traitement des rejets d'EOLE, la NEA serait atteinte.

Et ce ratio étant identique à la configuration future, la NEA sera atteinte dans les années à venir, pour EOLE (avec mise en place du système de traitement).

P57-58-59 – IED

ANNEXE 2 – ANALYSE DU BREF EFS

BREF EFS :

Emissions dues aux stockages des matières dangereuses ou en vrac

Document créé le 07/09/21

Mis à jour en décembre 2022

Remarque : les actions listées lors de la création de ce document ayant été intégrée dans le plan d'actions global du site, elles restent indiquées dans le tableau ci-après, même si certaines sont soldées, afin de garder la numérotation des actions en lien avec le plan d'action global. En, revanche, l'échéancier présenté en fin de document a été mis à jour.

Ce BREF comporte 2 volets :

- **MTD pour les liquides et les gaz liquéfiés** : ce volet est analysé dans le tableau ci-après ;
- **MTD pour les solides** : ce volet concerne des solides de matières dangereuses. Il fait référence aux silos, stockages vrac... Le site n'est pas concerné par ce type de matières dangereuses. Aussi, cet aspect n'est pas analysé dans le présent document.

Le texte fait référence à plusieurs types de contenants.

Les définitions de ces contenants sont fournies par l'arrêté du 03/10/10 ou dans la littérature :

Type de réservoirs cités dans le BREF EFS	Cas du site
Récepteur mobile : « capacité mobile manutentionnable d'un volume inférieur ou égal à 3 mètres cube. Les réservoirs à carburant des véhicules et engins ne sont pas considérés comme des récepteurs mobiles ; »	Il en existe plusieurs : <ul style="list-style-type: none"> - En armoires à l'intérieur des bâtiments - En auvent (armoires non fermées + toiture) à l'extérieur des bâtiments : <ul style="list-style-type: none"> o Racks à vernis ; o Racks à déchets (verniss, soude) ; - En armoire, à l'extérieur près de la voie SNCF (= déchets) - Dans la soute à vernis - Sous un auvent : bidons de déchets solides souillés
Réservoir : capacité fixe destinée au stockage de liquides. Les bassins de traitement des effluents, fosses , rétentions, ballons, appareils de procédé intégrés aux unités de fabrication ou aux postes de chargement et déchargement et réservoirs dédiés à certaines utilités (par exemple les groupes électrogènes et groupes de pomperie incendie) ne sont pas considérés comme des réservoirs ;	Le site possède une fosse de 70 m ³ (maçonnée, donc sans double paroi) au niveau de la soute à vernis, pour servir de rétention et de moyen de confinement. Cette fosse n'est pas un réservoir au sens de ce texte et n'est pas concernée par celui-ci.

Type de réservoirs cités dans le BREF EFS	Cas du site
Réservoir aérien : réservoir qui se trouve entièrement au-dessus du niveau du sol environnant. Les réservoirs installés dans des locaux sont considérés comme aériens, même quand les locaux sont situés au-dessous du niveau du sol environnant ;	Les différentes cuves citées ci-après (réservoir à toit fixe) sont des réservoirs aériens, de même que la cuve propane.
Réservoir à double paroi : réservoir aérien pour lequel la rétention est délimitée par une seconde paroi métallique ou en béton formant un espace annulaire d'axe vertical autour du réservoir ;	/
Réservoir à toit fixe : réservoir équipé d'une couverture fixe mais ne répondant pas à la définition d'un réservoir à écran flottant ni à celle d'un réservoir à toit flottant ;	Le site comporte plusieurs réservoirs de ce type : <ul style="list-style-type: none"> - Cuve aérienne de 40 m3 de joint à base d'eau dans un local; - 3 cuves aériennes de 5 m3, dans le même local que le joint à base eau, contenant encore un peu de joint hexane mais inutilisées
Réservoir à écran flottant : réservoir équipé d'une couverture fixe le protégeant contre les intempéries et d'un dispositif interne similaire à un toit flottant ;	Il n'y a pas de type de réservoir sur le site.
Réservoir à toit flottant : réservoir muni d'un toit métallique mobile conçu pour que sa flottabilité soit assurée, et muni d'un joint annulaire d'étanchéité ;	Il n'y a pas de type de réservoir sur le site.
Réservoir à toit respirant : avec volume variable pour la détente de vapeur	Il n'y a pas de type de réservoir sur le site.
Réservoir à ciel ouvert	Il n'y a pas de type de réservoir sur le site.
Réservoir cryogénique	Il n'y a pas de type de réservoir sur le site.
Réservoir horizontal atmosphérique : à pression atmosphérique	Il n'y a pas de type de réservoir sur le site.
Réservoir horizontal sous pression : sous pression	Le site a une cuve de propane .
Réservoir enterré ou partiellement enterré	Le site a 1 cuve enterrée de 40 m3, extérieure, pour l'ancien joint hexane : cuve inutilisée. + 1 cuve d'eaux de lavage*, enterrée, de 4 m3

* : Le site comporte une cuve de récupération des eaux de lavage au nettoyeur HP.

Seule de l'eau est utilisée au niveau de cette zone de lavage.

Aussi, en raison du type d'utilisation et du contenu de cette cuve (code déchets 13.05.07*, donc un déchet dangereux), il s'agit d'un **réservoir contenant des matières dangereuses**.

Remarque valable à plusieurs endroits du tableau ultérieur :

- Concernant les **cuves aériennes de 5 m3** inutilisées (de l'ancien joint hexane) : elles sont sur rétention et le bon état de ces rétentions est vérifié périodiquement. Un plan d'action est en cours pour les enlever.
- Pour l'**ancienne cuve enterrée de joint hexane de 40 m3**, un plan d'action est en cours pour l'inerté.

ACTION : Pour cela, le responsable HSE a intégré ces 2 actions dans le plan d'actions lié au dossier d'autorisation.

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES		Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Principes généraux pour éviter et réduire les émissions					
Stockage – Réservoirs	<p style="text-align: center;">Conception du réservoir</p> <p>Considérer les propriétés physico-chimiques de la substance stockée et prévoir le mode d'exploitation du stockage, d'information et de protection en cas d'anomalies, de gestion des situations d'urgence, le plan de maintenance et d'inspection.</p>	<p>Le site et ses prestataires ont mis en place des cuves adaptées au stockage des produits concernés.</p> <p>Le site a réalisé une étude de dangers et il dispose d'un PER.</p> <p>Un plan de maintenance et d'inspection existe pour les différentes cuves :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cuve aérienne joint base eau 40 m3 : + cuve enterrée de 120 m3 (confinement soude à vernis) tous les 3 ans : vidange + inspection ; - Cuve des eaux de lavage : tous les 2 ans : contrôle d'étanchéité. - Cuve de propane, entretenue par le prestataire. <p>Pour les récipients mobiles, ceux sont ceux des fabricants, adaptés aux produits.</p>	-	<p>MTD déjà en place</p> <p>Pour joint hexane inutilisé (3 cuves aérienne de 5 m3 chacune, en atelier et 1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action</p>	Voir tableau des délais, en fin de document
	<p style="text-align: center;">Inspection et entretien</p> <p>Mettre en place un plan d'entretien proactif et des plans d'inspection centrés sur l'évaluation des risques, en s'appuyant par exemple sur la méthode RRM (Maintenance fondée sur les Risques et la fiabilité). Les types d'inspection sont : inspections de routine, les inspections en service et les inspections internes hors service.</p>	<p>L'étude de dangers met en évidence les principaux éléments participants à la sécurité du site.</p> <p>Le plan de maintenance et d'inspection existe. Cf. ci-dessus.</p>	-	<p>MTD déjà en place</p>	-
	<p style="text-align: center;">Localisation et agencement</p> <p>a) Déterminer avec soin la localisation et l'agencement des nouveaux réservoirs et éviter si possible les zones de protection de l'eau et de captage d'eau</p> <p>b) Localiser au-dessus du sol les réservoirs fonctionnant à la pression atmosphérique ou à une pression proche</p> <p>c) Pour stocker des liquides inflammables sur des sites disposant d'un espace limité, des réservoirs enterrés pourront être envisagés.</p> <p>d) Possibilité de stocker les gaz liquéfiés dans des réservoirs enterrés, partiellement enterrés ou des sphères</p>	<p>a) Pas de projet de nouvelle cuve</p> <p>b) Les réservoirs à pression atmosphérique sont au-dessus du sol : cuve aérienne de 40 m3 de joint à base d'eau + 3 cuves inutilisées aériennes de 5 m3 avec un reste de joint hexane. De plus, les réservoirs mobiles sont bien au-dessus du sol.</p> <p>c) Les cuves enterrées sont : celle de l'ancien joint à base d'hexane, inutilisée, de 40 m3 + la cuve des eaux de lavage et la cuve de 120 m3 de confinement de la soude</p>	-	<p>MTD déjà en place</p>	-

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LLIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	<p>à vernis.</p> <p>d) Le propane est en cuve aérienne.</p> <p>Cet aspect serait pris en compte en cas de nouveau réservoir (= analyse environnementale et intégration du resp HSE dans les projets du site).</p>			
<p>Couleur du réservoir</p> <p>La couleur influe sur la température du liquide et de la vapeur à l'intérieur du réservoir.</p> <p>Appliquer une couleur de réservoir avec une réflectivité du rayonnement thermique ou lumineux d'au moins 70% (MTD).</p> <p>Mettre un bouclier solaire sur les réservoirs aériens contenant des substances volatiles.</p>	<p>La couleur de la cuve de propane sur le site est blanche (facteur de réflexion de la chaleur radiante de 84% - BREF EFS).</p> <p>Pour l'ancienne cuve enterrée de joint hexane, pour la cuve enterrée des eaux de lavage et la cuve enterrée de 120 m3 de la soute à vernis, la couleur importait peu (car bouclier solaire inutile).</p> <p>Les récipients mobiles ne sont pas stockés directement dehors : ils sont en armoires.</p>	-	<p>MTD déjà en place</p> <p>Pour joint hexane inutilisé (3 cuves aérienne de 5 m3 chacune, en atelier et 1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action</p>	Voir tableau des délais, en fin de document
<p>Réduction maximale des émissions lors du stockage</p> <p>Abaisser toutes les émissions dues au stockage en réservoir, au transport et à la manipulation ayant un impact négatif sur l'environnement.</p> <p>Les émissions dans l'air, vers le sol, l'eau, la consommation d'énergie et les déchets sont concernées</p>	<p>Au vu du type de stockage (cuve sous pression soumise à déclaration ICPE), la cuve de propane n'est pas susceptible d'engendrer une pollution vers le sol et l'eau. En fonctionnement normal, le stockage de propane ne génère pas d'émissions dans l'air et de déchets.</p> <p>Concernant la cuve aérienne de 40 m3 de joint à base d'eau, elle est sur rétention, dans un local.</p> <p>La cuve de 120 m3 (associée à la soute à vernis) est double peau.</p> <p>La cuve des eaux de lavage est périodiquement vérifiée.</p> <p>Les récipients mobiles de liquides sont tous en armoires sur rétention.</p> <p>Des inspections périodiques sont réalisées, concernant le bon état des diverses rétentions.</p> <p>Les émissions de COV ne sont pas liées à</p>	-	<p>MTD déjà en place</p> <p>Pour joint hexane inutilisé (3 cuves aérienne de 5 m3 chacune, en atelier et 1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action</p>	Voir tableau des délais, en fin de document

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	des réservoirs mais sont liées à des récipients mobiles.			
<p>Surveillance des COV Prévoir le calcul régulier des émissions de COV. Le modèle de calcul (à partir de facteurs d'émission) peut parfois nécessiter une validation par l'utilisation d'une méthode de mesure. La nécessité et la fréquence de la surveillance des émissions doivent être décidées au cas par cas. La surveillance des émissions de COV peut se faire par la technique DIAL.</p>	Les réservoirs présents sur le site (hormis les récipients mobiles) ne contiennent pas de COV. Concernant les récipients mobiles contenant des produits solvantés, ils sont intégrés dans le PGS du site.	-	-	-
<p>Systèmes spécialisés Dédier les réservoirs et l'équipement à un seul groupe de produits, sans en changer.</p>	Chaque réservoir est spécifiquement pour un produit.	-	MTD déjà en place	-
Réservoirs à ciel ouvert				
<p>Recouvrir les réservoirs à ciel ouvert en utilisant un toit flottant (a), un toit souple (b) ou flexible, un toit rigide (c). Le type de couverture et l'installation éventuelle d'un système de traitement de vapeur dépendent des substances stockées et doivent être déterminées au cas par cas. Les boues stockées doivent également être mélangées à l'aide de mélangeurs à force centrifuge ou à jet (économiquement plus rentables), pour éviter tout dépôt nécessitant une étape de nettoyage supplémentaire.</p>	Non concerné	-	-	-
Réservoirs à toit flottant externe				
<p>a) Utiliser des toits flottants à contact direct (double ponts) ou des toits flottants existants sans contacts (pontons) b) Autres équipements permettant de réduire les émissions : flotteur autour du mât de guidage rainuré, manchon sur le mât de guidage rainuré, «chaussettes» sur les jambes de toit. c) Utiliser un dôme contre les mauvaises conditions météorologiques (vents forts, pluies, chutes de neige...). d) Pour les liquides à taux élevé de particules (ex. pétrole), mélanger la substance stockée par mélangeur à force centrifuge ou à jet, pour éviter des dépôts à nettoyer</p>	Non concerné	-	-	-
Réservoirs à toit fixe				
a) Pour les substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+), cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction des catégories 1 et 2 stockés dans des réservoirs à toit fixe , installer un dispositif de traitement de la vapeur .	a) Aucune substance T, T+ ou CMR n'est stockée en réservoir à toit fixe : joint base eau (et plan d'action pour éliminer la présence du restant de joint à base	-	MTD déjà en place Pour joint hexane inutilisé (3	Voir tableau des délais, en fin de document

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
<p>b) Pour les autres substances, utiliser une installation de traitement de vapeur ou installer un toit flottant interne (avec ou sans contact)</p> <p>c) Pour les réservoirs < 50 m³, utiliser un clapet de décharge à la valeur de tare la plus élevée possible en accord avec la conception du réservoir.</p> <p>d) Pour les liquides à taux élevé de particules (ex. pétrole), mélanger la substance stockée par mélangeur à force centrifuge ou à jet, pour éviter des dépôts à nettoyer</p>	<p>d'hexane) (eaux de lavage ou eau d'extinction : enterrées)</p> <p>b) Absence de toit flottant pour le joint à base d'eau, les eaux de lavage et la cuve de confinement, aux caractéristiques peu volatiles.</p> <p>c) Absence de réservoirs < 50 m3 de produits volatils.</p> <p>d) Absence de liquide à taux élevé de particules.</p>		cuves aérienne de 5 m3 chacune, en atelier et 1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action	
Réservoirs horizontaux atmosphériques				
<p>Pour les substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+), cancérogènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction de catégorie 1 et 2, installer un dispositif de traitement de la vapeur.</p> <p>Pour les autres substances, utiliser en totalité ou en partie les techniques suivantes, selon les substances stockées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - clapets de décharge et soupapes de décompression (Pressure and Vacuum Relief Valves ou PVRV). <ul style="list-style-type: none"> - pression interne jusqu'à 56 mBars. - équilibrage de la vapeur. - réservoir à espace variable pour la vapeur. - traitement de la vapeur. 	Non concerné	-	-	-
Stockage sous pression				
La MTD applicable dépend du type de réservoir: il peut s'agir d'un dispositif de vidange fermé raccordé à une installation de traitement de la vapeur .	Le site comporte une cuve de propane, soumise à déclaration. Une audit de conformité a été fait selon l'arrêté type et un plan d'actions mis en place pour les quelques actions à faire.	-	-	-
Réservoirs à toit respirant				
<p>Utiliser :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un réservoir à membrane flexible équipé de clapets de décharge/soupapes de décompression (3.1.9) ou - un réservoir à toit respirant équipé de clapets de décharge/soupapes de décompression et raccordé à un système de traitement de la vapeur. 	Non concerné	-	-	-
Réservoirs cryogéniques				
Ce type de réservoir n'est associé à aucune émission particulière	Non concerné.	-	-	-

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LLIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Réservoirs enterrés ou partiellement enterrés				
<p>Pour les substances volatiles toxiques (T), très toxiques (T+), cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction, il convient installer un dispositif de traitement de la vapeur.</p> <p>Pour les autres substances, utiliser en totalité ou en partie les techniques suivantes, selon les substances stockées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - clapets de décharge et soupapes de décompression (Pressure and Vacuum Relief Valves ou PVRV). <ul style="list-style-type: none"> - pression interne jusqu'à 56 mBars. - équilibre de la vapeur. - réservoir à espace variable pour la vapeur. - traitement de la vapeur. 	<p>Il y a une cuve enterrée d'eaux de lavage, une cuve enterrée pour le confinement de la soude à vernis à pression atmosphérique : il n'y a pas besoin de décompression ni d'équilibrage de vapeur.</p>	-	<p>MTD déjà en place</p> <p>Pour joint hexane inutilisé (1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action</p>	<p>Voir tableau des délais, en fin de document</p>
Prévention des incidents et accidents (majeurs)				
<p>Sécurité et gestion des risques Utiliser le Système de Gestion de la Sécurité. Le niveau et le détail des Systèmes de Gestion de la Sécurité dépendent de la quantité de substances stockées, des dangers spécifiques et de la localisation du stockage.</p>	<p>Non concerné : le site n'est pas SEVESO. Cependant, l'ensemble des équipements ont fait l'objet d'une étude de dangers.</p>	-	-	-
<p>Procédures opérationnelles et formation Mettre en œuvre et suivre des mesures d'organisation adéquates et à organiser la formation et l'instruction des employés pour un fonctionnement sûr et responsable de l'installation. Le niveau et le détail des systèmes de la sécurité dépendent de la quantité de substances stockées, des dangers spécifiques et de la localisation du stockage.</p>	<p>Le personnel est formé selon son poste de travail. Pour le propane, c'est le prestataire qui intervient. Le site dispose d'un ensemble de procédures ayant pour but d'avoir une exploitation sûre.</p>	-	<p>MTD déjà en place.</p>	-

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
<p>Fuites dues à la corrosion et/ou à l'érosion <i>Mesures générales de prévention :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - choisir des matériaux de construction résistant au produit stocké, - utiliser des méthodes de construction adaptées - empêcher la pénétration de l'eau de pluie ou des eaux souterraines dans le réservoir et évacuer l'eau qui a pénétré dans le réservoir - appliquer une gestion des eaux de pluie récupérées dans les bassins de rétention <ul style="list-style-type: none"> - appliquer une maintenance préventive - ajouter, le cas échéant, des inhibiteurs de corrosion ou appliquer une protection cathodique à l'intérieur du réservoir <p><i>Réservoir enterré :</i> appliquer à l'extérieur du réservoir:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un revêtement résistant à la corrosion - un plaquage et/ou - un système de protection cathodique <p><i>Sphères, réservoirs semi-cryogéniques et cryogéniques :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - relâcher la tension par un traitement thermique après soudage - effectuer une inspection centrée sur le risque (RRM) 	<p>Le matériel remplacé est étudié pour répondre aux contraintes du site.</p> <p>Les réservoirs aériens à pression atmosphérique sont à l'intérieur (la cuve de propane fait l'objet d'un suivi particulier, lié à la déclaration ICPE).</p> <p>L'aspect « corrosion » fait partie des points vérifiés lors des gammes de maintenance.</p>	-	<p>MTD déjà en place</p> <p>Pour joint hexane inutilisé (3 cuves aérienne de 5 m3 chacune, en atelier et 1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action</p>	Voir tableau des délais, en fin de document
<p>Procédures opérationnelles et instrumentation pour éviter les débordements</p> <p>Mettre en œuvre et appliquer des procédures opérationnelles, au moyen, par exemple, d'un système de gestion devant garantir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'installation d'instruments de niveau élevé ou à haute pression dotés d'une alarme et/ou d'une fermeture automatique des soupapes. - L'application d'instructions d'utilisation correctes pour empêcher tout débordement pendant une opération de remplissage. - La disponibilité d'un creux suffisant pour recevoir un remplissage de lot. 	<p>Toutes les cuves ont un système permettant de définir le niveau de remplissage.</p> <p>Pour la cuve de joint base eau, il y a un arrêt du remplissage quand la cuve est pleine.</p> <p>Pour la cuve des eaux de lavage, il y a 2 niveaux : 1 niveau haut avec report lumineux et 1 niveau très haut avec 1 arrêté de l'alimentation en eau du nettoyeur vapeur.</p> <p>Pour la cuve de 120 m3 (pour confinement de la soute à vernis), il y a une double peau</p>	-	<p>MTD déjà en place + système de détection de fuite prévu pour la cuve de 120 m3 (confinement soute à vernis)</p>	-
<p>Instrumentation et automatisation pour éviter les fuites</p> <p>Utiliser une <i>détection des fuites</i> sur les réservoirs de stockage contenant des liquides pouvant potentiellement provoquer une pollution des eaux, comme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Système de barrière pour la prévention des dégagements. - Vérification des stocks. - Méthode d'émissions acoustiques. - Surveillance des vapeurs dans le sol. 	<p>Pour la cuve de joint à base d'eau, il y a une rétention de volume adaptée, dont l'état est vérifié périodiquement.</p> <p>Pour la cuve des eaux de lavage, il y a des vérifications tous les 2 ans. De plus, il s'agit principalement d'eau (peu chargée en polluants). Il n'y a pas de risque de choc car elle est enterrée.</p> <p>Pour la cuve de propane : une fuite de propane n'engendrera pas de pollution des eaux (gaz sous des conditions normales de pression et de température).</p>	-	<p>MTD déjà en place</p> <p>Pour joint hexane inutilisé (3 cuves aérienne de 5 m3 chacune, en atelier et 1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action</p> <p>ACTION : Pour la cuve de 120 m3 des eaux d'extinction, l'ajout d'une détection</p>	Voir tableau des délais, en fin de document

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
<p>Analyse des risques sur les émissions dans le sol sous les réservoirs</p> <p>La MTD consiste à atteindre un «niveau de risque négligeable» de pollution du sol depuis le fond et les raccords fond-paroi des réservoirs de stockage aériens.</p> <p>En revanche, dans certains cas, un niveau de risques «acceptable» peut être suffisant.</p> <p>Ces niveaux peuvent être atteints grâce à l'application des combinaisons techniques décrites dans le BREF EFS.</p>	<p>Pour la cuve de joint à base d'eau, il y a une rétention de volume adaptée, dont l'état est vérifié périodiquement.</p> <p>Aussi, le risque est à un niveau négligeable.</p> <p>Cette MTD concerne les réservoirs aériens et ne concerne donc pas la cuve des eaux de lavage ni la cuve de 120 m3 associée à la soute à vernis.</p> <p>Pour la cuve de propane : une fuite de propane n'engendrera pas de pollution des sols (gaz sous des conditions normales de pression et de température).</p>	-	<p>est prévue.</p> <p>MTD déjà en place</p> <p>Pour joint hexane inutilisé (3 cuves aérienne de 5 m3 chacune, en atelier et 1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action</p>	Voir tableau des délais, en fin de document
<p>Protection du sol autour des réservoirs (confinement)</p> <p>Pour les réservoirs aériens contenant des liquides inflammables ou susceptibles de polluer, prévoir un confinement secondaire, tel que :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des <i>bassins de rétention</i> autour des réservoirs à paroi unique. - Des <i>réservoirs à double paroi</i>. - Des <i>réservoirs coquilles</i>. - Des <i>réservoirs à double paroi avec vidange contrôlée par le fond</i>. <p>Pour les nouveaux réservoirs à simple paroi contenant des liquides susceptibles de polluer, mettre en place une barrière étanche complète dans le bassin de rétention. Pour les <i>réservoirs existants</i> dotés d'un bassin de rétention, appliquer une approche fondée sur l'analyse des risques afin de déterminer si une barrière doit être installée et choisir la barrière la plus adaptée.</p> <p>Pour des réservoirs à paroi unique contenant des solvants à base d'hydrocarbures chlorés (HCC), appliquer sur les barrières en béton ou les confinements des revêtements étanches aux HCC (résines phénoliques, furanniques, époxyde).</p> <p>Pour les réservoirs enterrés et partiellement enterrés contenant des liquides susceptibles de polluer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - utiliser un réservoir à double paroi avec détection des fuites, - utiliser un réservoir à paroi unique avec confinement secondaire et détection des fuites. 	<p>Pour la cuve de joint à base d'eau, il y a une rétention de volume adaptée, dont l'état est vérifié périodiquement.</p> <p>Pour la cuve de propane : une fuite de propane n'engendrera pas de pollution des sols (gaz sous des conditions normales de pression et de température).</p> <p>La cuve des eaux de lavage est existante. Il y a des contrôles d'étanchéité tous les 2 ans et le mélange est de l'eau, peu chargée en polluants.</p> <p>Pour la cuve double peau de 120 m3 (associée à la soute à vernis, pour le confinement), l'exploitant attend un devis pour un système de détection.</p>	-	<p>MTD déjà en place</p> <p>Pour joint hexane inutilisé (3 cuves aérienne de 5 m3 chacune, en atelier et 1 cuve enterrée de 40 m3 à l'extérieur) : plan d'action</p> <p>ACTION : Pour la cuve de 120 m3 des eaux d'extinction, l'ajout d'une détection est prévue.</p>	Voir tableau des délais, en fin de document)
<p>Zones d'explosivité et sources d'inflammation</p> <p>Conformément à la directive ATEX 1999/92.CE, les mesures suivantes doivent être prises :</p>	Un zonage ATEX a été réalisé sur le site.	-	<p>MTD déjà en place</p> <p>Un plan d'action</p>	-

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
<p><i>Classer les zones dites dangereuses (0, 1 et 2) et prendre les mesures de protection ou de contrôle nécessaire</i></p> <p><i>Pour éviter la formation de mélanges de gaz explosifs :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Empêcher le mélange vapeur-air au-dessus du liquide stocké, en installant par exemple, un toit flottant - Abaisser la quantité d'oxygène au-dessus du liquide stocké en le remplaçant par un gaz inerte (étouffement). - Stocker le liquide à une température de sécurité pour empêcher le mélange gaz-air d'atteindre la limite d'explosion. <p><i>Enregistrer les localisations des zones sur un plan</i></p> <p><i>Éviter ou réduire l'électricité statique en:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Réduisant la vitesse du liquide dans le réservoir. - Ajoutant des additifs antistatiques pour augmenter les propriétés de conduction électrique du liquide 			existe en lien avec le zonage ATEX	
<p>Protection contre l'incendie</p> <p>La mise en place éventuelle de mesures de protection doit être déterminée au cas par cas ; prévoir par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Des parements ou des revêtements résistant au feu. - Des murs coupe-feu. - Des refroidisseurs à eau. 	Les mesures sont décrites dans l'étude de dangers.	-	MTD déjà en place	-
<p>Équipements de lutte contre l'incendie</p> <p>La mise en place éventuelle d'équipements de lutte contre l'incendie et le choix de ces équipements doivent être effectués au cas par cas en accord avec les sapeurs-pompiers locaux. Il peut s'agir par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - D'extincteurs à poudre sèche ou à mousse contre les incendies dus aux petites fuites de liquide inflammable. - D'extincteurs à neige carbonique pour les feux électriques. - D'une alimentation en eau réservée aux sapeurs-pompiers pour les incendies de grande envergure et un dispositif de refroidissement des réservoirs à proximité de l'incendie. - Des installations à eau fixe pulvérisée ou des détecteurs portables pour les conditions de stockage problématiques. 	Les mesures sont décrites dans l'étude de dangers.	-	MTD déjà en place	-
<p>Confinement des produits extingueurs contaminés</p> <p>Pour les substances toxiques, cancérigènes ou toute autre substance dangereuse, appliquer un confinement total</p>	Le mode de confinement du site est décrit dans l'étude de dangers. Une réflexion « par zones » a été réalisée.	-	MTD déjà en place	-
Sécurité et gestion des risques				
<p>Stockage – substances</p> <p>Appliquer un Système de Gestion de la Sécurité. Le niveau de détail du système dépend des quantités de substances stockées, des dangers spécifiques associés aux substances, de la localisation du stockage.</p>	Non concerné : le site n'est pas SEVESO. Les mesures sont décrites dans l'étude de dangers.	-	-	-

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LLIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Prévoir au minimum l'évaluation des risques d'accidents et d'incidents sur le site à l'aide des 5 étapes.				
Formation et responsabilité				
<p>Nommer la ou les personne(s) responsable(s) du fonctionnement du stockage.</p> <p>Lui (leur) apporter la formation spécifique aux mesures d'urgence et assurer des remises à niveau régulières.</p> <p>Informer les autres employés du site des risques associés au stockage de substances dangereuses conditionnées et des précautions nécessaires</p>	<p>Des formations sont en place :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lors de l'accueil : formation à l'utilisation des kit anti-pollution ; - ESI vont être formés à l'utilisation des ballons d'obturateurs et fermetures des vannes (+ autres personnes à venir). <p>Les salariés sont informés des produits présents et des risques associés.</p>	-	ACTION : l'exploitant prévoit d'améliorer la formation spécifique relative aux mesures d'urgence.	Voir tableau des délais, en fin de document
Zone de stockage				
<p>Utiliser un bâtiment de stockage et/ ou une zone de stockage extérieure couverte d'un toit.</p> <p>Pour des quantités inférieures à 2 500 l ou kg de substances dangereuses, utiliser un compartiment (cellule) de stockage.</p>	<p>Les produits en récipients mobiles qui sont à l'extérieur sont en armoires fermées à clé, ou en auvents (racks + toiture).</p> <p>Les DSS sont en quantité > 2500 l. (environ 20 bacs)</p> <p>Une réflexion globale liée aux stockages des produits inflammables est engagée, en lien avec l'arrêté « récipients mobiles » du 24/09/21</p>	-	MTD déjà en place	-
Séparation et isolement				
<p>Séparer la zone ou le bâtiment de stockage de substances dangereuses conditionnées des autres stockages, des sources d'inflammation et des autres bâtiments intérieurs et extérieurs au site.</p> <p>Respecter un éloignement suffisant en ajoutant, parfois, des murs anti-feu.</p> <p>Séparer et/ou isoler les substances incompatibles</p>	<p>La cuve de propane est située à l'écart de l'usine.</p> <p>Les règles d'incompatibilité sont respectées.</p> <p>L'étude de dangers intègre l'analyse des effets dominos.</p>	-	MTD déjà en place	-
Confinement des fuites et des produits extincteurs contaminés				

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LLIQUEFIES		Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	Installer un réservoir étanche aux liquides pouvant contenir tout ou une partie des liquides dangereux stockés au-dessus d'un tel réservoir. Installer un dispositif de récupération des produits extincteurs étanche aux liquides dans les bâtiments et zones de stockage.	Le propane étant un gaz, il n'y a pas de risque de fuite de liquide, la rétention n'est donc pas nécessaire. Pour le confinement des produits liquides, l'étude de dangers présente la solution retenue, en accord avec le SDIS et la DREAL.	-	MTD déjà en place	-
Équipement de lutte contre l'incendie					
	Utiliser un niveau de protection adapté aux mesures de prévention de l'incendie et de lutte contre l'incendie	Le site dispose des moyens de lutte contre l'incendie, détaillés dans l'étude de dangers.	-	MTD déjà en place	-
Prévention de l'inflammation					
	Prévenir l'inflammation à la source	Le site dispose de moyens de prévention contre l'incendie, détaillés dans l'étude de dangers.	-	MTD déjà en place	-
Stockage – Bassins et fosses	Si les émissions atmosphériques sont significatives en condition normales d'utilisation, couvrir avec : - un toit en plastique , - un toit flottant , - un toit rigide , pour les petits bassins uniquement. Pour les toits rigides, utiliser un système de traitement de la vapeur. Pour les bassins et fosses non couverts , prévoir une revanche (marge de sécurité entre le niveau habituel du contenu et celui du bord de la fosse) suffisante. Pour des substances stockées risquant de contaminer le sol , installer une barrière étanche par exemple membrane flexible, couche d'argile ou de béton.	Absence de bassins. Il y a une fosse (70 m3, servant de rétention à la soute à vernis) qui est complétée par une cuve enterrée de 120 m3 (pour le confinement des eaux d'extinction de la zone de la soute). Elles ne servent pas à stocker des matières dangereuses mais il s'agit de solution de rétention/confinement	-	MTD déjà en place	-
	Emissions dans l'air résultant d'une utilisation normales				
Stockage – Cavités minées	En présence de plusieurs cavités à lit d'eau fixe stockant des hydrocarbures liquides, utiliser l' équilibre de la vapeur .	Non concerné	-	-	-
	Emissions résultant d'incidents et d'accidents (majeurs)				

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LLIQUEFIES		Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Stockage – Cavités minées sous pression	<p>Pour le stockage de grandes quantités d'hydrocarbures, utiliser des cavités lorsque la géologie du site le permet.</p> <p>b) Utiliser un Système de Gestion de la Sécurité.</p> <p>c) Mettre en place, puis évaluer régulièrement, un programme de surveillance, comprenant au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La surveillance des paramètres hydrauliques autour des cavités (mesures des eaux souterraines, piézomètres, etc.). - L'évaluation de la stabilité de la cavité par surveillance sismique. - Des procédures de suivi de la qualité de l'eau par échantillonnage et analyses réguliers. - La surveillance de la corrosion <p>La profondeur de la cavité doit être telle que la pression hydrostatique des eaux souterraines entourant la cavité soit toujours supérieure à celle du produit stocké.</p> <p>Pour empêcher les infiltrations d'eau, effectuer une injection de ciment dans le toit et les murs des cavités et prévoir une conception adéquate</p> <p>Effectuer un traitement des eaux usées avant l'évacuation (si les eaux d'infiltration sont pompées).</p> <p>Installer une protection automatisée des débordements.</p>	Non concerné	-	-	-
	Emissions résultant d'incidents et d'accidents (majeurs)				
S t	Idem ci-dessus, renvois différents, voir ci-contre. Une MTD en plus : Utiliser des vannes automatiques de sécurité par «tout ou rien» en cas d'évènement d'urgence en surface.	Non concerné	-	-	-
	Emissions résultant d'incidents et d'accidents (majeurs)				

	Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
	<p>Pour le stockage de grandes quantités d'hydrocarbures, utiliser des cavités lorsque la géologie du site le permet.</p> <p>Mettre en place un Système de Gestion de la Sécurité.</p> <p>Mettre en place et évaluer régulièrement un programme de surveillance concernant au minimum la stabilité de la cavité, la corrosion, les éventuels changements de forme.</p> <p>S'il existe des traces d'hydrocarbures à l'interface saumure/hydrocarbures dues au remplissage et au vidage des cavités : les séparer dans une unité de traitement de la saumure, les récupérer et les éliminer en toute sécurité.</p>	Non concerné	-	-	-
Stockage flottant	Le stockage flottant n'est pas une MTD				
	-	-	-	-	-
Transfert et manipulation – principes généraux de réduction des émissions	Inspection et entretien				
	<p>Etablir des plans d'entretien proactif et mettre en place des plans d'inspection fondés sur l'évaluation des risques (ex.: approche RRM d'entretien centrée sur le risque et la fiabilité).</p>	<p>Le site fonctionne en 3x8, 7j/7.</p> <p>Il existe une astreinte Maintenance.</p> <p>Il y a des gammes de maintenance préventive, des vérifications périodiques.</p> <p>La cuve de propane est entretenue et inspectée par le prestataire possédant la cuve.</p>	-	MTD déjà en place	-
	Programme de détection et de réparation des fuites				
	<p>Sur les grandes installations de stockage, mettre en place un programme de détection des fuites et de réparation adapté aux propriétés des produits stockés.</p> <p>Mettre l'accent sur les situations les plus susceptibles de provoquer des émissions (ex. : gaz/liquides légers, systèmes sous pression, températures élevées)</p>	Non concerné	-	-	-
	Principe de réduction maximale des émissions lors de stockage en réservoirs				
<p>Pour les grandes installations de stockage, réduire les émissions dues au stockage en réservoirs, au transfert et à la manipulation.</p>	Non concerné	-	-	-	
Sécurité et gestion des risques					

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
Utiliser un Système de Gestion de la Sécurité	Non concerné : le site n'est pas SEVESO.	-	-	-
Procédures opérationnelles et formation				
Mettre en œuvre et suivre des mesures d'organisation adéquates. Favoriser la formation et l' instruction des employés.	Les personnes sont formées.	-	MTD déjà en place	-
Canalisations				
<p>Nouvelles installations : utiliser des canalisations aériennes fermées. Canalisations enterrées existantes : utiliser une approche d'entretien fondée sur l'évaluation des risques et de la fiabilité (RRM). Réduire au maximum le nombre de brides en les remplaçant par des raccords soudés. Pour les raccords avec bride boulonnée prévoir les installations, remplacements et vérifications présentés. Prévenir la corrosion interne. Prévenir la corrosion externe en appliquant un revêtement à 1, 2 ou 3 couches selon les conditions spécifiques (revêtement en général non appliqué sur des conduites en plastique ou en acier inoxydable).</p>	<p>Les seules canalisations enterrées sont celles liées à la zone de préparation vernis et la soude à vernis, et les rétentions associées (75 et 120 m3). Les canalisations enterrées respectent les critères ci-contre.</p>	-	L'exploitant prévoit d'améliorer le principe des caniveaux, par rapport au risque incendie. Cf. Etude de Dangers.	Voir tableau des délais, en fin de document
Traitement de la vapeur				
Utiliser l' équilibre ou le traitement de la vapeur en cas d'émissions significatives lors du chargement et du déchargement de substances volatiles dans (ou depuis) des camions, des barges et des bateaux.	Non concerné	-	-	-
Robinets (vannes)				
<p>Sélectionner le matériau de conditionnement et de construction adapté à l'application du procédé Surveillance accrue des robinets à risques. Utiliser des vannes (robinets) de régulation rotatives ou de pompes à vitesse variable à la place des vannes de régulation à tige montante. En présence de substances toxiques, cancérigènes ou dangereuses, installer des robinets à diaphragme, à soufflet ou à double paroi. Réacheminer les vapeurs issues des clapets de décharge (soupapes) vers le système de transport ou de stockage ou vers le système de traitement de la vapeur.</p>	<p>Le choix des matériaux lors des remplacements ou d'intégration de nouveaux équipements est pris en considération, par l'équipe relative aux projets ou la maintenance. Le site et son prestataire ont mis en place une cuve horizontale adaptée au stockage du propane, gaz de pétrole liquéfié extrêmement inflammable. Le prestataire réalise l'entretien et la surveillance de la cuve de propane.</p>	-	MTD déjà en place	-
Pompes et compresseurs				

Transfert et manipulation – techniques

Description de la MTD – LIQUIDES ET GAZ LIQUEFIES	Situation actuelle des installations par rapport à cette MTD (déjà ou pas encore en place) et descriptif	Niveau d'émission ou performance actuelle des installations	Proposition de l'exploitant pour atteindre le niveau d'émission ou de performance des MTD et résultats attendus	Échéance proposée pour la mise en conformité des installations
<p>Conception, installation et entretien : la fixation, les canalisations, l'installation, le fonctionnement, la surveillance et l'entretien.</p> <p>Étanchéité des pompes : choisir la pompe et les types de dispositifs d'étanchéité adaptés à l'application du procédé, de préférence des pompes conçues pour être étanches.</p> <p>Étanchéité des compresseurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour les compresseurs transportant des gaz non toxiques, utiliser des joints mécaniques à lubrification par gaz. - Pour les compresseurs transportant des gaz toxiques, utiliser des joints doubles avec barrière liquide ou gazeuse et purger le côté procédé du joint de confinement avec un gaz tampon inerte. - Pour un fonctionnement à très haute pression, utiliser un système de joint tandem triple. <p>Raccords d'échantillonnage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour les points d'échantillonnage de produits volatils, utiliser un robinet d'échantillonnage de type piston hydraulique ou un robinet à aiguille et un robinet-vanne de sectionnement. - Si les conduites d'échantillonnage doivent être purgées, utiliser des conduites d'échantillonnage en circuit fermé. 	<p>Les seules pompes concernent la cuve de joint de 40 m3 aérienne. Les pompes ont été fournies par le concepteur, de façon adaptée au produit.</p> <p>Il n'y a pas de joint d'échantillonnage.</p>	-	-	-

Les différentes actions identifiées dans le tableau précédent sont :

Pour les 3 cuves de 5 m3 chacune de joint base Hexane désormais inutilisées : enlèvement ;	Un devis de démantèlement / mise en sécurité est en cours, suite à des investigations réalisées sur les installations, par un prestataire spécialisé. Devis attendu pour fin 2022/début 2023. Demande d'investissement au groupe prévue sur 2023. Travaux prévus sur 2024.
Pour l'ancienne cuve de 40 m3 enterrée de joint base Hexane : inertage ;	
Pour la cuve de 120 m3 servant au confinement de la soute à vernis : mise en place d'un système de détection de fuite ;	31/12/2023
Amélioration de la formation relative aux mesures d'urgence ;	31/12/2022
Amélioration du principe des caniveaux de la zone de préparation et soute vernis, pour lutter contre les risques de propagation par le biais des canalisations.	31/12/2023

P57-58-59 – IED

**ANNEXE 3 – ANALYSE DE L'ARRETE DU 03/02/22 RELATIF AUX MTD
STS**

Arrêté du 3 février 2022 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3670 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de la rubrique 3670) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

Remarque :

Les NEA de ce texte sont analysés au sein de la P57-58-59, en les comparant aux NEA des conclusions des MTD STS.

Description de la prescription	Situation actuelle
Article 1	/
Le présent arrêté fixe les prescriptions applicables au titre de la décision d'exécution 2020/2009 susvisée aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation pour au moins une des activités suivantes :	/
<ul style="list-style-type: none"> - 3670 Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation ; - 3710 : Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant des rubriques 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations classées au titre de la rubrique 3670 et lorsque la charge polluante principale est apportée par cette ou ces installations. 	Applicable au site
Le présent arrêté s'applique également au traitement combiné d'effluents aqueux provenant de différentes sources, à condition que la principale charge polluante résulte des installations 3670 visées ci-dessus et que le traitement des effluents aqueux ne relève pas de la directive 91/271/CEE relative au traitement des eaux urbaines résiduaires. Les installations ou activités suivantes sont exclues du champ d'application du présent arrêté :	Non Concerné
<ul style="list-style-type: none"> - l'imperméabilisation de textiles par d'autres moyens que l'application d'un film continu à base solvantée ; - l'impression, l'encollage et l'imprégnation de matières textiles ; - la stratification de panneaux à base de bois ; - la transformation du caoutchouc ; - la fabrication de mélanges de revêtement, de vernis, de peintures, d'encres, de semi-conducteurs, de colles ou de produits pharmaceutiques ; - les installations de combustion sur site, à moins que les gaz chauds produits soient utilisés pour le chauffage par contact direct, le séchage ou tout autre traitement d'objets ou de matières. 	
Article 2	
Les prescriptions de l'annexe du présent arrêté sont immédiatement applicables aux installations classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er, autorisées après le 9 décembre 2020. Les prescriptions de l'annexe du présent arrêté sont immédiatement applicables aux extensions ou au remplacement complet des installations existantes classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er, lorsque ces extensions ou ce remplacement sont autorisés après le 9 décembre 2020.	Texte applicable Les prescriptions de l'annexe sont applicables à compter du 9 décembre 2024

Description de la prescription	Situation actuelle
<p>Les prescriptions de l'annexe du présent arrêté sont applicables aux installations classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er autorisées avant le 10 décembre 2020, dont les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R. 515-61 du code de l'environnement sont celles de la décision d'exécution 2020/2009, au 9 décembre 2024.</p> <p>Les prescriptions de l'annexe du présent arrêté sont applicables aux installations classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er autorisées avant le 10 décembre 2020, dont les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R. 515-61 ne sont pas celles de la décision d'exécution 2020/2009, dans les conditions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - quatre ans après la parution au Journal officiel de l'Union européenne, postérieure au 10 décembre 2020, de la décision d'exécution établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R. 515-61 ; - à compter du 9 décembre 2024, lorsque la parution au Journal officiel de l'Union européenne de la décision d'exécution établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R. 515-61 est intervenue entre le 10 décembre 2018 et le 10 décembre 2020. 	
<p>A la date prévue par le présent article, l'exploitant met en œuvre les meilleures techniques disponibles telles que décrites en annexe du présent arrêté ou garantissant un niveau de protection de l'environnement équivalent dans les conditions fixées au II de l'article R. 515-62, sauf si l'arrêté préfectoral fixe des prescriptions particulières en application de l'article R. 515-63. Il veille à ce que l'installation respecte les valeurs limites d'émissions fixées dans l'annexe du présent arrêté.</p>	Pour information
<p>• Article 3</p> <p>Par dérogation à l'article 2, l'exploitant peut solliciter une dérogation afin de définir des valeurs limites d'émissions qui excèdent les valeurs fixées par l'annexe du présent arrêté, sous réserve du respect des dispositions prévues par les <u>articles R. 515-60 à R. 515-69 du code de l'environnement</u></p> <p>Lorsque la valeur limite d'émission sollicitée excède les niveaux d'émission associés aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles de la décision d'exécution 2020/2009, la demande de l'exploitant est formulée et instruite dans les formes prévues au I de l'article L. 515-29 et selon la procédure prévue au R. 515-68 du <u>code de l'environnement</u>.</p>	Pour information
<p>• Article 4</p> <p>Les schémas de maîtrise des émissions de composés organiques volatils (COV) pris en application de l'article 27, 7°, e de l'arrêté du 2 février 1998 susvisé ne sont plus applicables.</p>	Plan de gestion de solvant en place
<p>• Article 5</p> <p>L'exploitant établit, au moins une fois par an, un plan de gestion des solvants sur la base des entrées et sorties de solvants dans l'unité conformément à la partie 4 de l'annexe au présent arrêté (annexe VII, partie 7, point 2 de la directive 2010/75/UE).</p>	Plan de gestion de solvant en place et remis à jour chaque année
<p>• Article 6</p>	

Description de la prescription	Situation actuelle
<p>L'arrêté du 2 février 1998 modifié susvisé est modifié comme suit Après le dix-neuvième alinéa de l'article 1er, est ajouté le paragraphe suivant : « En ce qui concerne les valeurs limites, les fréquences et modalités de contrôle des rejets dans l'air et dans l'eau, y compris les eaux souterraines, applicables aux installations visées à l'article 1er de l'arrêté du 3 février 2022 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3670 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de la rubrique 3670) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, les dispositions fixées dans l'arrêté du 3 février 2022 susmentionné prévalent, y compris pour le paramètre composés organiques volatils totaux (COVT) qui remplace le paramètre composés organiques volatils non méthaniques (COVNM). »</p>	Pour information
<p>ANNEXE PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES APPLICABLES AUX INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT SOUMISES À AUTORISATION AU TITRE DES RUBRIQUES 3670 OU 3710 (POUR LESQUELLES LA CHARGE POLLUANTE PRINCIPALE PROVIENT D'UNE OU PLUSIEURS INSTALLATIONS RELEVANT DE LA RUBRIQUE 3670)</p>	
1. Dispositions générales, définitions, acronymes	Pour information
1.1. Définitions et acronymes	
1.2. Détermination des émissions totales et des émissions diffuses de COV	Pour information
1.3. Détermination des émissions dans les gaz résiduaire	Pour information
1.4. Détermination des émissions pour les rejets dans l'eau	Pour information
1.5. Autres niveaux de performance environnementale	Pour information
2. Meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à toutes les installations	
2.1. Système de management environnemental	Tous les points de ce paragraphe ont été développés dans la MTD 1 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.2. Performance environnementale globale	Cf MTD2 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.3. Choix des matières premières	Cf MTD 3 et 4 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.4. Stockage et manutention des matières premières	Cf MTD 5 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)

Description de la prescription	Situation actuelle
2.5. Distribution des matières premières	Cf MTD 6 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.6. Application de revêtements	Cf MTD 7 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.7. Séchage/durcissement	Cf MTD 8 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.8. Nettoyage	Cf MTD 9 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9. Surveillance	Cf MTD 10 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.1. Plan de gestion des solvants	Cf MTD 10 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
L'exploitant surveille les émissions totales et les émissions diffuses de COV sur la base du plan de gestion des solvants défini au point 4 de la présente annexe.	Un plan de gestion de solvants est en place
2.9.2. Surveillance des émissions dans les gaz résiduaire	Cf MTD 11 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.3. Surveillance des rejets dans l'eau	Cf MTD 12 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59))
2.9.4. Emissions lors d'OTNOC	Cf MTD 13 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.5. Emissions dans les gaz résiduaire	Cf MTD 14 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.5.1. Emissions de COV	Cf MTD 14 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.5.1.1. Réduction en zones de production et de stockage	Cf MTD 14 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.5.1.2. Réduction des émissions de COV dans les gaz résiduaire et utilisation plus efficace des ressources	Cf MTD 15 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.5.1.3. Réduction de la consommation énergétique du système de réduction des COV	Cf MTD 16 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.6. Efficacité énergétique	Cf MTD 19 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59) hors NEA
2.9.7. Consommation d'eau et production d'eaux usées	Cf MTD 20 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59) hors NEA
2.9.8. Rejets dans l'eau	Cf MTD 21 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59) hors NEA

Description de la prescription			Situation actuelle
2.9.9. Gestion des déchets			Cf MTD 22 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
2.9.10. Odeurs			Cf MTD 23 des conclusions du STS (Annexe 1 de la P57-58-59)
3. Conclusions par secteurs d'activités			/
Les dispositions et valeurs limites d'émission mentionnées à l'article 9.1 (II) de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2019 et à l'article 27,7°, c de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatives aux composés organiques volatils à mention de danger spécifique s'appliquent à tous les secteurs d'activité listés ci-après.			/
3.1. Revêtement des véhicules			Non concerné
3.2. Revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques			Non concerné
3.3. Revêtement des navires et des yachts.			Non concerné
3.4. Revêtement des aéronefs			Non concerné
3.5. Laquage en continu.			Non concerné
3.6. Fabrication de bandes adhésives			Non concerné
3.7. Revêtement de textiles, de films métalliques et de papier			Non concerné
3.8. Fabrication de fil de bobinage			Non concerné
3.9. Revêtement et impression d'emballages métalliques			Applicable
La présente section s'applique au revêtement et à l'impression d'emballages métalliques en plus des dispositions de la partie 2 de l'annexe du présent arrêté - MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD) APPLICABLES A TOUTES LES INSTALLATIONS.			/
3.9.1. Emissions dans l'air			/
3.9.1.1. Emissions totales de COV			/
L'exploitant respecte pour les émissions totales annuelles les valeurs limites d'émissions suivantes :			/
Paramètre	Unité	VLE (moyenne annuelle)	Non conforme. En lien avec la MTD chapitre 1.10 des conclusions des MTD STS. Cf. Annexe 1 de la p57-58-59. L'exploitant a prévu une action de mise en conformité. S'il n'arrive pas à respecter la VLE et le %ED, l'exploitant pourra choisir de respecter cette option (similaire au tableau 22 des MTD) et il sera en capacité de l'atteindre.
Total des émissions de COV calculé d'après le plan de gestion des solvants	g de COV par m2 de surface revêtue/imprimée	3,5	
En lieu et place des émissions totales annuelles, l'exploitant peut choisir de respecter les valeurs limites des émissions diffuses et des émissions de COV dans les gaz résiduels précisés ci-après :			

Description de la prescription			Situation actuelle
3.9.1.2. Emissions diffuses de COV et émissions de COV dans les gaz résiduaire			
L'exploitant respecte, pour les émissions diffuses de COV la valeur limite d'émission suivante :			
Paramètre	Unité	VLE (moyenne annuelle)	Conforme. Cf. PGS avec 8.17% pour le PGS de 2021.
Emissions diffuses de COV calculées d'après le plan de gestion des solvants	Pourcentage (%) des solvants organiques utilisés à l'entrée	12	
L'exploitant respecte, pour les émissions de COV dans les gaz résiduaire la valeur limite d'émission suivante :			
Paramètre	Unité	VLE (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Non conforme C'est la même valeur que celle de la MTD ch 1.10 des conclusions des MTD. Le site est non conforme pour un oxydeur et prévoit de le remplacer. Cf. Annexe 1 de la P57-58-59 Pour les rejets non reliés, l'exploitant prévoit de respecter le 3.9.1.1. S'il n'arrive pas à respecter la VLE et le %ED, l'exploitant pourra choisir de respecter cette option (similaire au tableau 22 des MTD) et il sera en capacité de l'atteindre.
COVT	mg C/Nm3	20	
Pour les unités utilisant une technique de concentration externe, par adsorption des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux, en combinaison avec une technique de traitement de l'effluent gazeux, la VLE ci-dessous s'applique pour le gaz résiduaire du concentrateur. Les émissions provenant du concentrateur sont mesurées dans un conduit spécifique à cet effluent.			Non concerné

Description de la prescription			Situation actuelle
Paramètre	Unité	VLE (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Non concerné
Gaz résiduaire du concentrateur COVT	mg C/Nm3	50	
3.9.1.3. Emissions en cas d'utilisation d'un traitement thermique des solvants organiques Lorsque l'exploitant utilise un système de traitement thermique des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux, l'exploitant respecte les valeurs limites d'émission suivantes :			Applicable
Paramètre	Unité	VLE (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage) ⁽¹⁾	NOx : cette valeur de 100 est plus stricte que la MTD 17 des conclusions STS (qui indique une valeur indicative de 20-130). Le site est conforme (avec un oxydeur dont la valeur est de 99.1 mg/m3). Il sera remplacé. Cf. MTD17 de l'annexe 1 de P57-58-59 pour plus d'informations. CO : cette valeur de 100 est plus stricte que la MTD 17 des conclusions STS (qui indique une valeur indicative de 20-150). L'exploitant prévoit de remplacer les oxydeurs concernés car il est non-conforme pour 2 oxydeurs parmi les 5. Cf. MTD17 de l'annexe 1 de P57-58-59 pour plus d'informations.
NOX	mg Equivalent NO2 / Nm3	100 (2)	
CO	mg/Nm3	100	
COVT	mg C/Nm3	20	
(1) La VLE ne s'applique pas lorsque des effluents gazeux sont envoyés dans une installation de combustion. (2) La VLE peut ne pas être appliquée si des composés azotés [par exemple, DMF ou NMP (N-méthylpyrrolidone)] sont présents dans les effluents gazeux.			

Description de la prescription				Situation actuelle
				COVt Non conforme pour LV2/E4 avec 36.9 mg/m3 de COV. L'exploitant a prévu le remplacement de cet oxydeur.
3.9.1.4. Emissions de poussières Les émissions de poussières ne dépassent pas la valeur limite d'émission ci-dessous :				/
Paramètre	Procédé / source	Unité	VLE (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)	Voir MTD18 de l'annexe 1 de la P57-58-59 car il s'agit des mêmes exigences.
Poussières	Application pulvérisation par	mg/Nm3	3	
3.9.2. Consommation spécifique d'énergie L'exploitant respecte les niveaux de performance environnementale pour la consommation spécifique d'énergie suivants :				/
Secteur	Type de produit	Unité	Niveaux d'efficacité énergétique (moyenne annuelle)	La valeur est la même que celle de la MTD19 des conclusions STS. Cf. Annexe 1 de la P57-58-59
Revêtement et impression d'emballages métalliques	Tous les types de produit	KWh/m2 de surface revêtue	1,5	
3.9.3. Dispositions spécifiques concernant les eaux 3.9.3.1. Consommation spécifique d'eau L'exploitant respecte les niveaux de performance environnementale pour la consommation spécifique d'eau décrits ci-dessous :				/
Secteur	Type de produit	Unité	Consommation spécifique d'eau (moyenne annuelle)	Non concerné Concerne la fabrication de cannettes
Revêtement et impression d'emballages métalliques	Cannettes embouties - étirées (EE) en deux parties	l/1 000 cannettes	110	

Description de la prescription				Situation actuelle
3.9.3.2. Rejets dans l'eau				/
L'exploitant respecte les valeurs limites d'émissions ci-dessous pour ses rejets dans l'eau :				/
Substance/Paramètre	Secteur	Code SANDRE	VLE (1) (2)	<p>Non Concerné Concerne la fabrication de cannettes</p> <p>Les installations utilisant des solvants n'ont pas de rejets aqueux. Une telle surveillance est inutile.</p>
Matières en suspension totales (MEST)	Revêtement et impression des emballages métalliques (uniquement pour les cannettes EE)	1305	30 mg/l	
Demande chimique en oxygène (DCO) (3)		1314	125 mg/l si le flux journalier maximal autorisé > 100 kg/j ou > 50 kg/j	
		1314	150 mg/l Si le flux maximal journalier autorisé ≤ 100 kg/j ou ≤ 50 kg/j	
Composés organohalogénés adsorbables (AOX)		1106	0,4 mg/l	
Fluorure (F-) (4)		7073	25 mg/l - si le rejet est ≤ 150 g/j	
		7073	15 mg/l - si le rejet dépasse 150 g/j	
Nickel (exprimé en Ni)		1386	0,2 mg/l - si le rejet dépasse 5 g/j	
Zinc (exprimé en Zn)		1383	0,8 mg/l - si le rejet dépasse 20 g/j	
3.10. Impression sur rotative offset à sécheur thermique				Non concerné

Description de la prescription	Situation actuelle								
3.11. Flexographie et impression en héliogravure non destinée à l'édition	Non concerné								
3.12. Impression en héliogravure d'édition	Non concerné								
3.13. Revêtement de surfaces en bois	Non concerné								
4. Plan de Gestion des Solvants 4.1 à 4.3 Ces chapitres donnent des définitions pour le PGS. Il ne sont pas détaillés ici afin d'alléger la lecture du document.	Le site rédige un PGS.								
<p>4.4. Réduction des incertitudes du PGS Afin de réduire le plus possible l'incertitude des données relatives au plan de gestion des solvants, l'exploitant applique toutes les techniques énumérées ci-dessous :</p> <table border="1" data-bbox="226 488 1621 1270"> <thead> <tr> <th data-bbox="226 488 734 555">Technique</th> <th data-bbox="734 488 1621 555">Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="226 555 734 884">a. Détermination et quantification complètes des entrées et sorties de solvants organiques pertinents, y compris l'incertitude associée</td> <td data-bbox="734 555 1621 884"> Consiste notamment à : <ul style="list-style-type: none"> • déterminer et documenter les entrées et sorties de solvants organiques (par exemple, émissions dans les gaz résiduels, émissions de chaque source d'émission diffuse, solvants organiques rejetés dans les déchets) ; • quantifier, sur la base d'éléments factuels, chaque entrée et sortie de solvant organique pertinent, en consignait la méthode utilisée (par exemple, mesurage, calcul à l'aide des facteurs d'émission, estimation fondée sur les paramètres d'exploitation) ; • déterminer les principales sources d'incertitude de la quantification susmentionnée, et mettre en œuvre des mesures correctives visant à réduire cette incertitude ; • mettre à jour régulièrement les données relatives aux entrées et sorties de solvants organiques. </td> </tr> <tr> <td data-bbox="226 884 734 1023">b. Mise en œuvre d'un système de suivi des solvants organiques</td> <td data-bbox="734 884 1621 1023">Un système de suivi des solvants organiques permet de contrôler à la fois les quantités utilisées et les quantités non utilisées de solvants organiques (par exemple, par pesage des quantités non utilisées renvoyées au stockage à partir de la zone d'application).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="226 1023 734 1270">c. Suivi des modifications susceptibles d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au plan de gestion des solvants</td> <td data-bbox="734 1023 1621 1270"> Toute modification susceptible d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au plan de gestion des solvants est consignée, notamment : <ul style="list-style-type: none"> • les dysfonctionnements du système de traitement des effluents gazeux : la date et la durée de l'incident sont consignés ; • les changements susceptibles d'avoir une incidence sur les débits de gaz et d'air, par exemple le remplacement de ventilateurs, de poulies de transmission, de moteurs; la date et le type de changement sont consignés. </td> </tr> </tbody> </table> <p>Applicabilité : Le niveau de détail du plan de gestion des solvants est fonction de l'ampleur et de la complexité de l'installation, de l'éventail de ses effets possibles sur l'environnement ainsi que du type et de la quantité de matières utilisées.</p>	Technique	Description	a. Détermination et quantification complètes des entrées et sorties de solvants organiques pertinents, y compris l'incertitude associée	Consiste notamment à : <ul style="list-style-type: none"> • déterminer et documenter les entrées et sorties de solvants organiques (par exemple, émissions dans les gaz résiduels, émissions de chaque source d'émission diffuse, solvants organiques rejetés dans les déchets) ; • quantifier, sur la base d'éléments factuels, chaque entrée et sortie de solvant organique pertinent, en consignait la méthode utilisée (par exemple, mesurage, calcul à l'aide des facteurs d'émission, estimation fondée sur les paramètres d'exploitation) ; • déterminer les principales sources d'incertitude de la quantification susmentionnée, et mettre en œuvre des mesures correctives visant à réduire cette incertitude ; • mettre à jour régulièrement les données relatives aux entrées et sorties de solvants organiques. 	b. Mise en œuvre d'un système de suivi des solvants organiques	Un système de suivi des solvants organiques permet de contrôler à la fois les quantités utilisées et les quantités non utilisées de solvants organiques (par exemple, par pesage des quantités non utilisées renvoyées au stockage à partir de la zone d'application).	c. Suivi des modifications susceptibles d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au plan de gestion des solvants	Toute modification susceptible d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au plan de gestion des solvants est consignée, notamment : <ul style="list-style-type: none"> • les dysfonctionnements du système de traitement des effluents gazeux : la date et la durée de l'incident sont consignés ; • les changements susceptibles d'avoir une incidence sur les débits de gaz et d'air, par exemple le remplacement de ventilateurs, de poulies de transmission, de moteurs; la date et le type de changement sont consignés. 	Cet aspect est déjà pris en compte dans le cadre du PGS.
Technique	Description								
a. Détermination et quantification complètes des entrées et sorties de solvants organiques pertinents, y compris l'incertitude associée	Consiste notamment à : <ul style="list-style-type: none"> • déterminer et documenter les entrées et sorties de solvants organiques (par exemple, émissions dans les gaz résiduels, émissions de chaque source d'émission diffuse, solvants organiques rejetés dans les déchets) ; • quantifier, sur la base d'éléments factuels, chaque entrée et sortie de solvant organique pertinent, en consignait la méthode utilisée (par exemple, mesurage, calcul à l'aide des facteurs d'émission, estimation fondée sur les paramètres d'exploitation) ; • déterminer les principales sources d'incertitude de la quantification susmentionnée, et mettre en œuvre des mesures correctives visant à réduire cette incertitude ; • mettre à jour régulièrement les données relatives aux entrées et sorties de solvants organiques. 								
b. Mise en œuvre d'un système de suivi des solvants organiques	Un système de suivi des solvants organiques permet de contrôler à la fois les quantités utilisées et les quantités non utilisées de solvants organiques (par exemple, par pesage des quantités non utilisées renvoyées au stockage à partir de la zone d'application).								
c. Suivi des modifications susceptibles d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au plan de gestion des solvants	Toute modification susceptible d'avoir une incidence sur l'incertitude des données relatives au plan de gestion des solvants est consignée, notamment : <ul style="list-style-type: none"> • les dysfonctionnements du système de traitement des effluents gazeux : la date et la durée de l'incident sont consignés ; • les changements susceptibles d'avoir une incidence sur les débits de gaz et d'air, par exemple le remplacement de ventilateurs, de poulies de transmission, de moteurs; la date et le type de changement sont consignés. 								

Société Eviosys 44 - Nantes

DEKRA Industrial



www.dekra-industrial.fr

PIECE N°60

GARANTIES FINANCIERES

Dossier de demande d'autorisation environnementale

Date : Décembre 2022

SOMMAIRE

Table des matières

SOMMAIRE	2
ANNEXES	2
1. - GENERALITES.....	33
2. - CALCUL DU MONTANT DES GARANTIES FINANCIERES	44
2.1. - CALCULS PRECEDENTS	44
2.2. - CALCUL ACTUEL ET FUTUR	55
2.3. - CONCLUSION	1010

ANNEXES

- Annexe 1 – Acte de cautionnement 2014-2019
- Annexe 2 – Acte de cautionnement 2019-2024
- Annexe 3 – Arrêté préfectoral du 11/08/14 relatif aux garanties financières
- Annexe 4 – Validation du calcul par la DREAL

1. - GENERALITES

Les installations dont la mise en activité est subordonnée à l'existence de garanties financières sont, en vertu de l'article R 516-1 du Code de l'environnement :

- Les installations de stockage des déchets ;
- Les carrières ;
- Les installations susceptibles de donner lieu à des servitudes d'utilité publique (figurant sur la liste prévue à l'article L 515-8 du Code de l'environnement) ;
- Les sites de stockage géologique de dioxyde de carbone;
- Les **installations soumises à autorisation** et les installations de transit, regroupement, tri ou traitement de déchets soumises à enregistrement, susceptibles, en raison de la nature et de la quantité des produits et déchets détenus, d'être à l'origine de pollutions importantes des sols ou des eaux.

La liste de ces installations est fixée par l'arrêté du 31/05/2012 modifié :

- **L'annexe I** liste les sites concernés par les garanties financières au **1^{er} juillet 2015** ;
- **L'annexe II** liste les sites concernés par les garanties financières au **1^{er} juillet 2019**.

De manière générale pour un site industriel, ces garanties concernent :

- **La mise en sécurité du site** ;
- **Les mesures de gestion de la pollution des sols et des eaux souterraines** (uniquement pour les entreprises qui sont soumises à des garanties additionnelles).

La constitution de garanties financières n'est pas demandée si son montant se révèle inférieur au seuil de **100 000 euros**.

Les garanties financières sont données pour une durée déterminée et **leur montant doit être réévalué** périodiquement (les autorités doivent être prévenues 3 mois avant l'échéance). Dans le cas contraire, le site est mis en demeure.

Les **garanties additionnelles** peuvent être demandées par le Préfet en cas de survenance d'une pollution accidentelle significative des sols ou des eaux souterraines causée par l'exploitant.

Le site est soumis à autorisation pour plusieurs rubriques, dont la rubrique 3670.

L'annexe I de l'arrêté du 31/05/12 concerne le site car elle cite la rubrique 3670, à l'exclusion des installations qui sont également classées 2940-2 et 2940-3.

Or, le site n'est pas classé 2940-2 (disparition du double classement 2940 / 3670).

L'annexe II de cet arrêté concerne la rubrique 2940 pour le régime d'autorisation, qui n'existe plus dans la nomenclature.

Cet arrêté du 31/05/12 (dont la dernière mise à jour date du 14/01/22) n'a pas été mis à jour suite à l'évolution de la nomenclature ICPE relative à la rubrique 2940.

Dans l'attente de cette mise à jour, ou d'une information contraire des autorités, l'exploitant considère qu'il est toujours soumis au calcul des garanties financières.

2. - CALCUL DU MONTANT DES GARANTIES FINANCIERES

2.1. - CALCULS PRECEDENTS

Les calculs du montant ont été réalisés et ont donné lieu à la parution de l'arrêté préfectoral du 11/08/14, avec un montant de **115 876 euros**.

Cf. **Annexe 1 – Acte de cautionnement 2014-2019.**

Cf. **Annexe 3 – Arrêté Préfectoral du 11/08/14 relatif aux garanties financières.**

Cf. **Annexe 4 – Validation du calcul par la DREAL.**

Selon l'article 5 de l'arrêté précité, **l'exploitant doit actualiser ce montant tous les 5 ans.**

La Direction du site a mis à jour le montant des garanties, en tenant compte des indices d'actualisation :

Mr	Montant de référence des garanties financières	115 876
Index N	Indice TP01 au moment de l'actualisation des GF	111,1 (Nov.18 ; dernier indice connu)
Index R	Indice TP01 utilisé pour l'établissement du montant de référence des GF fixé par l'arrêté préfectoral	107,03 (Juin 2014)
TVA n	TVA applicable au moment de l'actualisation (%)	20
TVA r	TVA applicable au moment de l'établissement du montant de référence Mr (%)	20
Mn	Montant actualisé = $Mr * (IndexN/IndexR)^*1$	120 282

Le montant calculé était de **120 282 euros**.

Les actes de cautionnement sont présentés en annexe, pour les périodes :

- 2014/2019 ;
- 2019/2024.

Cf. **Annexe 1 – Acte de cautionnement 2014-2019.**

Cf. **Annexe 2 – Acte de cautionnement 2019-2024.**

2.2. - CALCUL ACTUEL ET FUTUR

Le projet du site n'entraînera pas de hausse de quantités présentes susceptibles de faire changer ce calcul. Il y aura juste davantage de livraisons et expéditions.

Le calcul mis à jour est le suivant :

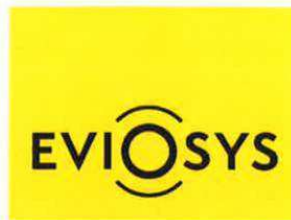
Paramètres		Formules de calcul	Montant total (TTC)	Montant total (TTC)	
Montant global de la garantie financière	M	$M = SC [ME + (MI + MC + MS +$	45478	72978,4	Chantier de dépollution : pas d'application du coefficient pondérateur, car la gestion du chantier est déjà intégrée.
Coefficient pondérateur de prise en compte des coûts liés à la gestion du chantier	SC	-	1,10		
Montant des mesures de gestion des produits dangereux et des déchets présents sur le site de l'installation	ME	$Q1 (CTRxd1 + C1) + Q2 (CTRxd2 + C2) + Q3 (CTRxd3 + C3)$	0	25000	
Quantité totale de produits et de déchets dangereux à éliminer (en tonnes ou en litres)	Q1	Diluant de lavage : 5000 Soude : 7000 Eaux industrielles : 1000 Divers déchets dgx : 6000 Chiffons : 4000 GRV et fûts vides : 1000		24000	Les produits chimiques neufs non utilisés seront envoyés aux autres usines du groupe. Cf. courrier
Quantité totale de déchets non dangereux à éliminer (en tonnes ou en litres)	Q2	DIB, bois, carton, plastique		1000	
Quantité totale de déchets inertes à éliminer pour les installations de traitement de déchets (en tonnes ou en litres)	Q3	Non concerné	-	-	
Coût de transport des produits dangereux ou déchets à éliminer	CTR	Détails?		-	
Distance entre le site de l'installation classée et les centres de traitement ou d'élimination permettant respectivement la gestion des quantités Q1	d1	Détails?		-	
Distance entre le site de l'installation classée et les centres de traitement ou d'élimination permettant respectivement la gestion des quantités Q2	d2	Détails?		-	
Distance entre le site de l'installation classée et les centres de traitement ou d'élimination permettant respectivement la gestion des quantités Q3	d3	Non concerné	-	-	
Coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des produits dangereux ou des déchets	C1	Détails?		-	
Coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des déchets non dangereux	C2	Détails?		-	
Coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des déchets inertes	C3	Non concerné	-	-	

Montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées présentant un risque d'explosion ou d'incendie après vidange	MI		$\sum CN + PB \times V$	7660	
Nombre de cuves à traiter	NC		Cuve joint hexane	1	Remarque : dans le rapport d'inspection de 2014, il est question d'une cuve de 42 m3 d'hydrocarbures. Il s'agit en réalité d'une cuve de joint hexane.
Coût fixe relatif à la préparation et au nettoyage de la cuve, égal à 2 200 €	C			2200	
Prix du m ³ du remblai liquide inerte (béton) soit 130 €/m ³	PB			130	
Volume de la cuve exprimé en m ³	V		42 m3	42	
Montant relatif à la limitation des accès au site	MC		$P \times CC + nP \times PP$	4084	
Périmètre (en mètres) de la parcelle occupée par l'installation classée et ses équipements connexes	P			80	
Coût du linéaire de clôture soit 50 €/ m	CC			50	
Nombre de panneaux de restriction d'accès au lieu, égal nP = Nombre d'entrées du site + périmètre/50	nP		Périmètre clôturé : 841 m Périmètre non clôturé : 80 m	5,6	
Nombre d'entrées du site				4	
Prix d'un panneau soit 15 €	PP			15	
Montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement	MS		$NP \times (CP \times h + C) + CD$	8000	
Nombre de piézomètres à installer	NP		Piezomètres déjà installés (4)	0	
Coût unitaire de réalisation d'un piézomètre soit 300 € par mètre de piézomètre creusé	CP		/	0	
Profondeur des piézomètres	h		10m	0	
Coût du contrôle et de l'interprétation des résultats de la qualité des eaux de la nappe sur la base de deux campagnes soit 2 000 € par piézomètre	C		Contrôle des 4 piézomètres	8000	
Coût d'un diagnostic de pollution des sols déterminé de la manière suivante : - Pour un site dont la superficie est inférieure ou égale à 10 hectares : 10 000 € TTC + 5 000 € TTC/ hectare - Pour un site dont la superficie est supérieure à 10 hectares : 60 000 € TTC + 2 000 € TTC/ hectare au-delà de 10 hectares	CD		Diagnostic déjà réalisé (rapport de base)	0	
Montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent	MG		$CG \times HG \times NG \times 6$	21600	
Coût horaire moyen d'un gardien soit 40 € TTC/h	CG		/	40	
Nombre d'heures de gardiennage nécessaires par mois	HG		2 rondes, 1 de jour et 1 de nuit, soit 3h/j 7/7 jours 30 jours	90	
Nombre de gardiens nécessaires	NG		1	1	

Le courrier relatif à l'engagement de transfert des vernis et solvants est le suivant :

Eviosys Packaging France SAS

Représentée par Monsieur Didier CALLET
7, rue Emmy Noether
93400 Saint-Ouen
France
Tel : + 33 1 49 18 40 00



Paris, le 20 octobre 2022

1/2

Je soussigné, Didier Callet, Président d'Eviosys Packaging France SAS, confirme que notre société s'engage à transférer sur les autres sites industriels de notre société, les vernis et solvants stockés sur le site de notre usine de Nantes dans l'éventualité d'une fermeture de cette dernière.

Nous n'avons pas de projet de fermeture du site de Nantes et cet engagement est pris dans le cadre de la réglementation environnementale actuelle.

A handwritten signature in black ink, appearing to be "D. Callet".

EVIOSYS PACKAGING FRANCE, le 11 juin 2022,
Didier CALLET

Les formules de calcul utilisées sont les suivantes :

Arrêté du 31 mai 2012 - Annexe I
Formules de calcul forfaitaire du montant de référence des garanties financières de mise en sécurité des installations visées à l'article R. 516-1

Les produits dangereux mentionnés désignent l'ensemble des produits par le règlement européen (CEE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/ CEE et 1999/45/ CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006.

Les déchets dangereux mentionnés ci-dessous sont définis à l'article R. 541-8 du code de l'environnement.

Montant global de la garantie financière : $M = SC [ME + (MI + MC + MS + MG)]$

SC : coefficient pondérateur de prise en compte des coûts liés à la gestion du chantier. Ce coefficient est égal à 1,10.

ME : montant, au moment de la détermination du premier montant de garantie financière, relatif aux mesures de gestion des produits dangereux et des déchets présents sur le site de l'installation.

Ce montant est établi sur la base des éléments de référence suivants :

- Nature et quantité maximale des produits dangereux détenus par l'exploitant ;
- Nature et quantité estimée des déchets produits par l'installation.

La quantité retenue est égale à :

- la quantité maximale stockable sur le site éventuellement prévue par l'arrêté préfectoral ;
- à défaut, la quantité maximale pouvant être entreposée sur le site estimée par l'exploitant.

MI : montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées présentant un risque d'explosion ou d'incendie après vidange

MC (coût 2012) : montant relatif à la limitation des accès au site. Ce montant comprend la pose d'une clôture autour du site et de panneaux d'interdiction d'accès à chaque entrée du site et sur la clôture tous les 50 mètres.

MS (coût 2012) : montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement. Ce montant couvre la réalisation de piézomètres de contrôles et les coûts d'analyse de la qualité des eaux de la nappe au droit du site, ainsi qu'un diagnostic de la pollution des sols.

MG (coût 2012) : montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent.

Montant des mesures de gestion des produits dangereux et des déchets présents sur le site de l'installation : $ME = Q1 (CTRxd1 + C1) + Q2 (CTRxd2 + C2) + Q3 (CTRxd3 + C3)$

Les déchets et produits dangereux à évacuer peuvent être classés en trois catégories :

Q1 (en tonnes ou en litres) : quantité totale de produits et de déchets dangereux à éliminer.

Q2 (en tonnes ou en litres) : quantité totale de déchets non dangereux à éliminer.

Q3 (en tonnes ou en litres) : pour les installations de traitement de déchets, quantité totale de déchets inertes à éliminer.

CTR : coût de transport des produits dangereux ou déchets à éliminer

dT1, dT2, d1, d2, d3 : distances entre le site de l'installation classée et les centres de traitement ou d'élimination permettant respectivement la gestion des quantités QT_i, Q1, Q2 et Q3

C1 : coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des produits dangereux ou des déchets.

C2 : coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des déchets non dangereux.

C3 : coût des opérations de gestion jusqu'à l'élimination des déchets inertes.

Coûts unitaires (TTC) : les coûts C1, C2, C3, CTR sont déterminés par le préfet sur proposition de l'exploitant.

En cas de devis forfaitaires de la part d'une ou de plusieurs entreprises incluant les coûts des opérations de gestion jusqu'à leur élimination, l'exploitant peut dans ce cas proposer au préfet d'utiliser ces devis forfaitaires en lieu et place de la formule de calcul de Me.

Pour les produits dangereux et déchets pouvant être vendus ou enlevés du site à titre gratuit compte tenu de l'historique de gestion des déchets ou des produits dangereux, de leurs caractéristiques et de leurs conditions de stockage et de surveillance, le coût unitaire à prendre en compte est égal à 0.

Montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées présentant un risque d'explosion ou d'incendie après vidange $MI = \sum CN + PB \times V$

MI : montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées

CN : coût fixe relatif à la préparation et au nettoyage de la cuve. Ce coût est égal à 2 200 €

PB : prix du m³ du remblai liquide inerte (béton) 130 €/ m³V : volume de la cuve exprimé en m³

NC : nombre de cuves à traiter

Montant relatif à la limitation des accès au site : $MC = P \times CC + nP \times PP$

MC : montant comprend la pose d'une clôture autour du site et de panneaux d'interdiction d'accès au lieu. Ces panneaux seront disposés à chaque entrée du site et autant que de besoin sur la clôture, tous les 50 m.

P (en mètres) : périmètre de la parcelle occupée par l'installation classée et ses équipements connexes

CC : coût du linéaire de clôture soit 50 €/ m

nP : nombre de panneaux de restriction d'accès au lieu, égal nP = Nombre d'entrées du site + périmètre/50

PP : prix d'un panneau soit 15 €

Montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement : $MS = NP \times (CP \times h + C) + CD$

MS : Ce montant couvre la réalisation de piézomètres de contrôles et les coûts d'analyse de la qualité des eaux de la nappe au droit du site.

NP : nombre de piézomètres à installer

CP : coût unitaire de réalisation d'un piézomètre soit 300 € par mètre de piézomètre creusé

h : profondeur des piézomètres

C : coût du contrôle et de l'interprétation des résultats de la qualité des eaux de la nappe sur la base de deux campagnes soit 2 000 € par piézomètre

CD : coût d'un diagnostic de pollution des sols déterminé de la manière suivante :

COÛT TTC : ETUDE HISTORIQUE, étude de vulnérabilité et des investigations sur les sols

- Pour un site dont la superficie est inférieure ou égale à 10 hectares : 10 000 € TTC + 5 000 € TTC/ hectare

- Pour un site dont la superficie est supérieure à 10 hectares : 60 000 € TTC + 2 000 € TTC/ hectare au-delà de 10 hectares

Montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent : $MG = CG \times HG \times NG \times 6$

MG : montant relatif au coût de gardiennage du site pour une période de six mois

CG : coût horaire moyen d'un gardien soit 40 € TTC/h

HG : nombre d'heures de gardiennage nécessaires par mois

NG : nombre de gardiens nécessaires

Remarque : les coûts liés à la remise en état du site en lien avec les pollutions de sols existantes sont expliqués dans la pièce relative à l'IED. Après avis des autorités, un engagement à réaliser les travaux suffit. Ceci est également abordé dans la pièce relative à l'étude d'impacts.

2.3. - CONCLUSION

Le montant total est de 72 978.4 euros.

Il a baissé par rapport à la configuration précédente (le montant précédent était de l'ordre de 120 000 euros et il est désormais de l'ordre de 75 000 euros), car l'exploitant a déjà réalisé le rapport de base et la mise en place des piézomètres.

Désormais, il n'a plus besoin de les constituer étant donné que le montant total (de 72 978.4 euros) est inférieur au seuil de 100 000 euros.

P60 – Garanties Financières

ANNEXE 1 – ACTE DE CAUTIONNEMENT 2014-2019



ACTE DE CAUTIONNEMENT SOLIDAIRE N° 1328 KSD 206936/40

La société **BNP PARIBAS**, Société Anonyme au capital de 2.492.414.944,- euros, dont le siège social est à PARIS (75009), 16 boulevard des Italiens, ayant pour numéro unique d'identification 62042449 RCS PARIS, représentée par son mandataire :

Brigitte POMAREDE

du Centre d'Affaires LA DEFENSE ENTREPRISES dont l'adresse est situé à PARIS LA DEFENSE Cedex (92974) – 5 bis, place de la Défense, dûment habilité à cet effet,

Après avoir rappelé qu'il a été porté à sa connaissance que :

La société **CROWN EMBALLAGE France SAS**, Société par Actions Simplifiée à Associé Unique, au capital de 130.564.800,- euros, dont le siège social est situé à SAINT OUEN (93400) – 67, rue Arago, ayant pour numéro unique d'identification 954 200 838 – RCS de BOBIGNY, ci-après dénommée **le cautionné**, titulaire de l'autorisation donnée par arrêté préfectoral en date du 11 mai 2001 tel que complété par arrêtés préfectoraux en date des 18 avril 2014 et 11 août 2014 du **préfet de la LOIRE ATLANTIQUE**, d'exploiter une usine de fabrication de boîtes de conserve sise à NANTES – 19, boulevard du Maréchal Juin, correspondant notamment à la rubrique 2940-2 de la nomenclature des installations classées, a demandé à la société susmentionnée ci-après dénommée **la caution**, de lui fournir son cautionnement solidaire, déclare par les présentes, en application de l'article L. 516-1 et des articles R. 516-1 et suivants du code de l'environnement, se constituer caution solidaire en renonçant aux bénéfices de division et de discussion, d'ordre et pour le compte du cautionné dans les termes et sous les conditions ci-après :

Article 1^{er} Objet de la garantie

La présente garantie constitue un engagement purement financier. Elle est exclusive de toute obligation de faire et elle est consentie dans la limite du montant maximum mentionné à l'article 2 du présent acte en vue de garantir au préfet mentionné le paiement en cas de défaillance du cautionné des dépenses liées à : la mise en sécurité du site dans les conditions fixées par les articles R. 512-39-1 et R. 512-46-25 du code de l'environnement.

La présente garantie ne couvre pas les indemnités dues par l'exploitant aux tiers qui pourraient subir un préjudice par le fait de pollution ou d'accident causé par l'activité de ce dernier, ni les engagements et obligations dus par l'exploitant au titre de la responsabilité environnementale.

Article 2 Montant

2.1. Exploitation autorisée avant le 1^{er} juillet 2012 :

Le montant maximum du cautionnement est de :

23.175,20 euros (vingt trois mille cent soixante quinze euros vingt centimes) pour la période du 1^{er} juillet 2014 au 30 juin 2015,

46.350,40 euros (quarante six mille trois cent cinquante euros quarante centimes) pour la période du 1^{er} juillet 2015 au 30 juin 2016,

69.525,60 euros (soixante neuf mille cinq cent vingt cinq euros soixante centimes) pour la période du 1^{er} juillet 2016 au 30 juin 2017,

92.700,80 euros (quatre vingt douze mille sept cent euros quatre-vingts centimes) pour la période du 1^{er} juillet 2017 au 30 juin 2018,



115.876,00 euros (cent quinze mille huit cent soixante seize euros) pour la période du 1^{er} juillet 2018 au 30 juin 2019.

2.2. Exploitation autorisée après le 1^{er} juillet 2012 :

Le montant maximum de cautionnement est de : 0€.

2.3. Mise en jeu partielle de la garantie :

En cas de mise en jeu partielle, le montant du présent engagement se réduira à due concurrence de telle sorte qu'il ne pourra plus être demandé à la caution qu'une somme égale à la différence entre l'encours du cautionnement à cette date et les sommes réglées au titre des mises en jeu partielles.

Article 3 Durée et renouvellement

3.1. Durée.

Le présent engagement de caution prend effet à compter du 1^{er} juillet 2014 et expire le 30 juin 2019, à 18 heures, sauf si l'exploitation ne nécessite plus une garantie financière au titre des articles L. 516-1 et L. 516-2 du code de l'environnement. Passé cette date ou après décision du préfet de lever l'exigence de garantie financière, il ne pourra plus y être fait appel.

3.2. Renouvellement.

Le cautionnement pourra être renouvelé dans les mêmes conditions que celles objets des présentes, sous réserve :

- que le cautionné en fasse la demande au moins 6 (six) mois avant l'échéance ; et
- que la caution marque expressément son accord de renouvellement au bénéficiaire.

Cet accord devra intervenir, conformément aux dispositions de l'article R. 516-2 du code de l'environnement, au moins trois mois avant l'échéance du cautionnement.

3.3. Non-renouvellement.

En cas de non-renouvellement du cautionnement, la caution informera le préfet par lettre recommandée avec accusé de réception au moins trois mois avant l'échéance du cautionnement. Cette obligation est sans effet sur la durée de l'engagement de caution.

Les dispositions du présent article 3.3 s'appliquent exclusivement aux cautionnements à émettre à compter du 1^{er} juillet 2012.

3.4. Caducité.

Le cautionnement deviendra automatiquement caduc et la caution sera libérée de toute obligation en cas de fusion-absorption du cautionné après autorisation de changement d'exploitant en faveur de l'absorbant.

Article 4 Mise en jeu de la garantie

En cas de non-exécution par le cautionné d'une ou des obligations mises à sa charge et ci-dessus mentionnées, le présent cautionnement pourra être mis en jeu uniquement par le préfet susvisé par lettre recommandée avec demande d'avis de réception adressée à la caution à l'adresse ci-dessus indiquée, dans l'un des cas suivants :



BNP PARIBAS

- soit après mise en jeu de la mesure de consignation prévue à l'article L. 514-1 du code de l'environnement, c'est-à-dire lorsque l'arrêté de consignation et le titre de perception rendu exécutoire ont été adressés au cautionné mais qu'ils sont restés partiellement ou totalement infructueux ;
- soit en cas d'ouverture d'une procédure de liquidation judiciaire à l'encontre du cautionné ;
- soit en cas de disparition du cautionné personne morale par suite de sa liquidation amiable ou judiciaire ou du décès du cautionné personne physique.

Dans tous les cas, aux fins de mettre en jeu le cautionnement, le préfet devra mentionner que les conditions précisées ci-dessus ont été remplies.

Article 5 Attribution de compétence

Le présent cautionnement est soumis au droit français avec compétence des tribunaux français.

Fait à PARIS, le 12 novembre 2014

Brigitte POMAREDE

P60 – Garanties Financières

ANNEXE 2 – ACTE DE CAUTIONNEMENT 2019-2024



Référence interne : 00828 KSD 136366/74

ACTE DE CAUTIONNEMENT SOLIDAIRE

La société BNP PARIBAS, Société Anonyme au capital de 2.499.597.122,- euros, dont le siège social est à PARIS (75009) – 16, boulevard des Italiens, ayant pour numéro unique d'identification 62042449 RCS PARIS, représentée par son mandataire :

Céline Dumaulin

De l'APAC FINANCEMENT DES ENTREPRISES ILE DE FRANCE dont l'adresse est à PARIS (75018) – 8, rue de Sofia, dûment habilitée à cet effet,

Après avoir rappelé qu'il a été porté à sa connaissance que:

La société **CROWN EMBALLAGE FRANCE SAS**, Société par Actions Simplifiée à Associé Unique au capital de 130.564.800,- euros, dont le siège social est situé à SAINT OUEN (93400), 7 rue Emmy NOETHER, ayant pour numéro unique d'identification 954 200 838 au RCS de BOBIGNY, ci-après dénommée le cautionné, titulaire de l'autorisation donnée par arrêté préfectoral en date du 11 mai 2001 tel que complété par arrêtés préfectoraux en date des 18 avril 2014 et 11 août 2014 du préfet de LOIRE-ATLANTIQUE, de poursuivre et d'exploiter une usine de fabrication de boîtes de conserve sise à NANTES – 19, boulevard du Maréchal Juin, correspondant notamment à la rubrique 2940-2 de la nomenclature des installations classées, a demandé à la société susmentionnée ci-après dénommée la caution, de lui fournir son cautionnement solidaire, déclare par les présentes, en application de l'article L. 516-1 et des articles R. 516-1 et suivants du code de l'environnement, se constituer caution solidaire en renonçant aux bénéfices de division et de discussion, d'ordre et pour le compte du cautionné dans les termes et sous les conditions ci-après :

Article 1er Objet de la garantie

La présente garantie constitue un engagement purement financier. Elle est exclusive de toute obligation de faire et elle est consentie dans la limite du montant maximum mentionné à l'article 2 du présent acte en vue de garantir au préfet mentionné le paiement en cas de défaillance du cautionné des dépenses liées à la mise en sécurité du site dans les conditions fixées par les articles R. 512-39-1 et R. 512-46-25 du code de l'environnement.

La présente garantie ne couvre pas les indemnités dues par l'exploitant aux tiers qui pourraient subir un préjudice par le fait de pollution ou d'accident causé par l'activité de ce dernier, ni les engagements et obligations dus par l'exploitant au titre de la responsabilité environnementale.

Article 2 Montant

2.1. Exploitation autorisée après le 1er juillet 2012 :

Le montant maximum de cautionnement est de : **120.282,00 €** (cent vingt mille deux cent quatre-vingt-deux euros)

2.3. Mise en jeu partielle de la garantie :

En cas de mise en jeu partielle, le montant du présent engagement se réduira à due concurrence de telle sorte qu'il ne pourra plus être demandé à la caution qu'une somme égale à la différence entre l'encours du cautionnement à cette date et les sommes réglées au titre des mises en jeu partielles.

Article 3 Durée et renouvellement

3.1. Durée.

Le présent engagement de caution prend effet à compter du 1er juillet 2019, et expire le 30 juin 2024, à 18 heures, sauf si l'exploitation ne nécessite plus une garantie financière au titre des articles L. 516-1 et L. 516-2 du code de l'environnement. Passé cette date ou après décision du préfet de lever l'exigence de garantie financière, il ne pourra plus y être fait appel.



3.2. Renouvellement.

Le cautionnement pourra être renouvelé dans les mêmes conditions que celles objets des présentes, sous réserve :

- que le cautionné en fasse la demande au moins 6 (six) mois avant l'échéance ; et
- que la caution marque expressément son accord de renouvellement au bénéficiaire.

Cet accord devra intervenir, conformément aux dispositions de l'article R. 516-2 du code de l'environnement, au moins trois mois avant l'échéance du cautionnement.

3.3. Non-renouvellement.

En cas de non-renouvellement du cautionnement, la caution informera le préfet par lettre recommandée avec accusé de réception au moins trois mois avant l'échéance du cautionnement. Cette obligation est sans effet sur la durée de l'engagement de caution.

Les dispositions du présent article 3.3 s'appliquent exclusivement aux cautionnements à émettre à compter du 1er juillet 2012.

3.4. Caducité.

Le cautionnement deviendra automatiquement caduc et la caution sera libérée de toute obligation en cas de fusion-absorption du cautionné après autorisation de changement d'exploitant en faveur de l'absorbant.

Article 4 Mise en jeu de la garantie

En cas de non-exécution par le cautionné d'une ou des obligations mises à sa charge et ci-dessus mentionnées, le présent cautionnement pourra être mis en jeu uniquement par le préfet susvisé par lettre recommandée avec demande d'avis de réception adressée à la caution à l'adresse ci-dessus indiquée, dans l'un des cas suivants :

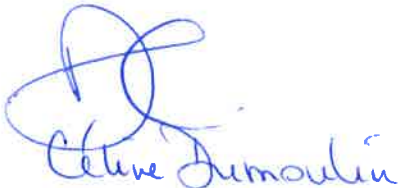
- soit en cas de non-exécution par le cautionné des opérations mentionnées au IV de l'article R.516-2, après intervention des mesures prévues au I de l'article L.171-8 ;
- soit en cas d'ouverture ou de prononcé d'une procédure de liquidation judiciaire à l'égard du cautionné ;
- soit en cas de disparition du cautionné personne morale par suite de sa liquidation amiable ou du décès du cautionné personne physique.

Dans tous les cas, aux fins de mettre en jeu le cautionnement, le préfet devra mentionner que les conditions précisées ci-dessus ont été remplies.

Article 5 Attribution de compétence

Le présent cautionnement est soumis au droit français avec compétence des tribunaux français.

Fait à PARIS, le 17 avril 2019



Céline Demoulin

P60 – Garanties Financières

**ANNEXE 3 – ARRETE PREFECTORAL DU 11/08/14 RELATIF AUX
GARANTIES FINANCIERES**



PREFET DE LA LOIRE-ATLANTIQUE

Préfecture de la Loire-Atlantique
Direction de la coordination
et du management de l'action publique
Bureau des procédures d'utilité publique
2014 ICPE 191

LE PREFET DE LA REGION PAYS-DE-LA-LOIRE PREFET DE LA LOIRE-ATLANTIQUE

Officier de la Légion d'Honneur
Officier de l'Ordre National du Mérite

VU le titre 1^{er} du livre V du code de l'environnement (parties législative et réglementaire), relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement et notamment ses articles L.516-1, R.516-1 à R.516-6 relatifs à la constitution des garanties financières ;

VU l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R.516-1 du code de l'environnement ;

VU l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 relatif aux modalités de détermination et d'actualisation du montant des garanties financières pour la mise en sécurité des installations classées et des garanties additionnelles en cas de mise en œuvre de mesures de gestion de la pollution des sols et des eaux souterraines ;

VU l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012 relatif aux modalités de constitution de garanties financières prévues aux articles R. 516-1 et suivants du code de l'environnement ;

VU l'arrêté préfectoral du 18 avril 2014 réglementant les activités exercées, dans l'usine de fabrication de boîtes de conserve, par la S.A.S CROWN EMBALLAGE FRANCE située à Nantes, 19, bd Maréchal Juin ;

VU la proposition de calcul du montant des garanties financières faites par la société CROWN EMBALLAGE FRANCE à Nantes par courrier du 20 janvier 2014 complété les 14 avril et 3 juin 2014;

VU le rapport du directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, inspecteur principal des installations classées en date du 17 juin 2014 ;

VU l'avis favorable émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques dans sa séance du 8 juillet 2014 ;

VU le projet d'arrêté transmis à la S.A.S. CROWN EMBALLAGE FRANCE en application de l'article R 512-26 du code de l'environnement en l'invitant à formuler ses observations dans un délai de 15 jours ;

EN l'absence d'observation ;

CONSIDERANT que la société CROWN EMBALLAGE FRANCE à Nantes exploite régulièrement des installations soumises à autorisation au titre des rubriques n° 2940-2.a de la nomenclature des installations classées listées par l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 susvisé, et existantes à la date du 1^{er} juillet 2012 ;

CONSIDERANT que ces installations, compte-tenu des seuils ou des rubriques concernées, sont soumises à l'obligation de garanties financières depuis le 1^{er} juillet 2012, la constitution de 20 % du montant devant être réalisée au 1^{er} juillet 2014 conformément à l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 susvisé ;

CONSIDERANT que la proposition de calcul de garanties financières transmise par l'exploitant est conforme aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 susvisé et aboutit à un montant de garanties supérieur à 75 000 euros TTC ;

CONSIDERANT que l'exploitant doit en conséquence constituer des garanties financières en vue d'assurer la mise en sécurité des installations concernées en cas de cessation d'activité, conformément aux dispositions des articles R.516-1 5° et suivants du code de l'environnement ;

Sur la proposition du secrétaire général de la préfecture de la Loire-Atlantique ;

ARRÊTE

ARTICLE 1 : CHAMP D'APPLICATION

Pour la poursuite de l'exploitation des activités exercées dans l'usine de fabrication de boîtes de conserve sise à Nantes, 19, bd Maréchal Juin, la S.A.S CROWN EMBALLAGE FRANCE, dont le siège social est situé 67 rue Arago à Saint-Ouen (93400), dénommée l'exploitant, est tenue de se conformer aux prescriptions complémentaires du présent arrêté.

ARTICLE 2 : OBJET DES GARANTIES FINANCIERES

Les garanties financières définies dans le présent arrêté s'appliquent aux installations visées au R.516-1-5° du code de l'environnement et listées dans le tableau suivant :

Rubriques	Libellé des rubriques/alinea	Seuil autorisé
2940	application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction) A partir d'une capacité de consommation de solvant de plus de 150 kg/h ou de plus de 200 t/an	4805 kg/j (1272 t/an)

Elles s'établissent sans préjudice des garanties financières que l'exploitant constitue éventuellement en application du L.515-8 du code de l'environnement.

Elles sont constituées dans le but de garantir la mise en sécurité du site de l'installation en application des dispositions mentionnées à l'article R. 512-39-1 du code de l'environnement

ARTICLE 3 : MONTANT DES GARANTIES FINANCIERES

Le montant total des garanties financières à constituer s'élève à 115 876 € TTC.

Il a été défini selon la méthode forfaitaire définie dans l'arrêté ministériel du 31 mai 2012. Les indices de référence sont :

- TP01 = 705,6 ;
- taux de TVA = 20 %.

Il est basé sur une quantité maximale de déchets pouvant être entreposés sur le site définie à l'article 13 du présent arrêté.

ARTICLE 4 : DELAI DE CONSTITUTION DES GARANTIES FINANCIERES

L'exploitant doit constituer 20 % du montant initial des garanties financières à la date du 1er juillet 2014, soit 23 175 € TTC. Les délais de constitution sont précisés dans le tableau ci-dessous, en fonction du type de garant :

Échéance de remise de l'attestation correspondante	Taux de constitution du montant des garanties financières fixé à l'article 3 du présent arrêté	
	Garants classiques	Consignation à la Caisse des Dépôts et Consignations
1er juillet 2014	20 %	20 %
1er juillet 2015	40 %	30 %
1er juillet 2016	60 %	40 %
1er juillet 2017	80 %	50 %
1er juillet 2018	100 %	60 %
1er juillet 2019		70 %
1er juillet 2020		80 %
1er juillet 2021		90 %
1er juillet 2022		100 %

ARTICLE 5 : ETABLISSEMENT DES GARANTIES FINANCIERES

L'exploitant adresse au préfet, avant les dates mentionnées à l'article 4 du présent arrêté le document attestant la constitution du montant des garanties financières défini à l'article 4, document établi dans les formes prévues par l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012.

ARTICLE 6 : RENOUVELLEMENT DES GARANTIES FINANCIERES

Le renouvellement du montant total des garanties financières intervient au moins trois mois avant la date d'échéance du document prévu à l'article 5 du présent arrêté.

Pour attester du renouvellement des garanties financières, l'exploitant adresse au Préfet, au moins trois mois avant la date d'échéance, un nouveau document dans les formes prévues par l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012 susvisé.

ARTICLE 7 : ACTUALISATION QUIQUENNALE DES GARANTIES FINANCIERES

L'exploitant est tenu d'actualiser tous les cinq ans le montant des garanties financières et en atteste auprès du préfet. La première actualisation intervient 5 ans après la date de signature du présent arrêté.

Le montant réactualisé est obtenu par application de la méthode d'actualisation précisée à l'annexe II de l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 susvisé. L'exploitant transmet avec sa proposition :

- la valeur datée du dernier indice public TP01 ;
- la valeur du taux de TVA en vigueur à la date de transmission.

ARTICLE 8 : MODIFICATION DES GARANTIES FINANCIERES

L'exploitant informe le préfet, dès qu'il en a connaissance, de tout changement de garant, de tout changement de formes de garanties financières ou encore de toutes modifications des modalités de constitution des garanties financières, ainsi que de tout changement des conditions d'exploitation conduisant à une modification du montant des garanties financières.

ARTICLE 9 : ABSENCE DE GARANTIES FINANCIERES

Outre les sanctions rappelées à l'article L.516-1 du code de l'environnement, l'absence de garanties financières peut entraîner la suspension du fonctionnement des installations classées visées au présent arrêté, après mise en œuvre des modalités prévues à l'article L.171-8 de ce code. Conformément à l'article L.171-9 du même code, pendant la durée de la suspension, l'exploitant est tenu d'assurer à son personnel le paiement des salaires, indemnités et rémunérations de toute nature auxquels il avait droit jusqu'alors.

ARTICLE 10 : APPEL DES GARANTIES FINANCIERES

Le Préfet « appelle » et met en œuvre les garanties financières, pour assurer la mise en sécurité du site en application des dispositions mentionnées à l'article R.512-39-1 du Code de l'Environnement :

- soit en cas de non-exécution par l'exploitant de ces dispositions, après intervention des mesures prévues à l'article L.171-8 du code de l'environnement;
- soit en cas d'ouverture d'une procédure de liquidation judiciaire à l'encontre de l'exploitant ;
- soit en cas de disparition de l'exploitant personne morale par suite de sa liquidation amiable ou judiciaire ou du décès de l'exploitant physique.

ARTICLE 11 : LEVEE DE L'OBLIGATION DES GARANTIES FINANCIERES

L'obligation de garanties financières est levée, en tout ou partie, à la cessation d'exploitation totale ou partielle des installations nécessitant la mise en place des garanties financières, et après que les travaux couverts par les garanties financières ont été normalement réalisés par l'exploitant.

Ce retour à une situation normale est constaté, dans le cadre de la procédure de cessation d'activité prévue aux articles R.512-39-1 à R.512-39-3, par l'inspection des installations classées.

L'obligation de garanties financières est levée par arrêté préfectoral, après consultation des maires des communes intéressées.

En application de l'article R.516-5 du code de l'environnement, le préfet peut demander la réalisation, aux frais de l'exploitant, d'une évaluation critique par un tiers expert des éléments techniques justifiant la levée de l'obligation de garanties financières.

ARTICLE 12 : CHANGEMENT D'EXPLOITANT

Le changement d'exploitant est soumis à autorisation conformément à l'article R516-1 du code de l'environnement selon les modalités définies dans ce même article.

ARTICLE 13 : SANCTIONS

Faute pour l'exploitant de se conformer aux dispositions du présent arrêté il pourra, indépendamment des sanctions pénales encourues, être fait application des sanctions administratives prévues à l'article L.514-1 du titre I du Livre V du Code de l'environnement.

ARTICLE 14 : PUBLICITE

Une copie du présent arrêté sera déposée à la mairie de Nantes et pourra y être consultée.

Cet arrêté sera affiché à la mairie de Nantes pendant une durée minimum d'un mois.

Le procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire de Nantes et envoyé à la préfecture, direction de la coordination et du management de l'action publique, bureau des procédures d'utilité publique.

Un avis sera inséré par les soins du préfet et aux frais de la S.A.S CROWN EMBALLAGE FRANCE dans les quotidiens « Ouest-France » et « Presse-Océan ».

Cet arrêté fera l'objet d'une publication sur le site internet de la préfecture.

Une copie du présent arrêté sera remise à la S.A.S CROWN EMBALLAGE FRANCE qui devra toujours l'avoir en sa possession et la présenter à toute réquisition. Cet arrêté sera affiché en permanence, de façon lisible, dans l'établissement par les soins de cette dernière.

ARTICLE 15 : DELAIS ET VOIES DE RECOURS

Conformément aux dispositions de l'article L.514-6 du Titre I du livre V du Code de l'environnement, la présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif de Nantes. Le délai de recours est de deux mois pour le demandeur ou l'exploitant et commence à courir du jour de la notification de la présente décision. Il est de un an pour les tiers à compter de l'affichage de l'arrêté.

Tout recours gracieux, en vertu de ces mêmes dispositions, ne peut interrompre ces délais de recours contentieux.

ARTICLE 16 : EXECUTION

Le secrétaire général de la préfecture de la Loire-Atlantique, le maire de Nantes, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement – inspecteur principal des installations classées sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Nantes, le

11 AOÛT 2014

Le Préfet,

Pour le préfet et par délégation,
le secrétaire général

Emmanuel AUBRY

P60 – Garanties Financières

ANNEXE 4 – VALIDATION DU CALCUL PAR LA DREAL

PREFET DE LOIRE-ATLANTIQUE

Direction régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
des Pays de la Loire

Nantes, le

Unité territoriale de Nantes

Nos réf. : rapport GF CROWN

Affaire suivie par : Alexandre DYL
alexandre.dyl@developpement-durable.gouv.fr
Tél. 02 72 74 78 03 – Fax : 02 72 74 77 99
Courriel : ut-nantes.dreal-pays-loire@developpement-durable.gouv.fr

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

[Charte de l'inspection des installations classées – Extrait]

« L'inspection des installations classées exerce une mission de police environnementale auprès des établissements industriels et agricoles. Cette mission de service public, définie par la loi, vise à prévenir et à réduire les dangers et les nuisances liés à ces installations afin de protéger les personnes, l'environnement et la santé publique ».

**Objet : Société CROWN EMBALLAGE FRANCE à Nantes
proposition de garanties financières**

1 RAPPEL DU CONTEXTE REGLEMENTAIRE

Le décret n°2012-633 du 3 mai 2012 a modifié l'article R.516-1 du code de l'environnement : depuis le 1^{er} juillet 2012, certaines catégories d'installations classées sont soumises à garanties financières pour la mise en sécurité lors de la cessation d'activité.

L'arrêté ministériel du 31 mai 2012, modifié par l'arrêté ministériel du 20 septembre 2013, a fixé la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application de l'alinéa 5 de l'article R516-1 du code de l'environnement, ainsi que le calendrier de mise en conformité des installations existantes. Un délai de 2 ans, soit d'ici le 1^{er} juillet 2014, a été accordé pour constituer 20 % du montant initial des garanties financières.

La société CROWN EMBALLAGE FRANCE à Nantes est visée par l'obligation de constitution de ces garanties financières au titre de l'alinéa 5 de l'article R516-1 du code de l'environnement du fait qu'elle exerce des activités d'application, cuisson, séchage de vernis sur support métal classées sous la rubrique 2940 de la nomenclature des installations classées, avec une capacité de consommation de solvant de plus de 200 t/an.

2 PRESENTATION DE L'EXPLOITANT

- Raison sociale	CROWN EMBALLAGE FRANCE
- Adresse	19 Bd du Maréchal Juin BP 60416 44104 Nantes Cedex 4
- Activité	Fabrication de boîtes de conserve
- situation administrative	Arrêté préfectoral d'autorisation du 18 avril 2014

3 OBJET DU RAPPORT

Par courrier du 20 janvier 2014, complété, sur demande de l'inspection des installations classées, les 14 avril et 3 juin 2014, la société CROWN EMBALLAGE FRANCE a transmis une proposition d'évaluation du montant des garanties financières, conformément à l'article R516-1 5° du code de l'environnement et à l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 relatif aux modalités de détermination et d'actualisation du montant des garanties financières pour la mise en sécurité des installations classées.

L'objet du présent rapport est de faire part à monsieur le préfet de l'analyse de l'inspection des installations classées sur ces éléments et de proposer les suites à y donner.

4 PROPOSITION DE L'EXPLOITANT ET ANALYSE DE L'INSPECTION

L'inspection constate que la société CROWN EMBALLAGE FRANCE a évalué le montant de la garantie financière conformément à la formule prévue à l'annexe I de l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 relatif aux modalités de détermination et d'actualisation du montant des garanties financières pour la mise en sécurité des installations classées et des garanties additionnelles en cas de mise en œuvre de mesures de gestion de la pollution des sols et des eaux souterraines :

$$M = Sc \times [Me + \alpha \times (Mi + Mc + Ms + Mg)].$$

Le calcul proposé par l'exploitant et les hypothèses retenues appellent, de la part de l'inspection des installations classées, les commentaires en dernière colonne du tableau suivant :

		Hypothèses retenues dans la proposition par l'exploitant		Avis de l'inspection
Sc	coefficient pondérateur de prise en compte des coûts liés à la gestion du chantier.	Ce coefficient est fixé à 1,10 par l'AM	1,10	RAS
Me	montant, au moment de la détermination du premier montant de garantie financière, relatif aux mesures de gestion des produits dangereux et des déchets présents sur le site de l'installation	L'ensemble des déchets a été pris en compte.	19 458 €	RAS
Mi	montant relatif à la neutralisation des cuves enterrées présentant un risque d'explosion ou d'incendie après vidange.	Il y a une cuve enterrée d'hydrocarbures sur le site d'un volume de 42 m ³	7660 €	RAS
Mc	montant relatif à la limitation des accès au site. Ce montant comprend la pose d'une clôture autour du site et de panneaux d'interdiction d'accès à chaque entrée du site et sur la clôture tous les 50 mètres.	Le site est déjà clôturé sauf sur 80 m (périmètre total = 220 m). Il dispose de 2 entrées. Le nombre de panneaux à apposer est donc $2 + 220/50 = 6$	4084 €	RAS
Ms	montant relatif au contrôle des effets de l'installation sur l'environnement. Ce montant couvre la réalisation de piézomètres de contrôles et les coûts d'analyse de la qualité des eaux de la nappe au droit du site, ainsi qu'un diagnostic de la pollution des sols.	L'exploitant prévoit 3 piézomètres. Le calcul du coût a été réalisé sur la base de la formule de l'arrêté du 31/05/12	46 178 €	RAS
Mg	montant relatif au gardiennage du site ou à tout autre dispositif équivalent.	L'exploitant a évalué le coût minimal de gardiennage du site sur la base de la formule de l'arrêté du 31/05/12	21 600 €	RAS
α	indice d'actualisation des coûts	L'exploitant a pris un indice d'actualisation TP01 de 705,6 (janvier 2014)	1,07	RAS
Montant total des garanties financières			115 876 € TTC	RAS

5 CONCLUSION ET PROPOSITION

Les installations concernées du site CROWN EMBALLAGE FRANCE à Nantes sont des installations existantes au 1^{er} juillet 2012 soumises à obligation de garanties financières au titre de l'annexe II (avec une échéance de début constitution au 1^{er} juillet 2014) de l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5^o de l'article R. 516-1 du code de l'environnement.

En conséquence, les garanties financières doivent être constituées selon le calendrier prévu par l'article 3 de l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 :

- « - constitution de 20 % du montant initial des garanties financières dans un délai de deux ans ;
 - constitution supplémentaire de 20 % du montant initial des garanties financières par an pendant quatre ans.
- En cas de constitution de garanties financières sous la forme d'une consignation entre les mains de la Caisse des dépôts et consignations, [...]*
- constitution de 20 % du montant initial des garanties financières dans un délai de deux ans ;
 - constitution supplémentaire de 10 % du montant initial des garanties financières par an pendant huit ans. »

L'inspection des installations classées propose à monsieur le Préfet de la Loire-Atlantique de fixer le montant des garanties financières à constituer par l'exploitant au titre du 5^o du R.516-1 du code de l'environnement par voie d'arrêté préfectoral pris dans les formes du R.512-31 du code de l'environnement.

Une proposition d'arrêté préfectoral est jointe au présent rapport.

Conformément aux dispositions de l'article R512-31 du code de l'environnement, ce projet doit être soumis à l'avis des membres du CODERST.

L'inspecteur de l'environnement

Alexandre DYL

Le chef de l'unité territoriale de Nantes

Jean-Pierre GAILLARD

**La chef du service des risques naturels et
technologiques**

Estelle SANDRE-CHARDONNAL