

Unité départementale de Rouen-Dieppe
1 rue Dufay
76100 Rouen

Rouen, le 29/12/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 11/12/2025

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

NOVACEL

27 Rue du Docteur Bataille
BP 4
76250 Déville-lès-Rouen

Références : UDRD.2025.12.T.742
Code AIOT : 0005800520

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 11/12/2025 dans l'établissement NOVACEL implanté 27, Rue du Docteur E. Bataille B.P. 4 76250 Déville-lès-Rouen. L'inspection a été annoncée le 13/10/2025. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La visite d'inspection avait pour objectif de vérifier la conformité réglementaire des émissions canalisées.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- NOVACEL
- 27, Rue du Docteur E. Bataille B.P. 4 76250 Déville-lès-Rouen
- Code AIOT : 0005800520
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société NOVACEL qui fait partie du groupe CHARGEURS est spécialisée dans la production de film plastique adhésif pour de la protection de surface temporaire. Le site NOVACEL de Déville-les-Rouen comprend le siège, le centre de R&D et une des 4 usines de fabrication où sont exploitées des lignes d'enduction de colle avec application d'encres et de vernis. 90% de la production est exportée pour des clients variés (bâtiment et architecture, automobile, ameublement, biens de consommation, etc.). L'usine est un émetteur significatif de composés organiques volatils (COV) dans l'air au niveau régional.

Contexte de l'inspection :

- Récolement

Thèmes de l'inspection :

- Air
- IED-MTD

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
4	Résultats des mesures de rejets de COV canalisés	Arrêté Préfectoral du 05/09/2025, article 2-1-3	Demande d'action corrective	3 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
1	Installations de récupération des COV - URS	Arrêté Préfectoral du 05/09/2025, article 2-1	Sans objet
2	Installations d'oxydation des COV - RTO	Arrêté Préfectoral du 05/09/2025, article 2-1	Sans objet
3	Emissaires avec rejets à l'atmosphère	Arrêté Préfectoral du 05/09/2025, article 2-1	Sans objet

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

En 2025, l'exploitant a investi dans un oxydateur thermique régénératif dit « RTO » permettant de traiter les COV non récupérables des vernis et encres mis en œuvre sur les lignes de production. Cet équipement mis en service au dernier trimestre 2025 permet de diminuer d'environ 85 % les COV canalisés qui étaient rejetés à l'atmosphère.

L'exploitant par ailleurs disposait déjà de deux unités de régénération de solvants (URS) pouvant traiter les COV récupérables émis par certaines catégories de colles et vernis.

Il a été vérifié que les mesures annuelles de rejets atmosphériques réalisées au 4ème trimestre 2025 en sortie des URS et du RTO présentent des résultats conformes aux valeurs limites d'émissions.

Les seules émissions canalisées non traitées sont désormais celles issues de l'application de colles en émulsion qui contiennent très peu ou pas de solvants. Or, les résultats des 6 mesures de rejets effectuées affichent des dépassements dans un rapport de 1 à 15, incohérents par rapport au pourcentage de solvant contenu dans les colles. Comme l'exploitant n'est pas en mesure d'expliquer ces résultats du fait de nombreux paramètres pouvant influencer sur les émissions de COV, il lui est demandé de construire et transmettre sous trois mois un plan d'expériences assorti d'une

échéance de réalisation afin d’analyser l’origine des émissions et proposer ultérieurement un plan d’actions correctives.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Installations de récupération des COV - URS

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 05/09/2025, article 2-1			
Thème(s) : Risques chroniques, Conception des installations			
<p>Prescription contrôlée :</p> <p>Les flux de COV « récupérables », captés sur les machines d’enduction, sont traités par deux Unités de Récupération de Solvant.</p> <p>Dans ces unités, le flux d’air chargé en solvant est adsorbé sur des lits de charbons actifs et le flux d’air épuré extrait en cheminée vers l’atmosphère.</p> <p>.../....</p>			
URS1	URS 1 (unité de récupération des solvants)	90000 Nm ³ /h en entrée	4 absorbeurs avec mesure COV en continu par FID, à compter de janvier 2026 Mesure en continu au niveau de la cheminée
URS2	URS 2	100000 Nm ³ /h en entrée	4 absorbeurs avec mesure COV en continu par FID Mesure en continu au niveau de la cheminée
<p>Constats :</p> <p>Il a été observé sur le terrain les deux unités de récupération de solvants (URS).</p> <p>Le fonctionnement des URS repose sur les flux de gaz résiduels issus des machines de process traversant des ballons remplis de charbon actif où les COV sont adsorbés. Dans un second temps s’opère une phase de désorption des charbons actifs par envoi de vapeur. Celle-ci chargée en solvants est refroidie avec décantation de l’eau et récupération des solvants.</p> <p>Les deux URS sont désormais spécialisées par type de flux. L’URS1 mise en service en 1996 collecte les gaz résiduels des machines d’enduction de vernis dont les COV sont récupérables et l’URS2 mise en service en 2016 collecte les gaz résiduels des machines d’enduction de colles dites caoutchouc.</p> <p>Dans les locaux d’exploitation de l’URS1 et de l’URS2, il a été visionné sur chaque écran de monitoring la mesure en continu en entrée et en sortie d’unité. L’URS2 comporte en plus une mesure en continu au niveau de chacun des 4 ballons adsorbants contenant des charbons actifs. Cette mesure permet un pilotage de la phase de désorption à la vapeur suivant une valeur limite</p>			

mesurée et non suivant un temps de fonctionnement, ce qui augmente l'efficacité et le rendement de l'URS. L'installation de la mesure en continu sur les adsorbeurs de l'URS1 devrait être effective en février 2026.
L'observation des 2 URS n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Installations d'oxydation des COV - RTO

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 05/09/2025, article 2-1

Thème(s) : Risques chroniques, Conception des installations

Prescription contrôlée :

Les flux de COV « non récupérables », captés sur les machines d'enduction, sont détruits par oxydation dans un **oxydateur thermique régénératif** (dit RTO), soit en entrant directement dans la chambre de combustion, soit en entrant dans une roue concentratrice. Le flux d'air est porté à sa température d'auto-inflammation (~750°C), afin d'oxyder les composés organiques en eau et en dioxyde de carbone. Si la concentration entrante en COV est suffisante, la réaction de combustion s'auto-entretient, sinon, un apport en gaz naturel est nécessaire (au démarrage de l'installation notamment).

N° de conduit	Installations raccordées	Puissance ou capacité	Combustible	Autres caractéristiques
Pas de conduit mais mesure au point N°C	Sortie concentrateur (roue concentratrice RT)	45 000 Nm ³ /h entrée gaz	N/A	Température max 40°C
Pas de conduit mais mesure au point N°D	Sortie oxydateur RTO	25 000 Nm ³ /h	Gaz naturel et/ou gaz concentré en COV	Température minimale 750°C
Cheminée RTO	Cheminée commune sortie de roue rotoconcentratrice (RT) et sortie oxydateur	70 000 Nm ³ /h	N/A	Diamètre cheminée 1 400 mm Hauteur : 17 mètres

Constats :

L'exploitant a investi dans un oxydateur thermique régénératif (RTO) pour traiter les COV non récupérables, pour un montant de plus de 5 millions d'euros.
Deux tuyauteries (DN1250 pour les rejets issus des machines d'impression, DN900 pour les rejets

issus des machines utilisant des vernis non récupérables) transportent d'abord les gaz jusqu'à une roue concentratrice où les gaz sont filtrés dans un tambour contenant une résine « zéolithe ». La température doit être inférieure à 40°C pour cette phase.

Les COV concentrés sont envoyés vers l'oxydateur thermique où ils passent successivement par 3 chambres de combustion tandis que les gaz résiduels issus de la roue concentratrice et de l'oxydateur thermique sont évacués par la cheminée. La température du gaz à la sortie de la 3ème chambre le jour de la visite était de 830°C.

Il a été observé le suivi des températures de combustion sur l'écran de monitoring sur les dernières semaines, supérieures à 750°C et inférieures à 1050°C, seuil de coupure du RTO.

Les emplacements des points de mesure de rejet atmosphérique, à savoir les points C et D sur les tuyauteries et l'aménagement des points de mesure sur la cheminée ont également été visualisés et ne font pas l'objet de remarque.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Emissaires avec rejets à l'atmosphère

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 05/09/2025, article 2-1

Thème(s) : Risques chroniques, Conception des installations

Prescription contrôlée :

Lignes d'enduction (rejets à l'atmosphère)

N° de conduit	Installations raccordées	Puissance ou capacité	Rejet	Autres caractéristiques
E1	Ligne ME11	16 000 Nm ³ /h	Gaz résiduaire avec colle émulsion	Extraction Fours
E2	Ligne ME11	16 000 Nm ³ /h	Gaz résiduaire avec colle émulsion	Extraction hottes entrée/sortie fours
V8	Ligne ME14	3 600 Nm ³ /h	Gaz résiduaire avec colle émulsion	Extraction Four TC1
V9	Ligne ME14	6 000 Nm ³ /h	Gaz résiduaire avec colle émulsion	Extraction Four TC3
V11	Ligne ME14	1 600 Nm ³ /h	Gaz résiduaire avec colle émulsion	Extraction hotte sortie four TC3
B2	Ligne ME15	5 000 Nm ³ /h	Gaz résiduaire avec colle	Extraction enducteur colle

			émulsion	
Constats : Il a été observé pendant la visite les émissaires et les tuyauteries sur les bâtiments de production permettant de diriger les flux de gaz résiduels. D'importants travaux ont été réalisés pour connecter les émissaires des fours et des hottes des machines d'enduction et d'impression aux URS et/ou au RTO. En effet 3 des 4 lignes de production de films adhésifs sont modulables et peuvent appliquer des produits avec COV récupérables, traitées par les URS ou non récupérables canalisées vers le RTO. En plus des travaux de raccordement en toiture, l'exploitant a dû modifier l'automate de pilotage des installations avec 120 configurations possibles en fonction de la nature des solvants contenus dans les colles, les vernis et les encres appliqués impliquant l'ouverture ou fermeture des émissaires. Désormais, il reste en toiture 6 émissaires non connectés à un traitement, rejetant directement les gaz résiduels issus des colles à émulsion à l'atmosphère. D'après l'exploitant, la concentration en solvants y est trop faible pour être concentrée par le RTO. L'exploitant veillera à ce que chaque conduit soit identifiable en toiture.				
Type de suites proposées : Sans suite				

N° 4 : Résultats des mesures de rejets de COV canalisés

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 05/09/2025, article 2-1-3			
Thème(s) : Risques chroniques, Respect des valeurs limites d'émission			
Prescription contrôlée :			
Emissaire	Paramètre	Concentration en mg C /Nm ³	Flux en kg/h
Rejet cheminée URS1	COV totaux (COV t en eq C)	50	3,6
Rejet cheminée URS2	COV totaux (COV t en eq C)	50	4
Rejet en sortie de concentrateur (RC) - RTO	COV totaux (COV t en eq C)	50	1
Rejet cheminée RTO	COV totaux (COV t en eq C)	20 mg C /Nm ³	1.12
Rejet cheminée RTO	NOx en équivalent NO ₂	100 mg eq NO ₂ /Nm ³	5,6
Rejet cheminée RTO	CO	100 mg/Nm ³	5,6

Cheminée E1 - Ligne ME11	COV totaux (COV t en eq C)	20	0,32
Cheminée E2 - Ligne ME11	COV totaux (COV t en eq C)	20	0,32
Cheminée V8 - Ligne ME14	COV totaux (COV t en eq C)	20	0,07
Cheminée V9 - Ligne ME14	COV totaux (COV t en eq C)	20	0,12
Cheminée V11 - Ligne ME14	COV totaux (COV t en eq C)	20	0,03
Cheminée B2 - Ligne ME15	COV totaux (COV t en eq C)	20	0,11

Constats :

L'exploitant a présenté les résultats des mesures de rejets atmosphériques au droit des différents émissaires du site.

Les résultats sont conformes pour les installations URS et RTO avec les valeurs mesurées suivantes en semaine 45 (toutes les lignes étaient en fonctionnement) :

Emissaire	Paramètre	Concentration mesurée en mg C /Nm³	Flux mesuré en kg/h	VLE Concentration en mg C /Nm³	VLE Flux en kg/h	Conformité
Rejet cheminée URS1	COV totaux (COV t en eq C)	1,3	0,0412	50	3,6	oui
Rejet cheminée URS2	COV totaux (COV t en eq C)	31,2	2,11	50	4	oui
Rejet en sortie de concentrateur (RC) - RTO	COV totaux (COV t en eq C)	4,7	0,19	50	1	oui

Rejet cheminée RTO	COV totaux (COV t en eq C)	8,4	0,64	20	1,12	oui
Rejet cheminée RTO	NOx en équivalent NO ₂	0	0	100	5,6	oui
Rejet cheminée RTO	CO	12	0,92	100	5,6	oui

L'exploitant respecte donc les valeurs limites d'émissions de COV pour les flux qui sont traités via les URS ou le RTO. D'après les estimations de l'exploitant, le RTO permettrait de diminuer de l'ordre de -85 % les émissions de COV canalisées. Pour mémoire, celles-ci en 2024 étaient de 232 tonnes.

Pour les flux rejetés directement à l'atmosphère sans traitement, les résultats mesurés le 6/11/2025 sont les suivants :

Emissaire	Paramètre	Concentrat ion mesurée en mg C /Nm³	Flux mesuré en kg/h	VLE Concentrati on en mg C /Nm³	VLE Flux en kg/h	Conformité
Cheminée E1 - Ligne ME11 - extraction fours	COV totaux (COV t en eq C)	20,6	0,07	20	0,32	oui
Cheminée E2 - Ligne ME11 - extraction hottes	COV totaux (COV t en eq C)	23,3	0,03	20	0,32	non
Cheminée V8 - Ligne ME14 - extraction four TC1	COV totaux (COV t en eq C)	327	0,5	20	0,07	non
Cheminée V9 - Ligne ME14 -	COV totaux (COV t en	255	0,327	20	0,12	non

extraction four TC3	eq C)					
Cheminée V11 - Ligne ME14 - extraction hottes sortie four TC3	COV totaux (COV t en eq C)	133	0,12	20	0,03	non
Cheminée B2 - Ligne ME15	COV totaux (COV t en eq C)	74,4	0,21	20	0,11	non

Concernant la ligne d'enduction ME11, le rejet au niveau de la cheminée E1 dépasse très légèrement la VLE, mais est conforme en termes de flux émis. Au point E2, la concentration en COV est légèrement dépassée mais la valeur de flux est respectée. L'exploitant précise que cette ligne met en œuvre uniquement de la colle émulsion dite colle « aqueuse ». Toutefois, en phase de préparation, il faut 1 à 2kg de solvants pour un lot de 150 kg de colle pour la dispersion du réactif. De ce fait, en fonction du type de colle (30 recettes sur site) nécessitant plus ou moins de solvant et de l'épaisseur déposée, l'exploitant obtient des mesures de concentration variables dont certaines dépassent largement la VLE de 20 mg/Nm³.

Concernant la ligne d'enduction ME14, l'exploitant indique avoir installé un mélangeur dynamique en phase préparation des colles permettant d'éviter l'emploi de solvant. Les mesures ont été réalisées sur une production mettant en œuvre, dans l'ordre du process, de l'encre, du vernis puis de la colle sans solvant. Compte tenu des valeurs de concentration observées entre 133 et 327 mg/Nm³ au droit du poste d'enduction de colle, l'exploitant s'interroge sur la bonne captation d'émissions liée à l'étape précédente de séchage du vernis. Il s'interroge également sur la fiabilité des mesures du fait de flux turbulents.

Concernant la ligne ME15, les mesures ont été réalisées sur une production mettant en œuvre, dans l'ordre du process de l'encre, du vernis et de la colle émulsion contenant un peu de solvant, différente de la colle mise en œuvre sur la ligne ME11. Or la concentration observée de 74,4 mg/Nm³ est inférieure aux concentrations observées sur ME14.

À ce stade, compte tenu des multiples facteurs comme la composition et l'épaisseur de colle déposée, le temps de séchage, les multiples références de vernis, la possible « pollution » du flux capté par des COV issu de l'application des vernis, la fiabilité des mesures du fait de flux trop turbulents, l'exploitant n'est pas en mesure d'interpréter ses résultats ni d'apporter une solution pour revenir à la conformité.

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

Dans un premier temps, il est demandé à l'exploitant de transmettre sous trois mois un plan d'expérience assorti d'un délai de réalisation afin de pouvoir interpréter les résultats et évaluer les

paramètres contribuant aux émissions de COV. Les moyens techniques pour respecter les VLE réglementaires pourront alors être définis.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois