

PRÉFET DE LA RÉGION BOURGOGNE

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement

Mâcon, le 5 décembre 2014

Unité Territoriale de Saône-et-Loire

Nos réf. : NG/MV021214/0308

Affaire suivie par : Nicolas GUERIN
nicolas.guerin@developpement-durable.gouv.fr

Tél. 03 85 21 85 00 – **Fax** : 03 85 21 85 10

Objet : SAINT GOBAIN EMBALLAGES (VERALLIA) à Chalon-sur-Saône

PJ : - Projet de prescriptions complémentaires

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

1) CONTEXTE ET CADRE REGLEMENTAIRE

La société SAINT GOBAIN EMBALLAGES exploite, depuis 1968, sur le territoire de la commune de CHALON SUR SAONE une unité de fabrication de verre d'emballages.

L'exploitation de cette activité est régulièrement autorisée par arrêté préfectoral du 5 novembre 2002 modifié par :

- l'arrêté préfectoral n°07-00127 du 19 janvier 2007 (tours aéroréfrigérante, radioprotection) ;
- l'arrêté préfectoral n°10-04469 du 21 octobre 2010 (surveillance température rejet EU1) ;
- l'arrêté préfectoral n°09-05705 du 11 décembre 2009 (surveillance substances dangereuses) ;
- l'arrêté préfectoral n°2013318-0009 du 14 novembre 2013 (surveillance pérenne substances dangereuses).

La fabrication du verre relève de l'application de la directive sur les émissions industrielles dite « IED ». A ce titre, en application de l'article R515-70 du code de l'environnement, l'exploitant doit adresser au préfet un dossier de réexamen dans les douze mois qui suivent la date de publication des décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles applicable à son domaine d'activité.

Ce réexamen doit permettre d'une part d'actualiser le dossier de demande d'autorisation initial concernant les effets de l'installation sur son environnement et l'évolution des meilleurs techniques disponibles et d'autre part d'analyser le fonctionnement de l'installation sur les dix dernières années.

Copie : SPR – dossier - chrono

Le BREF verrerie établissant les meilleures techniques disponibles au niveau européen a été mis à jour le 28 février 2012.

Aussi, par courrier du 31 décembre 2013 complété le 06 mars 2014, la société SAINT GOBAIN EMBALLAGES a-t-elle transmis le dossier de réexamen susvisé pour son établissement de CHALON SUR SAONE.

2) SYNTHESE DES ELEMENTS DU DOSSIER DE REEXAMEN

2.1. Actualisation des éléments du dossier de demande d'autorisation initial

> Situation administrative :

L'évolution des activités et de la nomenclature des installations classées conduisent à la situation suivante :

| Désignation des installations | Rub. | Arrêté préfectoral du 05/11/2002 modifié | | Situation actuelle | |
|--|--------|--|---|--------------------|--|
| | | Rég. | Volume autorisé | Rég. | Volume |
| Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables | 1432-2 | A | Capacité équivalente : 676,3 m ³ | DC | Capacité équivalente : 70 m ³ <i>Diminution liée à la suppression de plusieurs cuves enterrées et aériennes et réduction de la capacité de stockage de fioul lourd</i> |
| Liquides inflammables (installation de chargement ou de déchargement desservant un stockage de liquides inflammables soumis à autorisation) | 1434-2 | A | Remplissage des cuves de FOD et fuel lourd | - | <i>Le stockage n'étant plus soumis à autorisation, cette rubrique n'a plus lieu d'être visée</i> |
| Entrepôt couverts (stockage de matières combustibles) | 1510-1 | A | Volume : 380 480 m ³ | A | Volume : 380 480 m ³ <i>Pas de modification</i> |
| Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage de minéraux | 2515-1 | A | Puissance installée : 700 kW | A | Puissance installée : 814 kW <i>Augmentation liée à la prise en compte du broyeur de secours</i> |
| Verre (fabrication et travail du) – Verres sodocalciques | 2530-1 | A | Capacité de production : 1 370 t/j | A | Capacité de production : 1 400 t/j <i>Légère augmentation liée au remplacement de l'un des 3 fours</i> |
| Installations de combustion | 2910-A | A | Puissance thermique nominale : 39,55 MW | A | Puissance thermique nominale : 40 MW <i>Pas de modification</i> |
| Fabrication du verre , avec une capacité de fusion supérieure à 20 t/j | 3330 | | | A | 1 400 t/j <i>Rubriques 3000 créées suite à transposition de la directive « IED »</i> |
| Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air | 2921 | A | 1 TAR de refroidissement du calcin 11 610 kW | E | 1 TAR de refroidissement du calcin 11 610 kW <i>Modification de la rubrique</i> |
| Polychlorobiphényles | 1180 | D | 3212 litres | | <i>Transformateurs aux PCB éliminés</i> |
| Gaz inflammables liquéfiés | 1412 | D | GPL : 8,75 t | DC | GPL : 10 t |
| Distribution de gaz inflammables liquéfiés | 1414 | D | 1 poste | DC | 1 poste |

| Désignation des installations | Rub. | Arrêté préfectoral du 05/11/2002 modifié | | Situation actuelle | |
|-------------------------------------|------|--|-----------------|--------------------|---|
| | | Rég. | Volume autorisé | Rég. | Volume |
| Acétylène | 1418 | D | 106 kg | D | 109 kg |
| Stockage papiers cartons | 1530 | D | 2220 m³ | NC | 800 m³ |
| Stockage de bois | 1532 | | | D | 1 614 m³ |
| Stockage de lessive de soude | 1630 | D | 220 t | NC | 0,158 t <i>Suppression de la cuve aérienne</i> |
| Utilisation de sources radioactives | 1720 | D | | | <i>Suppression de la source scellée</i> |
| Travail mécanique des métaux | 2560 | D | 200 kW | D | 200 kW |
| Traitement de surface | 2565 | D | 650 l | DC | 750 l |
| Emploi de matières abrasives | 2575 | D | 50 kW | D | 50 kW |
| Transformation de polymères | 2661 | D | 3 t/j | D | 3,5 t/j |
| Stockage de polymères | 2663 | D | 521 m³ | NC | 590 m³ |
| Installations de compression | 2920 | A | 5 857 kW | | <i>Modification de la rubrique</i> |
| Charge d'accumulateurs | 2925 | D | 51 kW | D | 51 kW |

Nota : le règlement européen du 10 décembre 2012 permet de sortir le calcin (débris de verre issus de la valorisation du verre) du statut de déchets, sous réserve du respect de certains critères. Ainsi le calcin externe reçu par le site ne relève pas des rubriques déchets de la nomenclature.

Les modifications intervenues sur le site depuis 2000 ne conduisent pas à observer de modification substantielle de la situation administrative. Il est à noter que la réduction de la capacité de stockage de liquides inflammables réduit significativement les risques liés à ces produits. En outre, le site peut valablement bénéficier de l'antériorité pour les rubriques de la nomenclature ayant fait l'objet d'évolution.

2.2. Procédés mis en œuvre

Le verre est produit à partir des principales matières premières suivantes :

- Sable (bâtiment spécifique et silos) ;
- Soude (cuve aérienne de 220 tonnes de lessive de soude et tour béton de 2200 tonnes de carbonate) ;
- Chaux (silo) ;
- Colorants (silos) ;
- Calcin (verre concassé ou granulé sur aire spécifique de 1700 m², 2 tours béton et silos).

alimentant les 3 fours de fusion régénératifs à boucle, mixte gaz/fioul, présents sur le site.

Le verre en fusion est découpé en gouttes (paraïsons) utilisées pour former les bouteilles par soufflage. Afin de conférer une résistance adéquate du verre aux rayures :

- un traitement à chaud à l'oxyde d'étain,
- une recuisson en four tunnel « arche de cuisson » ,

- un traitement à froid à la cire de polyéthylène,
sont réalisées. Les bouteilles sont ensuite conditionnées.

Le site emploie environ 460 personnes et fonctionne en poste 365 jours par an (pas de fermeture).

2.3 Analyse des effets sur l'environnement

L'établissement est implanté au nord-est de la commune de CHALON-SUR-SAÔNE, proche du péage autoroutier (A6) de Chalon Nord. Plusieurs habitations bordent le site sur l'ensemble de sa périphérie.

Un bras du canal du centre se situe en limite de propriété au nord mais l'établissement n'est pas situé en zone inondable :



Source : Géoportail

L'établissement dispose d'un embranchement ferroviaire pour les approvisionnements de matières premières. Cet embranchement rejoint la ligne Dijon-Lyon par l'intermédiaire de l'ancienne ligne Chalon-Dole aujourd'hui inexploitée.

Zones naturelles :

L'inventaire des zones remarquables (ZNIEFF, ZICO, ZPS...) autour du site n'a pas évolué depuis 2002. Aucun impact particulier des activités n'est identifié sur ces zones.

> Émissions atmosphériques :

Les principaux rejets sont liés à la fusion du verre et aux installations de combustion (gaz naturel). Il existe 2 émissaires canalisés sur le site.

L'évaluation de l'impact sanitaire des rejets de l'établissement a fait l'objet de plusieurs études d'évaluation du risque sanitaire depuis 2002 mettant en exergue un impact limité et, en tout état de cause, acceptable pour les populations.

En outre, les fumées liées à la fusion du verre, à partir du fioul et du gaz naturel, ainsi qu'au traitement de surface à chaud sont traitées depuis 2008 par un laveur de gaz acides à la chaux et par un électrofiltre. Les rejets en poussières, HCl, HF et métaux ont ainsi fortement diminué depuis cette date.

Le site est soumis au plan national d'allocation des quotas de CO₂.

> Prélèvements et émissions dans l'eau :

L'eau utilisée sur le site provient :

- du réseau d'eau potable pour les usages domestiques (environ 10 000 m³/an) ;
- de prélèvement dans le canal du centre (environ 40 000 m³/an)
- de prélèvement dans les eaux souterraines (environ 140 000 m³/an)

Les niveaux de prélèvement sont directement corrélés au niveau de production, dans la mesure où l'usage principal de l'eau est le refroidissement du verre (paraisons, calcin).

Les rejets s'effectuent :

- dans la station d'épuration de CHALON-SUR-SAÔNE pour les eaux domestiques ;
- dans la THALIE pour les eaux usées du procédé (dont refroidissement calcin) ;
- dans le canal du centre pour certaines eaux usées du procédé et pour les eaux pluviales.

Les conditions de rejets en situation dégradée (grève du personnel avec appareil de production en veille) vers la THALIE font l'objet d'une plainte de riverain. Cette plainte a donné lieu à la demande de l'inspection des installations classées (arrêté préfectoral de mise en demeure) de mettre en œuvre des dispositifs permettant de réduire les perturbations sur le milieu naturel.

> Émissions sonores :

Le site est à l'origine d'émissions sonores liées au trafic ferroviaire et poids-lourds, aux opérations de transfert des matières premières, aux groupes de réfrigération et de compression et aux engins de manutention.

La dernière étude menée en 2012 montre un dépassement de l'émergence en période nocturne, même si aucune plainte n'est répertoriée. L'exploitant identifie la source de ce dépassement comme étant la circulation des chariots élévateurs dans les zones proches du voisinage. Il précise que leur circulation a été modifiée en conséquence.

> Déchets :

Les principaux déchets générés par l'activité sont les poussières de l'électrofiltre, recyclées pour partie dans le procédé de fabrication du verre, les housses plastiques et les cartons qui sont valorisées. Le taux de recyclage des déchets produits par l'établissement atteint 61 %.

2.4 Comparaison par rapport aux Meilleures Techniques Disponibles (M.T.D.)

Le BREF applicable pour cette installation est celui du secteur de la fabrication et de la transformation du verre (GLS). Par décision de la commission européenne du 28 février 2012, le BREF de 2001 a été mis à jour.

2.4.1. Rejets liquides

Le site dispose de séparateurs hydrocarbures pour les eaux pluviales de voiries. Les eaux domestiques sont rejetées à la station d'épuration communale. Les eaux usées rejoignant la Thalie sont régulièrement contrôlées (contrôle température, débit et pH en continue).

Les valeurs seuils définies par les MTD sont respectées par l'établissement. En revanche, le site dépasse ponctuellement la valeur seuil en MES et DCO fixé par l'arrêté préfectoral pour le rejet des eaux vers la Thalie. Sur demande de l'inspection des installations classées, l'exploitant a mis en place un plan d'action de résorption de ces dépassements, par la reconfiguration de ses réseaux d'eau et la mise en place d'un bassin supplémentaire. Ce plan d'actions vient par ailleurs répondre à l'arrêté de mise en demeure du 18 octobre 2010 relatif à la mise en conformité du point de rejet vers la Thalie en adaptant le débit déversé. Le second bassin de 400 m³ sera mis en service courant 2014.

2.4.2. Rejets atmosphériques

Tableau de comparaison des MTD figurant dans le document de référence pour les rejets atmosphériques pour le type de production correspondant à celui de l'entreprise.

| <i>mg/Nm³</i> | Poussières | NOx | SOx | CO | HCl | HF |
|---------------------------------|-------------------|------------|-----------------|------------|------------|-----------|
| MTD | <10-20 | <500-800 | <500-1200 | <100 | <10-20 | <1-5 |
| Valeur moyenne 2012 site | 19 | 550 | 722 | <u>255</u> | 10 | 0,25 |
| Valeur AP du 05/11/2002 modifié | <u>30</u> | 800 | <u><1250</u> | 100 | <u>30</u> | 5 |

| <i>mg/Nm³</i> | As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI | As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn |
|---------------------------------|--------------------------|--|
| MTD | <0,2-1 | <1-5 |
| Valeur moyenne 2012 site | 0,14 | 0,54 |
| Valeur AP du 05/11/2002 modifié | 0,05 par composé | 5 |

L'établissement respecte les valeurs de référence liées aux MTD, sauf pour le monoxyde de carbone. Il envisage des travaux sur les régénérateurs et les brûleurs (cf chapitre 2.5.7 ci-après).

La mise en place en 2008 du système de traitement des gaz acides et de l'électrofiltre répond aux objectifs et moyens fixés dans le BREF. De la même manière la technologie de fours utilisés (fours à régénérateurs à boucle) répond aux MTD.

La comparaison montre par ailleurs que l'arrêté préfectoral du site ne prend pas en compte les valeurs définies dans les MTD pour les poussières, les NOx et le paramètre HCl.

Les conditions de surveillance des rejets atmosphérique (mesure en continu sur poussières, NOx, SOx, O₂, température et 2 fois/an sur métaux et autres paramètres) permet de répondre aux objectifs fixés par les MTD. La possibilité d'une mesure en continue du CO n'est toutefois pas examinée. Par ailleurs, l'arrêté préfectoral n'encadre pas la surveillance des émissions des chaudières.

2.4.3. Consommation énergétique

Le site met en oeuvre les meilleures technologies disponibles, notamment:

- Suivi de la qualité de la combustion par mesure du ratio O₂/CO (ajustement air/combustible);
- Entretien régulier des brûleurs;
- Optimisation de la conception des fours à chaque réfection (standards groupe);
- Utilisation de taux croissants de calcin (25% pour le verre blanc);
- Chaudière de récupération de chaleur sur les fumées pour la production de vapeur.

Le préchauffage du mélange vitrifiable et du calcin n'est en revanche pas mis en oeuvre. L'exploitant précise qu'une installation pilote sera mis en oeuvre en 2016 en Italie.

2.4.4. Déchets

L'organisation et les installations du site répondent aux dispositions définies par les MTD, notamment :

- Recyclage des rebuts de matière première, des rebuts de fabrication et des poussières de l'électrofiltre ;
- Valorisation des réfractaires des fours liés à leur réfection ;
- Tri des déchets (61 % de matières valorisées en 2010).

Le site est certifié ISO14001 depuis novembre 2006.

2.5. Analyse du fonctionnement sur les dix dernières années

Les équipements n'ont pas connu d'évolution majeure sur la période considérée. Les 3 fours ont toutefois été remplacés. Les émissaires des fumées issues de la fusion et du traitement de surface du verre ont été regroupés et sont traités par un électrofiltre.

2.5.1. Évolution des productions

La production est stable et s'établit en moyenne à 880 000 bouteilles par an. La période de 2007-2010 a toutefois enregistré une forte chute de production, liée au ralentissement économique généralisé.

La production de pots en verre a été stoppée en 2011.

L'utilisation du calcin ménager dans le procédé de fabrication a fortement progressé depuis 2008 (200 000 tonnes par an en 2012 contre 140 000 tonnes par an en 2003), permettant de réduire la consommation de matières premières et d'énergie.

2.5.2. Évolution des consommations d'énergie

Le site utilise principalement le gaz naturel dont la consommation subit de fortes variations sur la période considérée due en particulier au vieillissement des fours et à l'utilisation croissante du calcin externe qui impactent fortement la consommation énergétique. La consommation de fioul lourd diminue régulièrement depuis 2006. La consommation totale (gaz naturel, fioul et électricité) annuelle s'établit entre 470 000 et 630 000 MWh.

2.5.3. Évolution des consommations et rejets d'eau

Les consommations d'eau sur la période considérées sont très variables compte tenu de la fluctuation des productions mais aussi des opérations de maintenance et des pannes constatées. En outre la consommation d'eau du canal a été augmentée pour améliorer le refroidissement du verre en cave et assurer un rejet au milieu naturel conforme à la réglementation sur le paramètre température. La consommation d'eau potable est en revanche relativement stable. Globalement la quantité d'eau consommée ramenée à la tonne de verre fondu est très stable (environ 0,4 m³/t)

Le point de rejet à la THALIE a été équipé en 2012 d'un préleveur, d'un débitmètre et d'une sonde de température. Comme pour les prélèvements, les volumes de rejet d'eau et les charges polluantes rejetées au milieu naturel sont très variables depuis 2002.

2.5.4. Évolution des rejets atmosphériques

Les rejets atmosphériques sont en forte diminution sur l'ensemble des paramètres suivis depuis l'installation du traitement des gaz acides et de l'électrofiltre en 2008. En particulier, les émissions de poussières ont diminué de plus de 90 %.

2.5.5. Évolution de la production de déchets

Le suivi affiné des tonnages de déchets est réalisé depuis 2005. La production de déchets non dangereux suit l'évolution de la production. La mise en place de l'électrofiltre a généré des déchets supplémentaires de poussières à gérer, contenant des métaux lourds. Toutefois depuis 2011, une partie de ces déchets est recyclée dans le procédé.

2.5.6 Évolution administrative

Aucune évolution substantielle des activités n'est constatée sur la période considérée (Cf. Chapitre 2.1. ci-dessus).

2.5.7 Respect des principales dispositions des arrêtés préfectoraux et ministériels

> Rejets atmosphériques :

Les émissions dans l'air de l'installation sont régulièrement analysées (mesure en continu sur poussières, NO_x, SO_x, O₂, température et 2 fois/an sur métaux et autres paramètres) et ne montrent pas de non-conformités par rapport aux valeurs seuils réglementaires, sauf sur le paramètre monoxyde de carbone (CO) : 255 mg/Nm³ pour 100 mg/Nm³.

L'exploitant envisage les actions suivantes : remplacement du régénérateur du four 1 en septembre 2014, nettoyage fréquent des régénérateurs du four 3 et réparation fin 2015, mise en place d'une mesure en continu du CO en sortie de cheminée en 2015.

> Rejets dans l'eau :

Le rejet d'eau dans la THALIE est surveillé mensuellement. Il fait l'objet de dépassements des valeurs seuils réglementaires sur les paramètres DCO et MES, en fonction des années. Une étude de mise en conformité est engagée par l'exploitant ; les travaux de création de bassins supplémentaires sont engagés en 2014. Suite à une plainte de riverain, l'établissement a été mis en demeure le 18 octobre 2010 afin de réduire la perturbation du point de rejet à la Thalie en

adaptant le débit rejeté et en mettant en place un suivi en continu de la température. Le suivi de la température sur 2013 montre un dépassement en août.

> Niveaux sonores :

Les mesures de niveaux sonores réalisées en 2012 montrent un dépassement des valeurs seuils d'émergence en 3 points. Suite au plan d'actions mis en place, la réalisation d'une nouvelle campagne de mesures apparaît nécessaire.

3) SYNTHESE DU RAPPORT DE BASE

Lorsque l'activité implique l'utilisation, la production ou le rejet de substances ou de mélanges dangereux pertinents et un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation, l'exploitant doit remettre, en application de l'article R515-81 un "rapport de base" contenant les informations nécessaires pour comparer l'état de pollution du sol et des eaux souterraines avec l'état du site d'exploitation lors de la mise à l'arrêt définitif de l'installation. Ce rapport servira de référence lors de sa cessation d'activité de l'installation et permettra de définir, en cas de pollution significative et sans préjudice des dispositions déjà prévues dans le code de l'environnement, les conditions de remise en état. Il comprend a minima les chapitres suivants:

- ✓ Description du site, de son environnement et évaluation des enjeux
- ✓ Recherche, compilation et évaluation des données disponibles
- ✓ Interprétation des résultats et discussion des incertitudes

Il doit également comprendre, lorsque les données disponibles ne permettent pas de disposer d'une connaissance suffisante de l'état de pollution des sols et des eaux souterraines, les chapitres suivants :

- ✓ Définition du programme et des modalités d'investigations
- ✓ Réalisation du programme d'investigation et d'analyses différées au laboratoire

Le rapport de base remis le 29 novembre 2014 par l'exploitant traite de l'ensemble de ces thématiques. Les données collectées (activités historiques du site, incidents recensés, substances utilisées) montrent que des zones ponctuelles sont susceptibles d'être polluées. Le rapport recommande de privilégier dans un premier temps l'étude précise de la qualité des eaux souterraines qui sont proches du terrain naturel dans la mesure où aucun risque avéré n'est identifié. En fonction des résultats et en cas d'anomalie constatée, des sondages de sols pourront être préconisés de façon à localiser d'éventuelles zones d'infiltration.

Dans cette perspective, le site ne disposant pas de piézomètres, il est préconisé de positionner au moins neuf ouvrages en fonction de la géométrie du site et de la localisation des sources potentielles retenues.

4) ANALYSE ET PROPOSITIONS DE SUITE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

L'analyse du dossier de réexamen montre que l'exploitant met en oeuvre les meilleures technologies disponibles pour son site de CHALON SUR SAONE. Seul un dépassement sur le monoxyde de carbone (rejet atmosphérique) est observé, pour lequel l'exploitant propose un échéancier de mise en conformité.

Les dispositions de l'arrêté préfectoral nécessitent d'être adaptées pour prendre en compte les valeurs de rejet atmosphérique liées aux meilleures technologies disponibles sur les paramètres poussières, HCl et SOx. En outre, les évolutions survenues depuis 2000 nécessitent d'adapter les prescriptions à la réalité du site ainsi que la situation administrative.

> Situation administrative

Le projet de prescriptions ci-joint (article 1.2.1) met à jour la liste des rubriques ICPE et des capacités autorisées.

> Rejets atmosphériques

Le projet de prescriptions ci-joint (article 3.2.4) impose, pour les rejets issus de la fusion, une concentration seuil:

- en poussières: passage de 30 à 20 mg/Nm³,
- en HCl: passage de 30 à 20 mg/Nm³,
- en Sox: passage de 1250 à 1200 mg/Nm³.

Le projet fixe par ailleurs les valeurs seuils de rejet des émissions des chaudières.

> Rejets aqueux

Le projet ci-joint acte la mise en place d'un bassin de décantation supplémentaires de 400 m³ (article 4.3.5) qui devra permettre de lever la non-conformité sur les rejets à la THALIE (volume rejeté, DCO, MES, température).

> Niveaux sonores

Le projet prévoit la réalisation d'une nouvelle campagne de mesure des niveaux sonores sous 6 mois afin de vérifier l'efficacité du plan d'actions mis en place.

> Auto-surveillance des rejets

Le projet renforce l'auto-surveillance des rejets aqueux en prescrivant la réalisation d'une mesure sur les rejets d'eau (hors rejet EU1) une fois par an (cf article 9.2.3 du projet de prescriptions ci-joint). Il renforce par ailleurs l'auto-surveillance des rejets atmosphérique sur les émissions des chaudières (article 9.2.1) ainsi que sur le paramètre CO (monoxyde de carbone) pour les fours de fusion avec mise en place d'une mesure en continu à partir de 2015.

> Surveillance des eaux souterraines

Au vu des conclusions du rapport de base, le projet ci-joint prescrit la mise en place au plus tard au 31/12/2015 d'un réseau piézométrique (article 9.2.6.2) et la réalisation d'analyse sur les eaux souterraines en 2015.

> Garanties financières

Le projet de prescriptions ci-joint prescrit la mise en place de garanties financières dont le montant est déterminé conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012 encadrant ce dispositif (cf article 1.5.1 du projet de prescriptions ci-joint).

5) CONCLUSION GENERALE

L'examen du dossier de réexamen du site de SAINT GOBAIN EMBALLAGES, dont la remise fait suite à la mise à jour du BREF européen sur le verre, montre que le site utilise les meilleures technologies disponibles et génère des émissions compatibles avec les valeurs limites d'émission mentionnées dans ce document de référence.

Toutefois, les prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral du 05 novembre 2002 modifié nécessitent d'être amendées. Ainsi, le projet de prescriptions ci-joint procède à la remise à niveau des seuils de rejets atmosphériques au regard des performances des meilleures techniques actuellement disponibles, actualise la situation administrative et définit le montant des garanties financières en application de l'arrêté ministériel applicable.

Compte tenu des nombreux arrêtés préfectoraux existants pour cet établissement, il est proposé de produire un nouvel arrêté intégré abrogeant et reprenant les dispositions antérieurement applicables.

L'inspection des installations classées propose aux membres du CODERST d'émettre un avis favorable à l'ensemble de ces propositions.

| | |
|---------------------------------|--|
| Rédacteur : | Vérificateur et approbateur : |
| L'inspecteur de l'environnement | Pour la directrice et par délégation, Le chef de l'unité territoriale de Saône-et-Loire |
| signé | signé |
| N. GUERIN | P. CHEMIN |