



**PRÉFET
DE HAUTE-LOIRE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
d'Auvergne-Rhône-Alpes**

Unité interdépartementale Loire/Haute-Loire
2 avenue Grüner
Allée C
42000 St Etienne

St-Étienne, le 30/09/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 26/09/2024

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

AEP GROUP

Z.A. Les Pins
43620 Saint-Pal-De-Mons

Références : UID4243-EAR-024-329
Code AIOT : 0005600251

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 26/09/2024 dans l'établissement AEP GROUP implanté ZI de Campine 43620 Saint-Pal-de-Mons. L'inspection a été annoncée le 11/06/2024. 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 :

- AEP GROUP
- ZI de Campine 43620 Saint-Pal-de-Mons
- Code AIOT : 0005600251
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société AEP GROUP est spécialisée dans la fabrication d'emballages en matières plastiques, par extrusion gonflage, impression et découpe sacherie. Elle exploite 2 sites sur Saint Pal de Mons : le site A sur la ZA Les Pins, et la partie B sur la ZI de Campine.

En 2011, le site B est agrandi par un atelier d'impression, induisant une demande d'autorisation ICPE obtenue le 25/11/11. Cette installation a fait l'objet de modifications substantielles et a nécessité le

dépôt d'une nouvelle demande d'autorisation en 2020. La société AEP GROUP a acquis les bâtiments de la société M2I FAYARD, en cessation d'activité, pour y installer un nouvel atelier d'impression : ainsi, en plus de la partie B, le site est agrandi d'une partie D sur laquelle 3 imprimeuses sont maintenant en place.

L'ensemble des activités des deux parties du site (B et D) est encadré par arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter n°BCTE/2024-35 du 21/03/2024.

Contexte de l'inspection :

La visite d'inspection s'inscrit dans le cadre d'une action nationale de l'inspection des installations classées. Cette action nationale vise à vérifier le contrôle des rejets atmosphériques en composés organiques volatils (COV) des installations classées par le contrôle de la canalisation et du captage des effluents, le contrôle sur site des installations de traitement des COV et la prévention des périodes d'indisponibilité de ces installations de traitement, le contrôle des valeurs limites d'émission canalisées à travers le contrôle réglementaire et des valeurs limites d'émissions totales et/ou diffuses via le contrôle du plan de gestion des solvants.

Thèmes de l'inspection :

- Air • Action Nationale 2024 sur les COV dans l'air (AN24 COV)

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 conduisant 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

En dehors des points de contrôle du présent rapport, il peut être ajouté que, suite à échange avec l'inspection :

- l'exploitant va intégrer à son SME (*via* ISO 14 001) une synthèse des suivis réglementaires sur les COV prescrits par son arrêté d'autorisation ;
- le thème des nuisances sonores en limite de propriété Sud (point LP2) est à travailler en vue d'un retour à la conformité.

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 inspection</u> ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Canalisation des émissions	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I	Demande de justificatif à l'exploitant	1 mois
3	Émissions diffuses	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article point 2.9.5.1.1 de l'annexe I	Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
5	Traitement des fumées	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, Annexe 2.9.4	Demande d'action corrective	6 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
2	Émissions diffuses	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article point 2.4 de l'annexe I	Sans objet
4	Émissions diffuses	Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.2.3	Sans objet
6	Traitement des fumées	Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.2.2	Sans objet
7	Surveillance des rejets - mesure	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-III	Sans objet
8	Surveillance des rejets - mesure	Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.3.1	Sans objet
9	Surveillance des rejets	Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.3.1	Sans objet
10	Respect des VLE - tableau des VLE	Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.2.2	Sans objet
11	Plan de gestion des solvants (PGS)	Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.2.4	Sans objet
12	Décarbonation	Article L. 181-14 du code de l'environnement	Sans objet

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

Le site respecte les différentes valeurs limites d'émission (VLE) applicables à date des prélèvements (arrêté d'autorisation de 2011) ; prévisionnellement, il ressort de l'application des VLE de l'arrêté d'autorisation de 2024 que l'oxydateur n°1 (RTO1) sera non conforme.

L'exploitant prévoit, notamment pour cette raison, de rationaliser son parc de RTO (actuellement n=3 ; projet n=2), ce qui nécessite la transmission au préfet d'un porter à connaissance.

L'inspection précise cependant sans attendre qu'en cas de maintien de ce RTO1 sur la partie B du site, l'exploitant devra présenter sous 6 mois une situation conforme à son nouveau cadre réglementaire de rejets atmosphériques.

Par ailleurs, il est attendu de l'exploitant de :

- produire un plan reprenant les points des rejets atmosphériques canalisés des deux parties du site ;
- étudier la faisabilité technico-économique de compléter les points de captation des rejets diffus (partie B du site) ;
- fournir une version projet opérationnelle du nouvel outil de suivi du site (en substitution de la GMAO).

En matière d'émissions diffuses de COV, un point d'amélioration est à noter en suite de la précédente inspection : les cuves de 1 000 L (n=7) sur le site D font depuis juin 2024 l'objet d'une fermeture par un couvercle avec joint permettant un pompage des produits sans mise à l'air libre dans le volume de l'atelier.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Canalisation des émissions

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I
Thème(s) : Actions nationales 2024, Canalisation des émissions
Prescription contrôlée : Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés.
Constats : Le site ne dispose pas d'un plan reprenant les points des différents rejets atmosphériques canalisés. Par ailleurs, en l'absence de modification des points de rejet du site depuis la dernière inspection de décembre 2023, ni de modification au regard du contenu du dossier d'autorisation, la description et la connaissance du process sont valablement fournis <i>via</i> la pièce « PJ 46 » de description du projet dans le dossier. La captation ainsi que la canalisation des rejets atmosphériques n'appellent pas de remarque de la part l'inspection. Le nombre et la dénomination des émissaires réglementés par l'arrêté d'autorisation correspondent ainsi aux activités du site.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Il est attendu de l'exploitant sous 1 mois de produire un plan reprenant les points des rejets atmosphériques canalisés des deux parties du site.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 1 mois

N° 2 : Émissions diffuses

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article point 2.4 de l'annexe I
Thème(s) : Actions nationales 2024, Limitation des émissions diffuses
Prescription contrôlée : 2.4. Stockage et manutention des matières premières L'exploitant évite ou réduit les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants organiques et/ou de matières dangereuses. Il utilise les principes de bonne gestion interne à l'aide de toutes les techniques énumérées ci-dessous.

A/ MTD relatives à la limitation des émissions diffuses de COV

Technique		Description	Applicabilité
Techniques de gestion			
a.	Établissement et mise en œuvre d'un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements	<p>Un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements fait partie du système de management environnemental et comprend, sans s'y limiter :</p> <ul style="list-style-type: none">des plans d'action en cas de déversements de faibles ou 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 des lieux où ces incidents sont susceptibles de se produire ;des consignes 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.	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.
Techniques de stockage			
b.	Fermeture étanche ou couverture des conteneurs et zone de stockage entourée d'une bordure de protection	Stockage des solvants organiques, des matières dangereuses, des résidus de solvants organiques et de produits de nettoyage dans des conteneurs scellés ou couverts, adaptés au risque associé et conçus pour réduire au minimum les émissions. La zone de stockage des conteneurs est d'une capacité appropriée et est entourée d'une bordure de protection.	Applicable d'une manière générale.
c.	Réduction au minimum du stockage des matières dangereuses dans les zones de production	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.	
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	Applicable d'une manière générale.

		butée, des pompes à garnitures mécaniques multiples et à joints secs, des pompes à membrane ou des pompes à soufflet.	
e.	Techniques de prévention des débordements lors du pompage	Il s'agit notamment de s'assurer que : <ul style="list-style-type: none"> • 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 haut, et de systèmes d'arrêt si nécessaire. 	
f.	Captage des vapeurs de COV lors de la livraison des matières contenant des solvants organiques	Lors de la livraison en vrac de matières contenant des solvants organiques (remplissage ou vidange des réservoirs, par exemple), les vapeurs qui sont refoulées à l'extérieur des réservoirs de réception sont captées, avec un système de retour des vapeurs vers le contenant initial.	Peut ne pas être applicable aux solvants organiques à faible pression de vapeur, ou pour des raisons de coûts.
g.	Mesures de rétention et/ou absorption rapide lors de la manutention de matières contenant des solvants organiques	Lors de la manutention des conteneurs de matières contenant des solvants organiques, les 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.	Applicable d'une manière générale.

Constats :

Le BREF STS relatif aux installations de traitement de surface à l'aide de solvants organiques précise, dans sa MTD n°5, différentes techniques de réduction des émissions diffuses en lien avec le stockage, le pompage ou la manipulation des solvants. Cette MTD a été transposée au point 2.4 de l'annexe I de l'arrêté 3670 du 3 février 2022.

Datant de janvier 2023, la pièce 57 du dossier de demande d'autorisation d'exploiter, valant analyse au titre d'un dossier de réexamen, fait le point sur les réponses apportées pour la MTD n°5.

Point 2.4. de l'annexe de l'arrêté du 03/02/2022 relatif aux MTD : Stockage et manutention des matières premières			Conforme
Anciennement MTD 5 des conclusions sur les MTD du 22 juin 2020 : Eviter ou réduire les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants et/ou de matières dangereuses			
Etablissement et mise en œuvre d'un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements	La société AEP GROUP met en place des procédures en cas de déversements accidentels. Le rôle et les responsabilités de chacun y sont définis. Le personnel est formé régulièrement sur les thèmes incendie, déversement et évacuation. Des exercices sont réalisés annuellement. Des fascicules d'urgence sont à disposition de tous sur les différents sites. De bonnes pratiques de maintenance sont mises en œuvre afin d'éviter les surcoûts et éradiquer les fuites.		
Stockage : fermeture étanche ou couverture des conteneurs et zone de stockage entourée d'une bordure de protection	Le stockage des encres et solvants se fait dans des zones dédiées, sur rétention, avec murs coupe-feu (station de colorimétrie et station de lavage). Les chiffons souillés sont stockés dans des conteneurs ADR fermés (MEWA). Les contenants étanches et clairement étiquetés sont couverts et placés sur dalle étanche en extérieur. Des fûts de 1 000 L ont remplacé les fûts de 200 L pour limiter la manutention.		
Stockage : réduction au minimum du stockage des matières dangereuses dans les zones de production	Un contrat est signé avec le fournisseur majoritaire pour disposer d'un stock de sécurité chez un logisticien permettant une livraison en 24h. Cela limite les quantités stockées sur le site.		

	Les déchets dits dangereux sont stockés sous abris sur rétention ou en extérieur sur dalle étanche. Les contenants sont étanches, clairement étiquetés, avec des couvercles adaptés à l'environnement extérieur protégeant ainsi les déchets des intempéries. Cf. photo des contenants fermés figurant en PJ n°4-13a.	
Techniques de prévention des fuites et des déversements lors du pompage	Le pompage est réalisé dans une zone dédiée et équipée en cas de fuites ou déversements (sur rétention, dans la station de colorimétrie ou les ateliers d'impression, présence d'absorbants, procédure spécifique). Les émissions diffuses de COV sont réduites grâce à des pompes adaptées et des fûts clos. De plus, l'encre blanche est distribuée automatiquement aux lignes des ateliers d'impression via un système centralisé.	
Techniques de prévention des débordements lors du pompage	L'opération de pompage est supervisée : une procédure de dépotage des solvants est mise en œuvre. Les réservoirs de stockage des encres et solvants sont des cuves enterrées double paroi, équipées de limiteur de remplissage avec alarme visuelle et sonore.	
Captage des vapeurs de COV lors de la livraison de matières contenant des solvants	Non applicable. Les solvants utilisés sont caractérisés par des pressions de vapeur faibles. Les vapeurs rejetées lors de la livraison des solvants sont donc négligeables.	
Mesures de rétention et/ou absorption rapide lors de la manutention de matières contenant des solvants	Des zones de rétention appropriées sont installées dans les locaux de préparation et de distillation des encres (dont conteneurs pour le stockage des boues). L'état des rétentions est vérifié lors d'audits réguliers.	

En suite de l'inspection de décembre 2023, un point d'amélioration est cependant à noter : les cuves de 1 000 L (n=7) sur le site D font depuis juin 2024 l'objet d'une fermeture par un couvercle avec joint permettant un pompage des produits sans mise à l'air libre dans le volume de l'atelier.

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

Prenant notamment appui sur l'analyse du plan de gestion des solvants, les émissions diffuses liées aux activités du site doivent s'inscrire dans une démarche d'analyse et d'amélioration en continue (opérations de maintenance ; opérations préventives ; analyse de points critiques permettant des gains à l'émission).

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Émissions diffuses

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article point 2.9.5.1.1 de l'annexe I

Thème(s) : Actions nationales 2024, Limitation des émissions diffuses

Prescription contrôlée :

2.9.5.1.1. Réduction en zones de production et de stockage

Afin de réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage, l'exploitant applique la technique a) et une combinaison appropriée des autres techniques énumérées ci-dessous :

Technique	Description	Applicabilité
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 organiques 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 le point 2.9.5.1.3. b. et c.) ; • techniques de récupération des solvants organiques dans les effluents gazeux (voir le point 2.9.5.1.2) ; • techniques de réduction des COV avec récupération de chaleur (voir le point 2.9.5.1.2) ; • techniques de réduction des COV sans récupération de chaleur (voir le point 2.9.5.1.2) ; 	Applicable d'une manière générale.
b. Extraction d'air aussi près que possible du point d'application de matières contenant des COV	<p>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 organique (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.</p>	<p>Peut ne pas être applicable lorsque le confinement rend l'accès aux machines difficile en cours d'exploitation.</p> <p>L'applicabilité peut être limitée par les dimensions et la forme de la zone à confiner.</p>
c. Extraction d'air aussi près que possible du point de préparation des peintures/revêtements/colles/encre	<p>Extraction d'air aussi près que possible du point de préparation des peintures/revêtements/colles/encre (par exemple, la zone de mélange). L'air extrait peut être traité par un système de traitement des effluents gazeux.</p>	<p>Uniquement applicable là où des peintures/revêtements/colles/encre sont préparés.</p>

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.
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.
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.
g.	Extraction de l'air des zones de stockage des matières premières, des solvants organiques et des déchets contenant des solvants organiques	L'air des entrepôts de matières premières et/ou contenu dans les divers conteneurs de matières premières, de solvants organiques et de déchets contenant des solvants organiques 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 organiques et de déchets contenant des solvants organiques qui présentent une faible pression de vapeur et une faible toxicité.
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.

Constats :

Le BREF STS définit aussi dans la MTD n°14 des techniques pour réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage. Cette MTD a été transposée au point 2.9.5.1.1 de l'annexe I de l'arrêté 3670 du 3 février 2022.

Datant de janvier 2023, la pièce 57 du dossier de demande d'autorisation d'exploiter, valant analyse au titre d'un dossier de réexamen, fait le point sur les réponses apportées pour la MTD n° 14.

Point 2.9.5.1.1. de l'annexe de l'arrêté du 03/02/2022 relatif aux MTD : Réduction en zones de production et de stockage		
Anciennement MTD 14 des conclusions sur les MTD du 22 juin 2020 : Réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage		
Choix, conception et optimisation du système (technique a)	Les machines sont récentes et carénées afin de limiter les émissions diffuses. Le traitement des COV est réalisé via un système d'oxydation thermique régénérative (autothermie)	Conforme
Extraction d'air aussi près que possible du point de préparation des peintures, revêtements, colles et encres (technique c)	Un système d'aspiration des COV est présent dans la station de préparation des encres et au-dessus de chaque imprimeuse. De plus, un système de couvercle sur les bidons d'encre limite les émissions diffuses.	
Extraction d'air provenant des procédés de séchage/durcissement (technique d)	Les COV sont extraits lors du séchage, directement depuis les imprimeuses, puis dirigés vers les RTO.	
Extraction de l'air des zones de stockage des matières premières, des solvants et des déchets contenant des solvants (technique g)	Les solvants utilisés sont caractérisés par une faible pression de vapeur. Ils sont stockés dans des cuves enterrées, hermétiquement fermées et munis de capteur de fuite. Ils sont acheminés par des circuits fermés, souterrains sur leur portion extérieure et aérienne dans le bâtiment, limitant toute dispersion de COV. Les déchets contenant des traces d'encres et de solvants sont stockés dans des conteneurs fermés. Les encres solvantées sont stockées au sein du local de préparation des encres, bénéficiant d'un système d'aspiration d'air, et dans des conteneurs fermés à l'extérieur du bâtiment. Elles sont acheminées vers la station de préparation des encres via un système de pompes et tuyauteries fermé.	
Extraction de l'air des zones de nettoyage (technique h)	La machine à laver et le distillateur sont reliés à un oxydateur.	
Technique b et techniques e et f	Non appliquées. Choix : techniques a, c, d, g et h.	

En matière d'extraction de l'aire des zones de stockage, il est à noter qu'un système d'aspiration est présent au niveau de la partie D (récente), mais que la partie B du site en est dépourvue.

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

En lien avec le projet actuellement à l'étude de rationalisation des RTO pour la partie B du site (cf. dernier point de contrôle : décarbonation), l'exploitant étudie la faisabilité technico-économique de compléter les points de captation des rejets diffus.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 3 mois

N° 4 : Émissions diffuses

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.2.3 (arrêté du 25/11/2011 antérieurement (article 3.2.2.1))

Thème(s) : Actions nationales 2024, VLE des émissions diffuses

Prescription contrôlée :

Toutes les dispositions sont prises en vue de limiter les rejets diffus de COV en référence à l'article 2.4 et suivants de l'annexe de l'arrêté du 3 février 2022 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD), et notamment par la mise en place :

- d'un transfert automatique des solvants depuis les cuves de stockage vers les lignes d'impression,
- d'une station automatisée de préparation des encres,
- d'une détection de fuite dans la double enveloppe des tuyauteries ou des réservoirs ,
- d'une fermeture étanche du tunnel de séchage et la captation des émissions en partie supérieure du tunnel et des corps d'impression,
- d'un système de nettoyage des équipements en circuit fermé automatisé,
- de contenants fermés pour les chiffons souillés.

La valeur limite suivante est également respectée :

Paramètre	Unité	VLE (moyenne annuelle)
Émissions diffuses de COV calculées d'après le plan de gestion des solvants	Pourcentage (%) des solvants organiques utilisés à l'entrée	12

Constats :

La description du process par l'exploitant correspondant, sans modification, aux éléments du dossier récemment instruit ; il est conclu à un respect de chacun des alinéas de la prescription en vue de limiter les rejets diffus de COV (transfert automatique, station automatisée de préparation etc.).

Comme indiqué dans le point de contrôle n°1 du présent rapport, il est cependant ajouté que : "*en suite de l'inspection de décembre 2023, un point d'amélioration est à noter : les cuves de 1000L (n=7) sur le site D font depuis juin 2024 l'objet d'une fermeture par un couvercle avec joint permettant un pompage des produits sans mise à l'air libre dans le volume de l'atelier*".

La version 2023 du Plan de Gestion des Solvants (PGS) amène à rapporter que les émissions diffuses sont égales à :

- 25 935 kg pour le site B, représentant 4 % des intrants ;
- 16 705 kg pour le site D, représentant 6 % des intrants.

La VLE de 20 % tirée de l'arrêté d'autorisation de 2011 est donc respectée.

À titre indicatif pour les suites d'exploitation du site, il peut être ajouté prospectivement que la nouvelle VLE de 12 % tirée de l'arrêt d'autorisation de 2024 serait elle aussi respectée.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : Traitement des fumées

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, Annexe 2.9.4

Thème(s) : Actions nationales 2024, Conditions d'exploitation autres que normales (*Other Than Normal Operating Conditions*)

Prescription contrôlée :

L'exploitant réduit la fréquence des OTNOC et réduit les émissions lors des OTNOC en appliquant les deux techniques énumérées ci-dessous.

a. Détermination des équipements critiques

Les équipements critiques pour la protection de l'environnement (« équipements critiques ») sont déterminés sur la base d'une évaluation des risques. 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).

b. Inspection, maintenance et surveillance

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. 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.

Constats :

- *Concernant la présence des registres d'entretien et de bon fonctionnement des installations.*

L'exploitant fait part d'une erreur de gestion des données par son prestataire de logiciel de Gestion de maintenance assistée par ordinateur (GMAO) en avril 2024 provoquant une suppression sur un serveur externalisé des paramètres particuliers au site ainsi que des données acquises sur les 4 années passées, sans sauvegarde.

L'exploitant n'est donc plus en capacité, à date de l'inspection, de réaliser d'extraction, par échantillonnage sur une période, du contenu de l'outil permettant notamment de rendre compte

des registres d'entretien et de bon fonctionnement des installations.

L'exploitant ne souhaitant plus gérer ses opérations de maintenance par ce logiciel, des travaux sont en cours pour intégrer à son progiciel de gestion intégré (ERP) actuel les opérations de maintenance.

L'échéance d'un fonctionnement en routine est prévue par ce nouvel outil pour avril 2025.

- *Concernant la manière dont l'exploitant gère ses installations de traitement des fumées par le bon entretien des installations,*

Un contrat de maintenance annuelle préventive avec le prestataire ANCRAGE est souscrit ; la dernière intervention présentée date des 22-26 juillet 2024.

- *Concernant les procédures pour expliquer la conduite à tenir .*

L'exploitant présente son Instruction interne n° "MAINT-INST-32", à date de révision du 20/09/2024. Cette procédure est à disposition près des RTO. Elle décrit de manière simple et opérationnelle l'essentiel des conduites à tenir (origines et conséquences).

Il est précisé que les interventions demandant un degré de technicité particulière (gestion des alarmes multiples) sont gérées à distance par le prestataire ANCRAGE.

- *Concernant les éléments du registre de l'exploitant ; le relevé des durées d'indisponibilité des équipements.*

Rappelant la GMAO inopérante, le projet de registre élaboré par le progiciel de gestion intégré (ERP) actuel présente bien la dates des incidents, les causes et les solutions apportées.

L'inspection recommande cependant une meilleure définition des items ; leur imprécision ou leur usage de fait pourraient rendre difficilement exploitables les extractions réalisées par manque d'homogénéité des attendus de chaque item. La conduite d'exploitation des installations du site et les contrôles afférents pourraient s'en trouver affectés.

- *Concernant la formation du personnel sur le dispositif de traitement des fumées.*

L'exploitant indique réaliser l'équivalent d'une formation initiale pour les nouveaux arrivants amenés à gérer les dispositifs, sans session de recyclage cependant.

Les échanges en cours d'inspection amènent par ailleurs l'exploitant à envisager un élargissement sous forme de sensibilisation à l'ensemble des nouveaux arrivants du site (process interne dit « AEP school"- module Environnement) afin d'introduire des éléments de connaissance générale sur les RTO et les conduites à tenir en interne pour transmettre l'information *ad hoc* aux personnes postées de la maintenance identifiées pour intervenir.

- *Concernant la présence de matériel en quantité suffisante pour le bon fonctionnement des installations de traitement des fumées.*

Rappelant préalablement que l'encadrement des activités du site prévoit un arrêt de production en cas de dysfonctionnement des RTO du site, le responsable maintenance précise que les pièces disponibles ne relèvent que de consommables (flexibles, capteurs...) à la mise en œuvre courante; toute autre intervention plus technique ou demandant des pièces particulières est sous-traitée.

La sous-traitance réalisée procède à de la maintenance préventive dans le cadre du contrat souscrit.

- *Concernant la vérification de la présence d'une (ou plusieurs) consigne(s) concernant le système de traitement des fumées.*

Le fonctionnement normal des dispositifs est vérifié chaque jour par les services de la maintenance, sans pour autant être consigné au-delà des rapports de dysfonctionnement extraits des moniteurs des RTO ;

Les périodes de démarrage et d'arrêt sont programmées en fonction des rythmes de semaine ou de week-end.

En cas de dysfonctionnement, l'Instruction interne citée dans le point de contrôle précédent est mise en œuvre.

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

La remise en production d'un outil de gestion opérationnel par le progiciel de gestion intégrée (ERP) actuel amène l'inspection à attirer l'attention sur :

- la nécessité de disposer de fonctionnalités et de possibilités de l'outil répondant à l'ensemble des exigences réglementaires de suivi d'exploitation ;
- la phase adaptation de l'outil ERP actuel qui demande une définition précise des termes utilisés et des conditions d'usages, afin que les différents intervenants en interne du site (responsable de production, responsable de maintenance, SSE, Direction etc.) utilisent les différents modules dans les termes attendus pour le suivi réglementaire d'exploitation tant en termes de gestion des risques chroniques qu'accidentels.

L'inspection attend ainsi confirmation sous trois mois d'une version projet opérationnelle du nouvel outil de suivi, avec une période complémentaire permettant des ajustements opératoires n'excédant pas 3 mois (soit 6 mois au total).

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 6 mois

N° 6 : Traitement des fumées

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.2.2

Thème(s) : Actions nationales 2024, Suivi de température des oxydateurs

Prescription contrôlée :

La température de la chambre de combustion de l'oxydateur est mesurée en continu et maintenue à un niveau adapté. Toute sortie du domaine normal de fonctionnement fait l'objet d'une alarme.

Constats :

La température des chambres de combustion des oxydateurs est bien mesurée en continu ; les températures de combustion constatées sur le RTO de la partie D du site sont de 850°C. Chaque poste de monitoring des RTO dispose d'un système d'alarmes, comprenant le paramètre température.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Surveillance des rejets - mesure

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-III

Thème(s) : Actions nationales 2024, Surveillance réglementaire des rejets

Prescription contrôlée :

III. Les mesures (prélèvement et analyse) des émissions dans l'air sont effectuées au moins une fois par an par un organisme ou laboratoire agréé ou, s'il n'existe pas d'agrément pour le paramètre mesuré, par un organisme ou laboratoire accrédité par le Comité français d'accréditation ou par un organisme signataire de l'accord multilatéral pris dans le cadre de la Coordination européenne des organismes d'accréditation.

Constats :

En référence à l'arrêté préfectoral de 2011 d'autorisation, le dernier rapport disponible (rapport n° 23 6153 E rev.0) rend compte de la campagne réalisée les 27.02 et 28.02.2024 (antérieurement au nouvel arrêté préfectoral), avec :

- un n° d'accréditation "1-1863" qui couvre sur la période les mesures de COVT , oxygène , vitesse et débit-volume, et teneur en vapeur d'eau ;
- des durées de mesurages de 30 minutes répétées en 3 fois ;
- des modalités de production présentant des variations ne demandant pas d'adaptation des conditions de mesurage ;
- l'absence de suivi imposé réglementairement pour des COV spécifiques ;
- un report des conditions de fonctionnement (type de production en cours) permettant de qualifier de représentative la période d'échantillonnage ;
- l'utilisation de la référence correcte aux conditions normales de température et de pression;
- des valeurs conformes aux VLE prescrites à date.

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

En cas de poursuite d'utilisation du RTO1, une mise en conformité de ses rejets en COVT devra être réalisée au regard des nouvelles prescriptions d'autorisation d'exploiter s'appliquant depuis son arrêté préfectoral du 21/03/2024.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 8 : Surveillance des rejets - mesure

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.3.1

Thème(s) : Actions nationales 2024, Surveillance réglementaire des rejets

Prescription contrôlée :

Surveillance des émissions atmosphériques canalisées

L'exploitant assure une surveillance du rejet des 3 oxydateurs thermiques régénératifs. Il fait procéder à des mesures réglementaires par un organisme agréé pour les paramètres concernés, ou accrédité pour des paramètres ne faisant pas l'objet d'un agrément, selon les conditions définies ci-dessous :

Paramètre	Fréquence	Méthodes de mesure (selon avis publié au journal sur les méthodes de référence)	Fréquence de transmission à l'inspection
Débit et vitesse	Annuelle	NF EN ISO 16911-1 (avril 2013) FD X43-140 (avril 2017)	Annuelle
NOx	Annuelle	NF EN 14792 (février 2017)	Annuelle
COVT	Annuelle	XP X43-554 (juillet 2009) NF EN 12619 (février 2013)	Annuelle
CO	Annuelle	NF EN 15058 (mars 2017)	Annuelle

L'exploitant doit fournir à l'autorité compétente régulièrement et au moins une fois par an les résultats de la surveillance des émissions.

Constats :

Chacune des normes visées par le rapport de 2024 correspond à l'avis sur les méthodes normalisées de référence. Par ailleurs, inchangée entre l'arrêté de 2011 et celui de 2024, il est relevé que la fréquence annuelle n'a pu être respectée pour l'année 2023 (report début 2024 pour permettre la mesure de la troisième imprimeuse de la partie D du site) ; le prévisionnel de campagne prévoit bien de respecter la fréquence annuelle (février 2025) .

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

L'inspection rappelle l'attention à porter sur le respect de la fréquence annuelle de mesure, notamment au motif de la bonne élaboration du plan de gestion des solvants.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 9 : Surveillance des rejets

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.3.1

Thème(s) : Actions nationales 2024, Émissions totales de COV

Prescription contrôlée :

L'exploitant respecte, pour les émissions totales annuelles, la valeur limite d'émission (VLE) suivante prévue par l'article 3.11.1.1 de l'annexe de l'arrêté du 3 février 2022 relatif aux meilleures techniques disponibles :

Paramètre	Unité	VLE (moyenne annuelle)
Total des émissions de COV calculé d'après le plan de gestion des solvants	kg de COV par kg d'extraits secs utilisés	0,3 pour site B
		0,3 pour site D à échéance de juin 2024

Constats :

L'exploitant rapporte au titre du PGS de 2023 une valeur d'émission en COV (kg de COV par kg d'extraits secs utilisés) de :

- 0,24 pour le site D ;
- 0,22 pour le site B.

, soit une valeur de 0,23 à l'échelle du site.

L'exercice réalisé à partir du bilan de gestion des solvants permet de conclure prospectivement à une conformité au regard de son nouveau cadre réglementaire.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 10 : Respect des VLE - tableau des VLE

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.2.2				
Thème(s) : Actions nationales 2024, Conformité des rejets				
Prescription contrôlée : Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration et en flux. On entend par flux de polluant la masse de polluant rejetée par unité de temps. La teneur en oxygène de référence pour la vérification de la conformité aux valeurs limites d'émission est celle mesurée dans les effluents en sortie de l'équipement d'oxydation.				
Paramètre	Concentration mg/Nm3	Flux en g/h Conduit n°1	Flux en g/h Conduit n°2	Flux en g/h Conduit n°3
COVT (exprimé en équivalent C)	20	600	480	500
NOx	100	3000	2400	2500
CO	100	3000	2400	2500
Constats : Au regard de la dernière campagne de mesures réalisée sur la base de l'arrêté préfectoral de 2011 (conformité), la non-conformité en concentration (30,2 mg/m ³ , équ. C) et en flux (639 g/h, équ. C) des rejets en COVT est confirmée au regard du nouveau cadre réglementaire pour les prochaines campagnes de contrôle.				

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

En cas de maintien de ce RTO1 sur la partie B du site (cf. projet abordé dans le dernier point de contrôle), l'exploitant devra présenter sous 6 mois une situation conforme à son nouveau cadre réglementaire de rejets atmosphériques.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 11 : Plan de gestion des solvants (PGS)

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 21/03/2024, article 2.2.4

Thème(s) : Actions nationales 2024, Plan de gestion des solvants (PGS)

Prescription contrôlée :

L'exploitant tient à jour un plan de gestion des solvants conforme à l'article 4 de l'annexe de l'arrêté du 3 février 2022 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD). Il le transmet annuellement à l'inspection des installations classées, statue sur le respect des valeurs limites d'émissions applicables et l'informe de ses actions visant à réduire la consommation et les émissions de solvants.

Étant rappelé que le §4 (« 4. Réduction des incertitudes du plan de gestion des solvants) de l'annexe 4 de l'arrêté ministériel du 3 février prescrit que « 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 :

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 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 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.

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.

Constats :

Les éléments suivants d'élaboration du PGS sont avancés par l'exploitant :

- le progiciel de gestion (ERP) permet de rendre compte des quantités de produit utilisées en distinguant chacune des deux parties (BetD) du site ;
- la détermination des quantités de solvants récupérés et recyclés fait suite à une évaluation de la quantité distillée par cycle (100 kg) et du nombre de cycles effectivement réalisés au cours d'un exercice annuel ;
- une attention est portée sur l'homogénéité des unités, avec un travail réalisé (fichier visualisé) pour convertir les concentrations initialement exprimées en COVT eq.C. ;
- le facteur de conversion utilisé dans les calculs fait suite à une évaluation menée en 2023 à partir de différents types de production d'une part, et avec des campagnes de mesures réalisées dans des conditions d'activités représentatives, d'autre part. Il est à noter que le facteur déduit de 0,4 est, à dire d'exploitant, correspondant à la valeur de branche indiquée par le CITEPA (2019) ;
- un travail d'évaluation a par ailleurs été mené afin de disposer d'une valeur moyenne de consommation d'encre par m² produit (résultat : 1,5 g) ;
- un suivi des consommations d'encre et de solvants a pu être obtenu de manière empirique en constatant un rapport de 1:1 ; en effet, les quantités de solvants consommées par les différentes imprimeuses ne peuvent pas être discriminées (pompage sur une seule et même cuve principale) ;
- il est procédé à la consignation précise des différents ordres de fabrication (OF) au moment de chacune des campagnes de mesure afin de disposer des données les plus précises possibles pour une exploitation ultérieure dans le cadre de l'élaboration annuelle du PGS ;
- en 2023, des analyses sur les boues d'encre ont apporté un élément de connaissance supplémentaire pour déduire le pourcentage de solvants dans cette matrice ; une valeur majorante de 45% a ensuite été fixée ;
- en matière de variation des consommations en fonction de modification d'équipements/pièces, l'exploitant indique que la consommation de solvant est régulée de fait (absence d'influence amont) par le contrôle de la viscosité en continu et les modalités d'alimentation des rouleaux alvéolés (pas d'influence d'une modification amont à l'aval).

Certains des précédents points d'évaluations s'inscrivent dans une démarche d'amélioration continue du PGS avancée par l'exploitant pour minimiser en conséquence les incertitudes et fournir un outil de pilotage au plus près des activités réelles du site.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 12 : Décarbonation

Référence réglementaire : article L. 181-14 du code de l'environnement

Thème(s) : Situation administrative, Projet de rationalisation des RTO de la partie B du site

Prescription contrôlée :

Toute modification substantielle des activités, installations, ouvrages ou travaux qui relèvent de l'autorisation environnementale est soumise à la délivrance d'une nouvelle autorisation, qu'elle intervienne avant la réalisation du projet ou lors de sa mise en œuvre ou de son exploitation.

En dehors des modifications substantielles, toute modification notable intervenant dans les mêmes circonstances est portée à la connaissance de l'autorité administrative compétente pour délivrer l'autorisation environnementale dans les conditions définies par le décret prévu à l'article L. 181-32.

L'autorité administrative compétente peut imposer toute prescription complémentaire nécessaire au respect des dispositions des articles L. 181-3 et L. 181-4 à l'occasion de ces modifications, mais aussi à tout moment s'il apparaît que le respect de ces dispositions n'est pas assuré par l'exécution des prescriptions préalablement édictées.

Constats :

L'exploitant fait part de son projet de modification des modalités de traitement des rejets atmosphériques ; un « *dossier EDF* » est en cours d'élaboration. En effet, la partie B du site comprend un fonctionnement *via* 2 RTO.

Dans le cadre d'une démarche de décarbonation, il est envisagé de ne fonctionner à terme (fin été 2025) qu'avec le RTO2. Pour mémoire, le RTO1 présente une non-conformité des rejets en COVT (cf. concentration et flux de la dernière campagne d'analyse de 2024, antérieure au nouvel arrêté préfectoral) des suites de l'abaissement de la VLE en concentration pour ce paramètre.

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

Parallèlement à l'élaboration du "*dossier EDF*" au titre de la décarbonation du site au regard de son parc de RTO (n=3), il est rappelé l'obligation de l'exploitant de porter à la connaissance du préfet avant leur mise en fonctionnement pour instruction préalable :

- les modifications envisagées (description détaillée ; calendrier ; phasages éventuelles de mise en place et de production etc;) ;
- leur analyse de conformité au regard de la réglementation applicable (e.g. arrêté ministériel de prescriptions générales du 03/02/2022) ;
- basées sur le cadre réglementaire applicable au site (arrêté précité notamment), les propositions de modifications d'encadrement induites.

En fonction des choix opérés (notamment, ensemble des conséquences relatives au maintien en secours ou au démantèlement du second RTO de la partie B du site) des modifications d'encadrement des activités seront en effet à opérer.

Il est enfin rappelé l'actuelle prescription de l'article 1.8 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 21/03/2024 : *"en cas de problème sur un oxydateur, les machines reliées à celui-ci sont arrêtées. Les opérateurs réalisent des opérations de nettoyage le temps de la remise en route. Un registre des incidents est tenu à jour"*.

Type de suites proposées : Sans suite