

EUROFLOAT

DREAL	REMIPP N°
Destinataire	Copie à
Arrivée	13 NOV. 2013
Observations	

Salaise sur Sanne, le 5 novembre 2013

Société EUROFLOAT
312 rue des Balmes
38150 Salaise surSanne

Société EUROFLOAT

à

DREAL
A l'intention de Vincent PERCHE
Unité Prévention des pollutions et police de l'eau
44 avenue Marcelin BERTHELOT
38030 GRENOBLE CEDEX 02

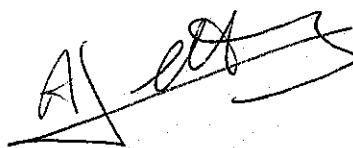
REF : REMIPP-PPPE-13-094-VP

Objet : Transposition IED-ex IPPC-verre

Monsieur,

Veuillez trouver ci-joint la proposition sur la détermination des rubriques 3000.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur, l'expression de ma considération distinguée.



Jean-André BETTINI
Responsable QEHS


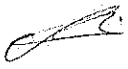



**NOTE SUR LA DETERMINATION DES
RUBRIQUES ICPE 3000
EUROFLOAT
Salaise-sur-Sanne (38)**

Préparée pour : EUROFLOAT

RAPPORT CON/13/089/CK/Eurofloat/V1

28 octobre 2013

	Rédaction	Vérification	Approbation
Nom	Marie-Paule VENCK	Alexandra MIALET	Férid BEN SLIMANE
Qualité	Chef de Projet Département Conseil	Chef de Projet Département Conseil	Responsable du Département Conseil
Visa			

OCTOBRE 2013

SAINT GOBAIN GLASS FRANCE – EUROFLOAT – Salaise-sur-Sanne (38)	NOTE SUR LA DETERMINATION DES RUBRIQUES ICPE 3000	Octobre 2013
--	--	--------------

SOMMAIRE

I	INTRODUCTION ET OBJECTIFS	2
II	DESCRIPTION SUCCINCTE DES ACTIVITES DU SITE D'EUROFLOAT	4
II.1	PRESENTATION DU SITE D'EUROFLOAT	4
II.2	PRESENTATION DU PROCEDE	5
II.2.1	La ligne Float	5
II.2.2	La ligne Magnétron	6
II.2.3	La ligne Feuilleté	6
III	RUBRIQUES 3000 DE LA NOMENCLATURE DES ICPE ASSOCIEES	7

TABLE DES ILLUSTRATIONS

TABLEAUX

Tableau 1: Récapitulatif des rubriques ICPE du site	2
Tableau 2: Tableau récapitulatif des nouvelles rubriques IED	7

FIGURES

Figure 1: Localisation du site EUROFLOAT sur carte IGN	4
Figure 2 : Plan du site	5
Figure 3 : Les 5 étapes de la ligne float	6

ANNEXES

Annexe 1 :	Fiche navette remplie
Annexe 2 :	Annexe I de la directive n°2010/75/UE du 24 novembre 2010

I INTRODUCTION ET OBJECTIFS

EUROFLOAT, filiale à 50% de SAINT GOBAIN GLASS France (SGGF) et 50% RIOU FLAT GLASS, est une société spécialisée dans la production de verre plat.

Leurs activités sont soumises à la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE). A ce titre, le site dispose d'un arrêté préfectoral d'autorisation pour ses activités en date du 14 août 2009 pour les rubriques suivantes :

Tableau 1: Récapitulatif des rubriques ICPE du site

Rubrique	Intitulé	Régime	Seuil
2530	Fabrication et travail du verre	A	680 t/j
2910	Combustion	A	32,5 MW
2915	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles	A	2 200 L
2920	Installations de réfrigération ou compression	A	1 200 kW
2921	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé »	A	4 500 kW
1131	Emploi ou stockage de gaz ou gaz liquéfiés toxiques	D	320 kg
1220	Emploi et stockage de l'oxygène	D	150 t
1432	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	D	17,5 m ³ éq.
2515	Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels	D	171 kW
2662	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques)	D	200 m ³
2921	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »	D	-
1131	Emploi ou stockage de solides toxiques	NC	1 880 kg
1172	Stockage et emploi de substances dangereuses pour l'environnement -A- très toxiques pour les organismes aquatiques	NC	1 545 kg
1418	Stockage et emploi de l'acétylène	NC	100 kg

SAINT GOBAIN GLASS FRANCE – EUROFLOAT – Salaise-sur-Sanne (38)	NOTE SUR LA DETERMINATION DES RUBRIQUES ICPE 3000	Octobre 2013
--	--	--------------

Rubrique	Intitulé	Régime	Seuil
1434	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables	NC	0,5 m ³ éq./h
1530	Dépôt de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues	NC	800 m ³
1611	Emploi ou stockage d'acides (acide sulfurique)	NC	2 m ³
2575	Emploi de matières abrasives	NC	20 kW

A : autorisation, S : servitude, E : enregistrement, D : déclaration, C : soumis à contrôle périodique, NC : non classé

EUROFLOAT doit remettre à la DREAL la fiche navette remplie se trouvant en annexe 1. Cette note s'attache à déterminer et justifier les rubriques 3000, relative à la transposition de la directive IED 2010/75/UE du 24 novembre 2010, créées par arrêté ministériel le 2 mai 2013 dont dépendent les activités du site EUROFLOAT.

II DESCRIPTION SUCCINCTE DES ACTIVITES DU SITE D'EUROFLOAT

II.1 PRESENTATION DU SITE D'EUROFLOAT

Le site EUROFLOAT est implanté sur la commune de Salaise-sur-Sanne, dans le département de l'Isère (38), à 45 km au sud de Lyon et 45 km au nord de Valence.

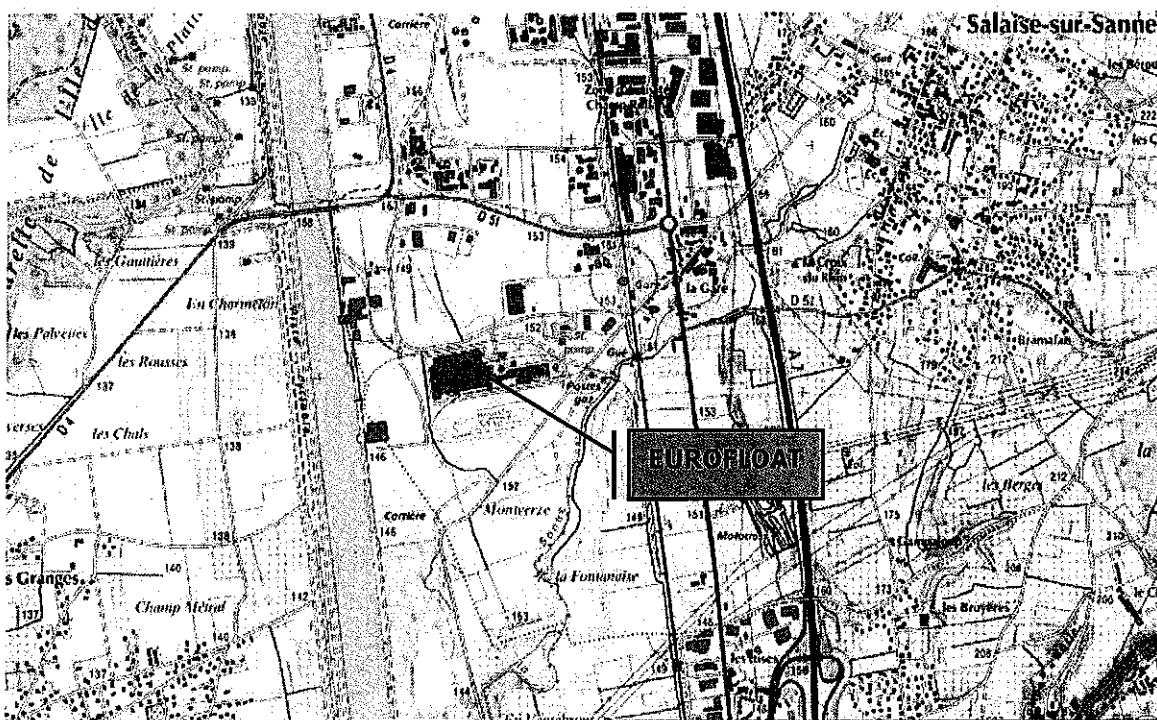


Figure 1: Localisation du site EUROFLOAT sur carte IGN

L'usine d'EUROFLOAT est spécialisée dans la fabrication de verre plat pour le bâtiment.

Sur une année, elle produit environ 200 000 tonnes de verre et emploie 195 personnes (au 31 décembre 2012). Cette activité est implantée sur le site de Salaise-sur-Sanne depuis 1989.

SAINT GOBAIN GLASS FRANCE – EUROFLOAT – Salaise-sur-Sanne (38)	NOTE SUR LA DETERMINATION DES RUBRIQUES ICPE 3000	<i>Octobre 2013</i>
---	--	---------------------

Cette usine produit trois types de verre :

- le verre plat ;
- le verre magnétron ;
- le verre feuilleté.

Le four actuel est le 2^{ème} mis en place depuis 1989 sur le site. Il a été mis en route le 27 mai 2000 et a produit 2 810 567 tonnes de verre jusqu'au 30 septembre 2013.

II.2 PRESENTATION DU PROCEDE

Le site d'EUROFLOAT possède trois lignes de fabrication :

- la ligne float, qui produit en continu du verre plat ;
- la ligne magnétron ;
- la ligne feuilleté.

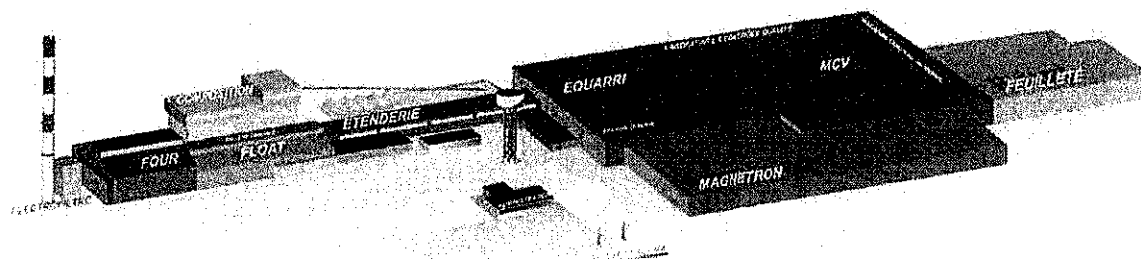


Figure 2 : Plan du site

II.2.1 LA LIGNE FLOAT

Les 5 étapes de la ligne float sont composées de :

- la composition (1) : les matières premières sont pesées et mélangées à la composition. Du calcin recyclé est ajouté, en provenance des usines de transformations des clients. Cet ajout de calcin permet d'abaisser le point de fusion du mélange et de réduire les émissions de CO₂ ;
- le four (2) : bassin en réfractaire (matériau très résistant à de très hautes températures), le four contient 1 500 tonnes de verre en fusion, porté à la température de 1 550°C ;
- le float (3) : à la température de 1 100°C, le verre fondu dans le four coule sur un bain d'étain en fusion. Il flotte alors sur cette surface plane pour être étiré en ruban. Des roues dentées « toprolls », placées sur les bords du ruban, étirent ou repoussent le verre latéralement, en fonction de l'épaisseur souhaitée ;
- l'étenderie (4) : le verre doit ensuite refroidir. A cette fin, il passe sur les rouleaux d'un tunnel de refroidissement, long de 140 mètres appelé « étenderie ». D'une température de 600°C en début de parcours, le verre termine sa course à la température ambiante. C'est aux environs de 500°C qu'il acquiert ses propriétés mécaniques définitives ;
- l'équarri (5) : après un contrôle qualité, le ruban de verre est découpé en plateaux. Les bords sont relevés automatiquement. Les plateaux de verre sont alors soulevés à la verticale par des releveuses à ventouses et placés sur des chevalets.

Les cinq étapes de la ligne float

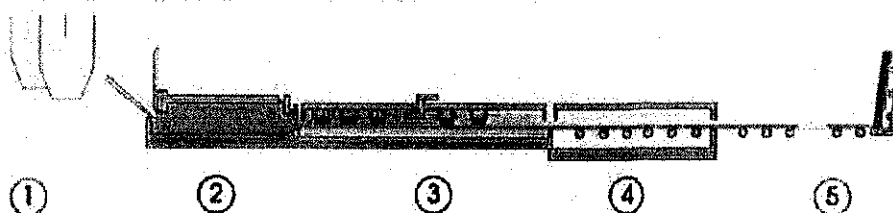


Figure 3 : Les 5 étapes de la ligne float

II.2.2 LA LIGNE MAGNÉTRON

Il s'agit de la production de verres à hautes performances.

Le verre, provenant de la ligne float, est lavé à l'eau déminéralisée et séché. Grâce à un système à 3 sas, le volume de verre passe de la pression atmosphérique au niveau de vide requis pour le dépôt des couches (10^{-6} mbar).

La technologie du magnétron consiste à déposer sur le verre un empilement de couches minces transparentes de différents matériaux et épaisseurs.

Par l'introduction d'une faible pression d'argon et en imposant une forte tension électrique entre le matériau électrique, appelé la cible, solidaire de la cathode (négative) et l'anode (positive), un plasma est créé. Ce plasma provoque le bombardement d'atomes de la cible qui se déposent sur le verre. Cet empilement de couches modifie les caractéristiques du matériau pour obtenir les propriétés souhaitées (isolation thermique renforcée et contrôle solaire). Ces couches, de l'ordre du nanomètre, sont invisibles à l'œil nu.

Le verre à couche produit est relevé et mis en piles suivant les besoins du client.

II.2.3 LA LIGNE FEUILLETÉ

Le verre, provenant de la ligne float, passe dans une machine à laver et est nettoyé avec de l'eau à basse conductivité à l'aide de brosses mécaniques. Il est ensuite séché.

L'assemblage verre/PVB (polyvinylbutyrate)/verre est réalisé dans la salle blanche. Cette salle est tenue propre pour qu'aucune pollution ne se retrouve à l'intérieur de l'assemblage. Elle est régulée en température et en pression. Les rebords du PVB sont coupés de manière automatique.

Le verre assemblé passe dans un pré-four puis dans un four. Il est ensuite comprimé par des rouleaux pour retirer les principales bulles d'air. Des résistances assurent le pré-collage de l'assemblage. Après cette opération, l'assemblage garde un aspect translucide dû à la présence de micro-bulles d'air enlevées ensuite dans l'auto-clave.

Le verre est relevé sur des chevalets à très faible inclinaison afin qu'ils ne se déforment pas lors du traitement dans l'autoclave.

Dans l'autoclave, le verre assemblé au PVB est soumis à une pression de 14 bars et à une température de 140°C. Cette opération permet de coller définitivement le verre au PVB et d'éliminer les micro-bulles. L'assemblage devient ensuite parfaitement transparent.

III RUBRIQUES 3000 DE LA NOMENCLATURE DES ICPE ASSOCIEES

Le site est soumis à la directive IED. Ses activités se trouvent énumérées à l'annexe I de la directive n° 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (cf. annexe II) et dont la définition figure dans la nomenclature des installations classées prévue à l'article L. 511-2.

3.3. Fabrication du verre, y compris de fibres de verre, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour.

Suivant l'article R. 511-9 du code de l'environnement (nomenclature des ICPE de septembre 2013), les rubriques 3000 susceptibles de concerner EUROFLOAT suivant ses activités sont récapitulées dans le tableau suivant :

Tableau 2: Tableau récapitulatif des nouvelles rubriques IED

N° de la rubrique	Intitulé de la rubrique « Installations Classées »	Installations recensées	Classement
3330	Fabrication du verre, y compris de fibres de verre, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour	680 t/j	A

*A : autorisation, **en gras** : rubrique principale*

L'activité principale, qui conditionne les autres activités, est la fabrication du verre (rubrique 3300). Les autres activités sont des activités annexes qui servent cette activité principale. Ceci motive donc le choix de la rubrique 3330 comme rubrique 3000 principale.

Nota : la rubrique 3110 (Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW) n'a pas été prise en compte dans les rubriques IED du site, compte tenu des points suivants :

- la rubrique 2910 (rubrique parallèle à la rubrique 3110) ne vise pas les activités de combustion qui participent « *à la fusion, la cuisson, ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes* » ;
- l'annexe I de la directive IED classe l'activité 1.1 : Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW dans le point 1 : Industries d'activités énergétiques. Or, EUROFLOAT est avant tout une verrerie, et n'a pas pour but final de produire de l'énergie.

SAINT GOBAIN GLASS FRANCE – EUROFLOAT – Salaise-sur-Sanne (38)	NOTE SUR LA DETERMINATION DES RUBRIQUES ICPE 3000	<i>Octobre 2013</i>
---	--	---------------------

ANNEXE 1

FICHE NAVETTE REMPLIE

Fiche Navette IED - Déclaration du « statut IED » de l'installation

INFORMATIONS GENERALES

Exploitant : EUROFLOAT

N° S3IC :

Adresse : 312 rue des Balmes

38150 SALAISE-SUR-SANNE

Contact : Jean-André BETTINI / Responsable QHSE

Téléphone : 04 74 29 30 54

INSTALLATION IED

Statut :

- ☒ visé par la directive IPPC
☐ non visé par la directive IPPC
(dossier de mise en conformité attendu pour le 7 janvier 2014)

GESTION DU BENEFICE DE L'ANTERIORITE

Rubriques 3000 concernées

(la rubrique encadrée doit correspondre à la rubrique principale souhaitée)

Numéro	Fabrication du verre, y compris de fibres de verre, avec une capacité de fusion supérieure à
3330	20 tonnes par jour

Motivation du choix de la rubrique principale :

Une seule des activités ciblées par la directive IED concerne le site EUROFLOAT de Salaise-sur-Sanne. Il s'agit de la fabrication du verre, y compris de fibres de verre, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour (cf. 3.3 de l'Annexe I de la directive n° 2010/75/UE du 24 novembre 2010). La capacité maximale de production de l'usine EUROFLOAT est de 680 tonnes par jour.

Suivant l'article R. 511-9 du code de l'environnement (nomenclature des ICPE de septembre 2013), la seule rubrique ICPE 3000 concernée par les activités d'EUROFLOAT est la rubrique ICPE n°3330.

GESTION DU REEXAMEN

BREFs applicables à l'installation (liste des BREFs disponible à l'adresse suivante <http://www.ineris.fr/ippc/node/10>)

(le code encadré doit correspondre à celui de votre proposition de BREF déclenchant le réexamen qui ne peut pas être un document transversal)

Code	GLS : VERRERIES (version de mars 2012)
GLS	ICS : Systèmes de refroidissement industriels (version de décembre 2001)
	ENE : Efficacité énergétique (février 2009)
	EFS : Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006)

Motivation du choix du BREF associé à la rubrique principale :

La rubrique ICPE n°3330 (Fabrication du verre) est l'activité principale du site EUROFLOAT. Les BREFs Systèmes de refroidissement industriels, Efficacité énergétique et Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac sont des BREFs transversaux.

CADRE RESERVE A L'ADMINISTRATION

Suite donnée :

- ☐ Donner acte
☐ Courrier de contre-proposition de l'inspection
☐ Autre :

Suivi

Réponse transmise le :
Base S3IC mise à jour le :
Transmission SRI le :

Signataire :

Qualité :

Date :

Signature et cachet :

Pour retourner la fiche ou pour tout contact