

Unité départementale de l'Oise
283, rue de Clermont
Z.A de la Vatine
60000 Beauvais

Beauvais, le 21/10/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 03/09/2025

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

SAVERGLASS

RUE DE LA GARE - BP 1
60960 Feuquières

Références : IC-R/394/25-CB/MC
Code AIOT : 0005101176

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 03/09/2025 dans l'établissement SAVERGLASS implanté RUE DE LA GARE - BP 1 60960 Feuquières. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- SAVERGLASS
- RUE DE LA GARE - BP 1 60960 Feuquières
- Code AIOT : 0005101176
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil bas
- IED : Oui

La société SAVERGLASS est une verrerie spécialisée dans la fabrication de bouteilles et carafes en

verre pour les producteurs de vins et spiritueux. Elle dispose, à cet effet, de deux fours verriers d'une capacité totale de 360 tonnes/jour. Les deux fours fonctionnent en continu, 24 heures sur 24 et 365 jours par an. Ils alimentent neuf lignes de production. Elle dispose également d'une installation d'application et de cuisson de vernis hydrosolubles pour procéder au satinage et à la sérigraphie des bouteilles. Elle réalise également une activité de décor de bouteilles. Les activités sont autorisées par arrêté préfectoral du 07/12/2022.

Thèmes de l'inspection :

- AR - 8

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Fours verriers - rétention	Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 9.6 - §1	Demande d'action corrective	1 mois
2	Fours verriers - Dispositifs de mesure	Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 9.6 - §2 à 4	Demande d'action corrective	1 mois
3	Fours verriers - Systèmes de refroidissement	Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 9.6 - §5	Demande d'action corrective	1 mois
5	Entrepôts de stockage de produits finis	Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 9.1	Demande d'action corrective	2 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
4	AR8 Déchets - Ciblage d'inspection via les anomalies de déclaration	Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 5.1.1	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'inspection a porté sur les dispositifs de sécurité des fours.

Il a été constaté que les dispositifs prescrits dans l'arrêté préfectoral du 07/12/2022 sont en place. Toutefois, si les opérateurs interrogés semblent connaître les actions à mettre en œuvre en cas de déclenchement d'alarme, les procédures associées ne sont pas rédigées.

Il est demandé à l'exploitant de rédiger ces procédures sous un délai d'un mois.

De plus, il a été constaté l'absence de sable dans la rétention d'un des fours.

Il est demandé à l'exploitant de corriger cette non-conformité sous un délai d'un mois.

Par ailleurs, l'exploitant a présenté les actions qui seront mises en œuvre dans le cadre de la mise en conformité des entrepôts de stockage de produit finis. Conformément, à l'article 9.1 de l'arrêté préfectoral du 07/12/2022, il est demandé à l'exploitant de transmettre l'étude associée sous un

délai de 2 mois. Compte tenu des actions déjà lancées et des engagements pris par l'exploitant, il n'est pas proposé de suites administratives à ce stade.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Fours verriers - rétention

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 9.6 - §1
Thème(s) : Risques accidentels, Cuvettes de rétention
Prescription contrôlée : §1- Chaque four est associé à une cuvette de rétention d'un volume suffisant pour contenir le volume total de verre en fusion. Une couche de sable en fond de ces rétentions permet de créer une isolation thermique entre la dalle béton et le verre en fusion. Des robinets d'incendie armés judicieusement disposés permettent de figer le verre. [...]
Constats : L'usine possède 2 fours de fusion de verre, dénommés Four 5 et Four 6. Lors de la visite terrain, l'inspection a constaté la présence de deux cuvettes de rétention. L'exploitant a transmis à l'inspection le plan n°F025PSS56001 version du 03/09/2025 présentant les caractéristiques des fours et des cuvettes de rétention associées. Ce plan indique que : <ul style="list-style-type: none">- Les deux fours ont chacun un volume de 63,25 m3.- La cuve de rétention associée au Four 5 a un volume de 138 m3.- La cuve de rétention associée au Four 6 a un volume de 137,7 m3. Les cuvettes de rétention présentent un volume suffisant pour permettre de contenir le volume total de verre en fusion. Lors de la visite terrain, l'inspection a procédé au contrôle de la présence d'une couche de sable isolante au fond des rétentions. La présence d'une couche de sable a été constatée dans la rétention associée au Four 6. Cependant, il a été constaté que la rétention associée au Four 5 ne contenait pas de sable, la dalle de béton étant directement visible. Face à ce constat, l'exploitant a expliqué que lors de la dernière réfection, le sable n'avait pas été mis en place. Non conformité (fait modéré) : La rétention associée au Four 5 ne contient pas de couche de sable permettant de créer une isolation thermique entre la dalle de béton et le verre en fusion. L'exploitant a transmis le plan d'implantation des moyens de secours qui indique la présence de 2 RIA dans la pièce hébergeant les cuvettes de rétention : le RIA 35 et le RIA 9. Ces 2 RIA sont implantés chacun près d'une cuvette de rétention (respectivement à la rétention Four 6 et à la rétention Four 5).

Lors de la visite terrain, l'inspection a procédé par sondage à la vérification des RIA près des cuvettes.

Le RIA 35, au plus proche de la cuvette de rétention associée au four 6, indique une vérification réalisée le 17/07/25 et est accessible.

L'exploitant a présenté le dernier rapport de vérification des RIA du 24/07/2025 par la société LST LEBOULANGER SECURITE. Ce rapport indique que les RIA 9 et 35 ont été vérifiés il y a moins d'un an et sont en bon état.

S'agissant des autres RIA de l'établissement, le rapport de vérification indique des dysfonctionnements sur 8 RIA dont certains sont susceptibles d'entraver leur bon fonctionnement.

Non conformité (fait modéré) : le rapport de vérification indique des dysfonctionnements sur 8 RIA dont certains sont susceptibles d'entraver leur bon fonctionnement.

Par mail du 09/10/2025, l'exploitant a indiqué avoir procédé à la réparation des RIA endommagés. Seuls 2 RIA hors service restent à réparer. L'exploitant a transmis à l'inspection le devis et le bon de commande (n°960269956) relatif à la réalisation des réparations de ces 2 équipements.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il est demandé à l'exploitant de mettre en place la couche de sable au fond de la cuvette de rétention du Four 5, **sous 1 mois**.

Il est demandé à l'exploitant de procéder à la remise en état des RIA endommagés, **sous 1 mois**.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois

N° 2 : Fours verriers - Dispositifs de mesure

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 9.6 - §2 à 4

Thème(s) : Risques accidentels, Conditions de sécurité

Prescription contrôlée :

[...]

§2- Chaque four est équipé d'un dispositif de mesure de niveau de verre en fusion. Le franchissement d'un seuil de niveau haut ou de niveau bas défini sous la responsabilité de l'exploitant entraîne le déclenchement d'une alarme en salle de conduite. Les dispositions à mettre en œuvre en cas de déclenchement de l'alarme sont décrites dans une procédure spécifique.

§3- Chaque four est équipé d'un dispositif de mesure de la température.

Le franchissement d'un seuil de température haute défini sous la responsabilité de l'exploitant entraîne le déclenchement d'une alarme en salle de conduite. Les dispositions à mettre en œuvre en cas de déclenchement de l'alarme sont décrites dans une procédure spécifique.

Le franchissement d'un seuil de température très haute défini sous la responsabilité de l'exploitant entraîne une diminution automatique du débit d'alimentation en combustible du four concerné.

§4- Chaque four est équipé d'un dispositif de mesure de la pression. Le franchissement d'un seuil de pression haute défini sous la responsabilité de l'exploitant entraîne le déclenchement d'une alarme en salle de conduite et l'arrêt automatique de la pompe d'alimentation en combustible du four concerné. Les dispositions à mettre en œuvre en cas de déclenchement de l'alarme sont décrites dans une procédure spécifique.

[...]

Constats :

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que le contrôle et le suivi des paramètres de production et de sécurité s'effectue en salle de conduite où une présence humaine est assurée en permanence par deux opérateurs fondeurs postés.

Pour occuper ce poste, les fondeurs disposent d'une formation spécifique et doivent justifier d'une expérience solide : plus de 10 ans au poste de fondeur pour être fondeur 1, plus de 5 ans d'expérience pour celle de fondeur 2.

§2 Dispositif de mesure de niveau de verre en fusion

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que chaque four est équipé de capteurs de niveau de verre en fusion. L'exploitant a indiqué que les capteurs fonctionnent par mesure des fluctuations de niveau : un niveau de référence est défini pour le suivi de la production (niveau zéro) et en cas de fluctuation trop importante, l'alarme s'active.

En salle, l'exploitant a indiqué que le seuil déclenchement de l'alarme est une fluctuation de plus ou moins 5 mm. Lors de la visite terrain, l'inspection a constaté que les paramètres renseignés dans l'interface de contrôle déclenchaient l'alarme pour une fluctuation de 2 mm.

En cas de franchissement du seuil d'alarme, une alarme visuelle s'affiche sur l'écran en salle de contrôle et un voyant lumineux s'active dans l'atelier de production. L'opérateur peut alors choisir de réduire ou augmenter manuellement le débit d'approvisionnement en verre du four concerné.

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué ne pas posséder de procédure spécifique à ces opérations de mises en sécurité en cas de niveau de verre en fusion trop bas.

§3 Dispositif de mesure de la température

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que les fours étaient équipés d'une quinzaine de capteurs permettant de mesurer la température de chaque four dont un est dédié à la mesure de la température en voute et a le rôle de capteur de sécurité (TC6).

L'atteinte d'un premier seuil de température (seul haut) déclenche une alarme visuelle sur le poste

de contrôle.

Le niveau très haut correspond à une augmentation de 10 °C par rapport au seuil haut. L'atteinte du seuil très haut entraîne la diminution automatique du débit d'alimentation en combustible du four concerné (fioul ou gaz, suivant le combustible utilisé). Si cette baisse automatique n'est pas suffisante pour permettre la baisse de température, l'opérateur peut réduire manuellement l'alimentation du four, ou alors enclencher l'arrêt d'urgence pour couper l'alimentation en combustible.

Lors de la visite terrain, les seuils d'alarme définis étaient visibles directement sur l'écran de contrôle des opérateurs. Pour le four 6, celui-ci indique une limite haute fixée à 1590°C et une limite très haute à 1600°C. Les boutons d'urgence sont situés et sont accessibles au poste de contrôle de chaque opérateur.

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué ne pas posséder de procédure spécifique à ces opérations de mises en sécurité en cas de dépassement des seuils de température.

§4 Dispositif de mesure de la pression

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que des capteurs de pression sont présents dans les fours.

En salle, l'exploitant a indiqué que 2 seuils d'alerte sont instaurés : un premier à 5 Pa, et un second à 12 Pa qui déclenche l'alarme (visuelle sur l'écran de contrôle et voyant lumineux en atelier)

L'atteinte du seuil de pression de 12 Pa coupe la chauffe automatiquement. Une réduction d'alimentation manuelle de l'alimentation en combustible peut être réalisée par les opérateurs, de même que l'activation des arrêts d'urgence.

Lors de la visite terrain, l'inspection a constaté que les seuils d'alerte étaient fixés à 15 Pa et 25 Pa. Observation : les seuils d'alerte présentés en salle et mis en œuvre sur le terrain ne sont pas cohérents.

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué ne pas posséder de procédure spécifique à ces opérations de mises en sécurité en cas de dépassement des seuils de pression.

Concernant les alarmes, l'exploitant a indiqué qu'aucun test de déclenchement n'est réalisé afin d'en vérifier la fonctionnalité. Toutefois, il a indiqué que les seuils d'alarme étaient régulièrement atteints et que les actions menées par les opérateurs consistaient en un travail normal de gestion des fours. Il a précisé que les opérateurs fondeurs effectuent chaque heure des relevés manuels des paramètres de température et de pression du four, consignés sur une feuille de suivi tout au long de leur poste. Cette surveillance et cette transcription permettent de détecter une éventuelle absence de déclenchement d'alarme en cas de dépassement des seuils.

Lors de la visite terrain, l'inspection a constaté que la feuille de suivi du poste en cours était dûment renseignée.

Toutefois, l'inspection a indiqué que, bien que la formation et l'expérience au poste de fondeur soient solides, l'indication des seuils limites d'alertes sur cette feuille de suivi des paramètres permettrait d'assurer une bonne identification des dépassements.

L'inspection a rappelé à l'exploitant que, bien que le personnel dispose de compétences solides, la formalisation de procédures précisant les dispositions à appliquer en cas de dépassement des seuils d'alerte et de déclenchement d'alarme permettrait de garantir la mise en sécurité effective des installations.

<p>Non conformité (fait modéré) : l'exploitant ne dispose pas de procédures spécifiques indiquant les dispositions à mettre en œuvre en cas de déclenchement des alarmes.</p>
<p>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</p> <p>Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection sous 1 mois des procédures spécifiques décrivant les dispositions mises en œuvre en cas de déclenchement des alarmes en cas de franchissement des seuils limites de niveau de verre, température et pression. L'exploitant veillera à mettre en cohérence les seuils d'alerte des procédures avec ceux mis en oeuvre sur le terrain.</p>
<p>Type de suites proposées : Avec suites</p>
<p>Proposition de suites : Demande d'action corrective</p>
<p>Proposition de délais : 1 mois</p>

N° 3 : Fours verriers - Systèmes de refroidissement

<p>Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 9.6 - §5</p>
<p>Thème(s) : Risques accidentels, Systèmes de refroidissement</p>
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>[...]</p> <p>Les systèmes de refroidissement de la fusion sont équipés de débitmètres. Le franchissement d'un seuil de débit bas en eau brute défini sous la responsabilité de l'exploitant entraîne le déclenchement d'une alarme en salle de conduite. Les dispositions à mettre en œuvre en cas de déclenchement de l'alarme sont décrites dans une procédure spécifique. En particulier, l'alimentation en eau peut être secourue par le réseau d'eaux pluviales.</p>
<p>Constats :</p> <p>Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que les débits d'eau de refroidissement sont suivis et contrôlés.</p> <p>Compte tenu du manque d'espace dans les canalisations, l'exploitant a opté pour l'installation de capteurs IFM, qui permettent de mesurer à la fois le débit et la température des fluides, au lieu de débitmètres jugés trop encombrants.</p> <p>L'exploitant a indiqué qu'en cas de débit trop faible ou de température excessive détecté par ces capteurs, une alarme est générée en salle de contrôle sur les écrans des opérateurs. Le fondeur posté procède alors à une vérification des pompes d'alimentation du système de refroidissement pour constater la dérive ou lever le doute. Il engage les dispositions de repli en cas de doute avéré (notamment la réduction du débit d'alimentation en combustible).</p> <p>Lors de la visite terrain, l'inspection a constaté que les paramètres de température et la pression du réseau de refroidissement sont bien reportées en salle de contrôle (pression et température du circuit de refroidissement). Ils font l'objet d'un report manuel une fois par poste sur la feuille de suivi des paramètres présentée au point de contrôle précédant (PC n°2).</p> <p>L'exploitant a indiqué qu'il ne dispose pas de procédure spécifique écrite définissant les actions à mettre en œuvre en cas de déclenchement de cette alarme.</p>

Non conformité (fait modéré) : L'exploitant ne dispose pas de procédure spécifique indiquant les dispositions à mettre en œuvre en cas de déclenchement de l'alarme.

Toutefois, l'exploitant a indiqué que cette surveillance du débit d'eau du système de refroidissement a pour objectif principal d'éviter les détériorations du matériel (le four et les divers équipements). Selon ses déclarations, le four peut rester plusieurs heures sans refroidissement sans que cela n'occasionne de réels risques de sécurité, le risque étant l'effondrement de la voute du four.

Comme indiqué dans le point de contrôle précédent (PC n°2), l'exploitant indique que la formation au poste de fondeur et l'expérience requise pour être affecté en salle de contrôle (plus de 10 ans au poste de fondeur pour être fondeur 1, plus de 5 ans d'expérience pour être fondeur 2) permettent d'assurer la connaissance et la maîtrise des réflexes à adopter en cas d'alerte.

L'exploitant a indiqué qu'en cas de rupture d'approvisionnement, l'alimentation en eau peut être secourue par le réseau d'eaux pluviales au moyen d'un pompage dans le bassin de 5 000 m³ situé au nord du site. Le niveau d'eau de ce bassin est suivi quotidiennement. En cas de volume insuffisant, l'appoint est réalisé par de l'eau de ville (2 réseaux distincts permettent l'approvisionnement en eau). Néanmoins, l'exploitant a indiqué que la substitution par l'eau pluviale dans le réseau de refroidissement occasionne une réduction des débits d'approvisionnement et donc un passage en fonctionnement dégradé pouvant provoquer la mise en sécurité des outils de production et de contrôles, et ainsi l'arrêt de la production.

L'exploitant a indiqué qu'un groupe électrogène est spécifiquement dédié à l'alimentation des pompes de refroidissement au cas où les groupes électrogènes de secours de l'usine sont hors service.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il est demandé à l'exploitant de réaliser une procédure de mise en sécurité de ses installations. Cette procédure, qui indiquera les mesures à mettre en œuvre en cas de déclenchement de l'alarme débit bas, sera transmise à l'inspection **sous 1 mois**.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois

N° 4 : AR8 Déchets - Ciblage d'inspection via les anomalies de déclaration

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 5.1.1

Thème(s) : Actions régionales, Traitement déchets

Prescription contrôlée :

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'aménagement et l'exploitation de ses installations afin de respecter les principes définis à l'article L.541-1 du code de l'environnement qui ont pour objet :

[...]

- de mettre en œuvre une hiérarchie des modes de traitement des déchets consistant à privilégier, dans l'ordre :
 - a- la préparation en vue de la réutilisation
 - b- le recyclage
 - c- toute autre valorisation, notamment la valorisation énergétique ;
 - d- L'élimination ;
 - [...]

Constats :

Constat ayant mené à la sélection de l'établissement pour cette action régionale :

A la suite de l'analyse des déclarations GERE de l'année 2023, l'établissement SAVERGLASS implanté à Feuquières est ressorti en anomalie.

Dans l'onglet "déchets produits et expédiés" de sa déclaration pour l'année 2023, l'exploitant a indiqué que 1 105 tonnes de déchets codés 10 11 12 (déchets de verre autres que ceux visés à la rubrique 10 11 11) ont été expédiés en D1 dans le département de la Somme à SECODE BOVES (installation réglementée entre autres pour une ISDND/D5 et une ISDI/D1).

De plus, le service en charge de la vérification a procédé à une comparaison avec d'autres établissements de ce secteur d'activité et a constaté que les deux plus grand producteurs verriers de la région expédient leurs flux de déchets 10 11 12 en valorisation (R5 ou R13).

Avec ce constat, le service en charge de cette vérification a indiqué "une possible non-conformité au regard de la hiérarchie des modes de traitement et de l'obligation de tri à la source des déchets de verres en vue de les valoriser (L.541-21-2 et D.543-278 et suivants)".

Constat de la visite d'inspection du 03/09/2025 :

L'usine SAVERGLASS de Feuquières fabrique des bouteilles et carafes en verre destinées aux producteurs de vins et spiritueux. La clientèle ciblée étant haut de gamme, des exigences de qualité particulièrement élevées s'imposent.

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que ces exigences de qualité élevée impliquent que tout produit présentant le moindre défaut est immédiatement écarté en rebut.

Suivant le type de défaut et l'étape de fabrication à laquelle il a été repéré, les rebuts sont triés pour être orientés vers :

- soit, de la valorisation interne sous forme de calcin : cela concerne la grande majorité des rebuts de production. Après broyage, les débris sont réinjectés dans les fours pour être refondus et être réintroduits dans le cycle de production.

Lors de l'inspection, l'exploitant a indiqué que le volume de verres recyclés en interne en calcin est en moyenne, pour les 2 fours, de l'ordre respectivement de 990 tonnes par mois et 940 tonnes par mois.

- soit, l'élimination en déchets de verre : cela concerne les verres présentant une qualité ne leur permettant pas d'être réintroduit dans le circuit.

L'exploitant a cité en exemple les bouteilles de verre souillées avec de l'huile de graissage ou encore les produits sur lesquels un décor est appliqué (vernis, encre, émaille). C'est cette catégorie de déchet qui est concernée par le code déchet 10 11 12.

Les tonnages concernés sont stables et de l'ordre de (extraction déclarations GERE) : 1 003 tonnes pour l'année 2024, 1 105 tonnes pour l'année 2023, 1 018 tonnes pour l'année 2021. Ces déchets sont envoyés en filière d'élimination (Code D1 : dépôt sur ou dans le sol (par ex., mise en décharge, etc.)).

<p>L'inspection a indiqué à l'exploitant que, réglementairement, la hiérarchisation des modes de traitement des déchets impose de privilégier la réutilisation, le recyclage ou toute autre valorisation, dont la valorisation énergétique, avant de considérer l'élimination.</p> <p>De plus, l'inspection a indiqué à l'exploitant que certains producteurs de verre de la région font valoriser leur flux de déchets codé 10 11 12 en opération R5 et R13.</p> <p>L'exploitant a indiqué ne pas avoir connaissance de l'existence de filières de valorisation permettant d'éviter l'élimination. Il indique toutefois, avoir pris acte des constats présentés et a annoncé consulter les autres usines du groupe afin de se renseigner sur les autres pratiques mises en œuvre.</p>
<p>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</p> <p>Observation : l'exploitant indiquera à l'inspection les résultats de sa prospection d'ici 3 mois.</p>
<p>Type de suites proposées : Sans suite</p>

N° 5 : Entrepôts de stockage de produits finis

<p>Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 07/12/2022, article 9.1</p>
<p>Thème(s) : Risques accidentels, Conformité 1510</p>
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Les entrepôts de stockage de produits finis respectent les dispositions de l'annexe V, point 1 de l'arrêté ministériel du 11 avril 2017 relatif aux prescriptions générales applicables aux entrepôts couverts soumis à la rubrique 1510 applicables aux installations régulièrement mises en service avant le 1er janvier 2003.</p> <p>L'exploitant réalise une étude technico-économique qui présente :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les dispositions applicables en fonction de la date de construction des différents entrepôts du site ; • une description des travaux à réaliser pour la mise en conformité par rapport aux dispositions définies à l'alinéa précédent ou pour la mise en œuvre de dispositions d'efficacité équivalente ; • un échéancier de réalisation des travaux définis à l'alinéa précédent. <p>Cette étude est transmise à l'inspection des installations classées sous un délai de 3 mois à compter de la notification du présent arrêté.</p>
<p>Constats :</p> <p>L'exploitant n'a pas transmis à l'inspection l'étude technico-économique demandée dans l'arrêté préfectoral.</p> <p>Non conformité : L'exploitant n'a pas transmis l'étude technico-économique demandée.</p> <p>Bien que l'étude n'ait pas été transmise, l'exploitant a indiqué avoir engagé plusieurs démarches relatives à :</p>

- la mise en place d'un système de détection incendie dans les entrepôts de stockage de produits finis ;
- la mise en conformité de la défense incendie.

Un état des lieux et un plan d'action relatifs à ces sujets ont été présentés lors de l'inspection.

Système de détection incendie des entrepôts :

L'exploitant a indiqué avoir réalisé les travaux sur les files logistiques n°6, 7 et 8 pour un coût de 655 k€.

L'exploitant a indiqué qu'il reste une file à équiper (file n°9). Les devis sont en cours d'actualisation pour des travaux, estimés à 250 k€, prévus pour juin 2027.

Défense incendie :

Lors de l'inspection, l'exploitant a rappelé les éléments présentés et validés lors de réunions entre SAVERGLASS, le SDIS et la DREAL entre juin et septembre 2023 pour la mise en place d'un réseau interne surpressé et dédié à la défense extérieure contre l'incendie du site. A l'issue de ces réunions, le SDIS a émis, par courrier du 19 septembre 2023, un avis favorable au projet qui lui a été présenté.

L'exploitant a indiqué qu'il travaille sur la mise en place d'un réseau bouclé et maillé de poteaux incendie tel qu'approuvé par le SDIS.

1/ Choix des modalités de bouclage : la décision d'avoir un réseau partiellement aérien ou totalement enterré est toujours en étude ;

2/ Mise en œuvre du pompage : L'exploitant a indiqué ne pas encore avoir statué sur la solution technique de pompage à mettre en place (dans le bassin ou dans des cuves). L'exploitant a étudié et présenté les bénéfices et inconvénients des 2 solutions. De plus, c'est la proposition de pompage dans les bassins qui a été validée par le SDIS.

Étant donné que l'avis favorable du SDIS de septembre 2023 valide la solution de pompage en bassins, si l'exploitant opte pour le pompage en cuve, il devra à nouveau consulter le SDIS pour faire valider son choix.

L'exploitant a indiqué transmettre la solution choisie à l'inspection, et consultera le SDIS le cas échéant.

3/ Sources d'alimentation du réseau : l'exploitant a indiqué vouloir approvisionner son réseau avec 5 bassins interconnectés. Parmi les bassins concernés, le bassin "prairie" doit être étanché afin d'être raccordé au « Bassin Sud Saverdec » et l'alimenter. Ces travaux d'étanchéité du bassin "Prairie" ont aussi pour objectif de pouvoir récupérer les eaux pluviales et les eaux d'extinction en cas d'incendie.

4/ Poteaux incendie : l'exploitant a indiqué avoir créé 8 poteaux incendie capable de fournir le débit demandé par le SDIS (120 m3/h) et prévoit la suppression des poteaux qui ne permettent pas d'atteindre ce débit.

-Montant et attribution capex

L'exploitant a indiqué que le coût relatif à la mise en conformité de la défense incendie de ses installations de stockage de produits finis est estimé à 2,5 millions d'euros. Cet investissement nécessite une validation par le groupe ORORA. La demande sera présentée au groupe fin 2025. L'exploitant a expliqué que le processus interne du groupe impose la présentation de 3 devis comparatifs. Au jour de l'inspection, l'exploitant a pris contact avec 12 sociétés. Pour des

questions de responsabilités et de garanties, l'exploitant souhaite faire réaliser toutes les prestations prévues par une unique entreprise. Seule 1 des 12 sociétés a proposé une offre, l'exploitant reçoit une treizième entreprise prochainement.

L'exploitant a indiqué investir 440k € sur son année fiscale actuelle (juin 2025 à juin 2026) pour réaliser les études et passer les commandes.

Lors de l'inspection, l'exploitant s'est engagé à tenir régulièrement informée l'inspection de l'avancement du projet, des choix techniques définitifs retenus ainsi que sur la remise de l'étude.

Par mails des 06/10/2025 et 10/10/2025, l'exploitant a transmis les supports de présentation relatifs aux réunions réalisées avec le SDIS et la DREAL entre 2022 et 2023. Ces présentations portent sur les résultats des études menées par la société ENTIME sur la mise en conformité des installations aux prescriptions de l'arrêté ministériel relatif à la rubrique 1510. Dans son mail, l'exploitant indique que ces premiers éléments constituent l'étude technique demandée par l'arrêté préfectoral. Ces éléments ont ensuite été validés par courrier du SDIS du 19 septembre 2023.

L'exploitant a informé l'inspection avoir reçu une offre de la société JPR ingénierie (44 312 €) pour la réalisation de l'étude SSI avec un lancement prévu début novembre 2025. L'exploitant a indiqué être toujours en recherche d'un prestataire pour assurer l'ensemble du périmètre de travaux mais a toutefois reçu une offre d'accompagnement de travaux (suivi et réception) par la société JPR ingénierie.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il est demandé à l'exploitant de fournir, **sous 2 mois**, une étude technico-économique présentant :

- Les dispositions applicables en fonction de la date de construction des différents entrepôts du site,
- une description des travaux à réaliser pour la mise en conformité par rapport aux dispositions identifiées,
- un échéancier de réalisation des travaux.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois