

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

St Étienne, le 11/04/2024

## **Rapport de l'inspection des installations classées**

Visite d'inspection du 27/03/2024

### **Partie nominative**

Publié sur  **GÉORISQUES**

#### **XL RECYCLING SAS (ex.PLASTI RHÔNE ALPES)**

ZI des Granges  
8 rue des Roseaux Verts  
42600 Montbrison

Références : UID4243-DSSP-024-0158  
Code AIOT : 0006108535

### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 27/03/2024 dans l'établissement XL RECYCLING SAS (ex.PLASTI RHÔNE ALPES) implanté ZI des Granges 8, rue des Roseaux Verts BP 113 42600 Montbrison. L'inspection a été annoncée le 26/02/2024. 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 :**

- XL RECYCLING SAS (ex.PLASTI RHONE ALPES)
- ZI des Granges 8, rue des Roseaux Verts BP 113 42600 Montbrison
- Code AIOT : 0006108535
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

La société XL RECYCLING exerce une activité de lavage et broyage de déchets de films plastiques en polyéthylène, et une activité de regranulation des déchets broyés par extrusion. Le site est régulièrement autorisé par arrêté préfectoral du 23 avril 2020, complété par l'arrêté préfectoral du 19 mai 2021.

**Thèmes de l'inspection : AN24 Prévention GPI**

## **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**

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 <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
2	Équipements de prévention de rejets canalisés de granulés de plastiques	Code de l'environnement du 16/04/2021, article D. 541-361	Demande d'action corrective	3 mois
3	Procédures de prévention de dispersion de granulés de plastiques	Code de l'environnement du 16/04/2021, article D. 541-362	Demande d'action corrective	3 mois
4	Audits des procédures par un organisme accrédité	Code de l'environnement du 16/04/2021, article D. 541-364	Demande d'action corrective	1 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	Typologie des sites industriels	Code de l'environnement du 10/02/2020, article L. 541-15-11	Sans objet

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

Dans le cadre de cette inspection sur la thématique des Granulés Plastiques Industriels (GPI), l'inspection a pu constater que la société XL RECYCLING est engagée à améliorer ses pratiques, au regard de la protection de l'environnement, en prévoyant l'achat et l'installation de nouvelles machines (broyeur et laveuse) mais également en élaborant des procédures visant, en l'état actuel, à prévenir la dispersion des matières plastiques dans l'environnement.

Conformément à la réglementation en vigueur, un audit externe a été mis en œuvre le 21 février 2024 concernant la thématique des GPI. Ce dernier conclut à la conformité de l'entreprise. Le rapport n'est cependant pas publié sur le site de l'entreprise.

Une procédure visant à identifier les zones de déversements accidentels est établie (cf annexe 1). L'exploitant dresse également, par la même occasion, un inventaire des équipements et des actions qu'il met en place au profit de cette procédure préventive.

Lors de la visite, l'inspection a pu constater la nécessité de poursuivre cette dynamique d'amélioration. En effet, plusieurs points doivent être repris, d'une part, sur les aires de stockage extérieures afin d'éviter que les eaux météoriques n'emportent les GPI et autres matières plastiques au sein du réseau de collecte des eaux pluviales de voirie et, d'autre part, au sein de l'atelier afin de prévenir les fuites permanentes de matières plastiques tout au long du process plutôt que d'agir de manière curative, en aval des déversements. Ainsi, l'exploitant doit prévoir des mesures adaptées à

la prévention et à la récupération de déversements accidentels de granulés plastiques.

**Les demandes formulées à l'exploitant sont les suivantes :**

- prévoir des dispositifs de rétention des matières plastiques au niveau des avaloirs où sont stockées les matières plastiques et dégager l'accès aux avaloirs d'eaux pluviales,
- nettoyer et confiner l'espace constituant une fine impasse, au Nord du site, à la jonction du mur bloc béton et clôture acier afin de le laisser propre,
- veiller à nettoyer les voiries de manière exhaustive, notamment autour de la benne extérieure non couverte entourée de morceaux de plastiques et établir un moyen de prévention de la dispersion de plastiques au niveau de la benne extérieure (couverture de la benne, compacteur ou tout autre procédé efficace),
- étudier, tout au long du process, les lieux ou évènements liés à des fuites de matières plastiques et mettre en place des remédiations et dispositifs visant à retenir la matière traitée au sein de la chaîne de recyclage, et donc à prévenir les dispersions permanentes afin d'aborder la gestion des déversements de matière plastique sous un angle préventif plutôt que curatif,
- réviser la procédure de gestion des GPI afin de prendre en considération toutes les fuites de matières plastique repérées le long de la chaîne de recyclage ainsi que les modifications engagées,
- afficher les rapports d'audit sur le site internet de l'entreprise afin de le rendre accessible au public,
- effectuer une recherche plus poussée concernant le moyen de filtration en sortie de tamis et mettre en œuvre les conclusions.

## 2-4) Fiches de constats

### N° 1 : Typologie des sites industriels

<b>Référence réglementaire :</b> Code de l'environnement du 10/02/2020, article L. 541-15-11
<b>Thème(s) :</b> Actions nationales 2024, Prévention des pertes de granulés de plastiques industriels (GPI)
<b>Prescription contrôlée :</b> A compter du 1er janvier 2022, les sites de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels sont dotés d'équipements et de procédures permettant de prévenir les pertes et les fuites de granulés dans l'environnement. A compter du 1er janvier 2022, les sites mentionnés au I font l'objet d'inspections régulières, par des organismes certifiés indépendants, afin de s'assurer de la mise en œuvre des obligations mentionnées au même I et de la bonne gestion des granulés sur l'ensemble de la chaîne de valeur, notamment s'agissant de la production, du transport et de l'approvisionnement.
<b>Constats :</b> L'entreprise XL RECYCLING traite 8000 tonnes de polyéthylène par an. Ainsi, la quantité de plastiques industriels susceptibles d'être présents sur site est d'environ 65 tonnes.  De plus, le process de recyclage du plastique induit une transformation en granulés plastiques. Le plastique est d'abord découpé et lavé et ensuite extrudé pour obtenir des granulés plastiques compactés et de taille régulière. En cours de process, le plastique répond également à la définition du décret n°2021-461 du 16/04/21 relatif à la prévention des pertes de granulés plastiques industriels dans l'environnement, à savoir ; matières plastiques commercialisées sous différentes formes, dont les dimensions externes sont supérieures à 0,01 mm et inférieures à 1 cm.  L'exploitation est soumise à la mise en œuvre d'inspections régulières, par des organismes certifiés indépendants, afin de s'assurer de la mise en œuvre des obligations mentionnées dans le décret n°2021-461 du 16/04/21 et de la bonne gestion des granulés sur l'ensemble de la chaîne de valeur, notamment s'agissant de la production, du transport et de l'approvisionnement.  L'exploitant prévoit des équipements et une procédure qu'il a documentés ( <i>cf annexe 1</i> ). Leur pertinence sera étudiée dans le cadre de ce rapport, sur les prochains constats.
<b>Type de suites proposées :</b> Sans suite

## N° 2 : Équipements de prévention de rejets canalisés de granulés de plastiques

<b>Référence réglementaire :</b> Code de l'environnement du 16/04/2021, article D. 541-361
<b>Thème(s) :</b> Actions nationales 2024, Prévention des pertes de granulés de plastiques industriels (GPI)
<b>Prescription contrôlée :</b>  Les sites de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels sont dotés d'équipements prévenant leur rejet canalisé dans l'environnement. Les zones de ces sites où des granulés de plastiques industriels sont susceptibles d'être répandus accidentellement sont associées à des dispositifs de confinement et de récupération prévenant leur dissémination dans l'environnement. Les équipements et dispositifs mentionnés aux précédents alinéas sont adaptés aux dimensions des granulés susceptibles d'être présents dans ces sites. [...]
<b>Constats :</b> L'exploitant répertorie les équipements dont il dispose, dans le document repris en annexe 1.  <b><u>Équipement de prévention des fuites de matières plastiques sur la chaîne de recyclage (process industriel)</u></b>  Dans l'atelier de production, des matières plastiques se retrouvent au sol car elles s'échappent à certains endroits du process industriel.  Pour améliorer la rétention des matières plastiques dans la chaîne de recyclage, l'exploitant indique l'achat d'une nouvelle laveuse. Le jour de l'inspection, cette dernière est stockée sur le parking et n'est pas encore installée.  Par ailleurs, il ajoute qu'une prochaine intervention au niveau du couvercle du broyeur va avoir lieu. L'inspection encourage l'exploitant à poursuivre son travail de prévention dans ce sens afin de réduire autant que possible les fuites permanentes de matières plastiques en dehors de leur circuit et pouvoir se focaliser sur la prévention de déversements accidentels.  <b><u>Équipements prévenant les rejets canalisés</u></b> <b>Eaux pluviales issues des voiries :</b>  Un séparateur d'hydrocarbures est installé sur le réseau de canalisation des eaux pluviales issues des voiries, juste avant sa sortie de site.  Le jour de l'inspection, lendemain d'une période de pluie, il n'y a rien à signaler visuellement au niveau de l'eau qui s'écoule du dispositif de traitement. Cependant, les eaux retenues par le séparateur d'hydrocarbures contiennent des paillettes plastiques. Le séparateur joue un rôle dans leur rétention.  En amont de ce système de pré-traitement, au niveau des avaloirs situés sur les voies de stockage, aucun dispositif de récupération des matières plastiques n'est prévu.  L'inspection n'a pas pu observer les avaloirs des zones de stockage car ces derniers sont situés sous le stockage des entrants plastiques. L'exploitant indique les avoir surmontés de palettes afin de ne pas les obstruer totalement par le recouvrement induit par le stockage.  Plus globalement, le stockage est appuyé contre un mur de blocs béton de 3 mètres de haut. Dans la continuité, une clôture acier est dressée. Cependant, l'inspection constate à la jonction de ces deux limites de nature différente que du plastique s'y engouffre sans pour autant sortir du site.  L'inspection suggère à l'exploitant de confiner cet espace, constituant une fine impasse, afin de le laisser propre.  De plus, des matières plastiques de petite taille jonchent le pourtour de la benne extérieure :

cette dernière n'est pas couverte et est destinée à récupérer des matières plastiques non recyclées, de taille réduite et pouvant être sujettes aux vents.

Au-delà de cette limite, à l'extérieur du site, le terrain situé au Nord est dépourvu de matières plastiques en surface. Cependant, l'herbe recouvre des matières plastiques anciennes au sol. L'exploitant indique mener des campagnes de nettoyage après des périodes de vent.

#### **Eaux usées industrielles :**

Pour mémoire, un épisode de pollution de la station d'épuration de Loire Forez agglomération est apparu en février 2023 suite à une rupture de filtre au niveau du tamis.

L'exploitant estime le rejet d'eaux issues du process de 10 à 15 m<sup>3</sup>/jour.

L'inspection constate sur le terrain et dans le sens de la chaîne de process la présence :

- d'un dégrilleur récupérant les paillettes plastiques ; avant l'épisode de pollution, les morceaux de plastiques broyés et lavés transitaient par une vis de dégrillage retenant des plastiques de l'ordre du centimètre et au-delà. Ce système a été remplacé au profit du dégrillage. Ce nouveau système permet de retenir des paillettes plastiques de l'ordre de grandeur du millimètre depuis juin 2023,
- d'un nouveau filtre au niveau du tamis (100microns) ; l'eau issue du process (eau de lavage du plastique) est filtrée avant vidange en passant par un nouveau filtre de calibre 100 microns au niveau du tamis. L'exploitant explique que l'ancien filtre à ce niveau était constitué de deux toiles tendues maintenues par une virole centrale,
- d'une chaussette filtrante de piscine avant rejet, avec pour contrainte limitante la taille de sa maille qui doit être adaptée au débit de la vidange de la cuve d'eaux grises. Cette dernière, installée sur le tuyau de rejet des eaux sortant du tamis, est inspectée quotidiennement afin d'en effectuer le nettoyage lorsque la nécessité se présente. Il apparaît nécessaire de renforcer cette installation par la mise en place d'un second filtre à cet endroit ou l'adaptation de tout autre dispositif plus approprié. L'exploitant peut également s'intéresser à l'augmentation de la surface du filtre afin d'en diminuer la maille afin de ne pas être limité par le débit de rejet ou bien directement veiller à réduire le débit de rejet permettant la mise en place d'un filtre de même surface mais de maille plus petite.

L'exploitant indique que le point de rejet des eaux usées est protégé par une plaque d'obturation, un tamiseur et 2 filtres en amont. Il explique avoir effectué une analyse en granulométrie et laisse à disposition de l'inspection le rapport précisant, qu'après traitement du dégrilleur, les particules plastiques sont à :

- 95 % de matière plastique < 116 microns
- 116 microns < 5 % de matière plastique < 310 microns

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

- prévoir des dispositifs de rétention des matières plastiques au niveau des avaloirs où sont stockées les matières plastiques et dégager l'accès aux avaloirs d'eaux pluviales,
- nettoyer et confiner l'espace constituant une fine impasse, au Nord du site, à la jonction du mur bloc béton et clôture acier afin de le laisser propre,
- veiller à nettoyer les voiries de manière exhaustive, notamment autour de la benne extérieure non couverte entourée de morceaux de plastiques,
- établir un moyen de prévention de la dispersion de plastiques au niveau de la benne extérieure (couverture de la benne, compacteur ou tout autre procédé efficace),

- effectuer une recherche plus poussée concernant le moyen de filtration en sortie de tamis et mettre en œuvre les conclusions.

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande d'action corrective

**Proposition de délais :** 3 mois

### N° 3 : Procédures de prévention de dispersion de granulés de plastiques

<b>Référence réglementaire :</b> Code de l'environnement du 16/04/2021, article D. 541-362
<b>Thème(s) :</b> Actions nationales 2024, Prévention des pertes de granulés de plastiques industriels (GPI)
<b>Prescription contrôlée :</b>  Tout exploitant d'un site de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels adopte des procédures prévenant la dispersion de granulés de plastiques industriels dans l'environnement. Ces procédures visent à :  a) Identifier les zones où des granulés de plastiques industriels sont susceptibles d'être rejetés ou répandus accidentellement dans l'environnement ;  b) Vérifier périodiquement que les emballages utilisés pour le stockage et le transport des granulés de plastiques industriels sont conçus et manipulés de sorte à minimiser le risque de dissémination de ces granulés dans l'environnement ;  c) Confiner et ramasser tout granulé de plastique industriel répandu accidentellement dans l'enceinte du site ;  d) Procéder régulièrement au nettoyage des bassins de rétention situés en amont des équipements mentionnés au premier alinéa de l'article D. 541-361 et des abords du site placés sous le contrôle de l'exploitant ;  e) Inventorier et s'assurer régulièrement du bon état de fonctionnement des équipements et dispositifs mentionnés à l'article D. 541-361 ;  f) Former et sensibiliser, notamment par voie d'affichage, le personnel et les tiers intervenant sur le site ;  g) Réaliser des contrôles internes semestriels de ces procédures. Les procédures mentionnées aux précédents alinéas sont adaptées aux dimensions des granulés susceptibles d'être présents dans ces sites. Conformément à l'article 2 du décret 2021-461 du 16 avril 2021, ces dispositions entrent en vigueur le 1er janvier 2022.
<b>Constats :</b>  <b><u>1) Identification des zones de dispersion accidentelle :</u></b>  L'exploitant a procédé, fin 2023, à l'identification des zones de dispersion accidentelles. Il transmet à l'inspection son tableau de procédures pour la gestion des « GPI » (cf annexe 1).  L'inspection note sur le terrain que les matières plastiques ramassées lors des sessions de nettoyage, en fin de poste, sont en quantités relativement importantes. De nombreuses fuites ont lieu tout au long du parcours du polyéthylène dans le process. L'exploitant prévoit, dans sa procédure, ses sessions de nettoyage à chaque fin de poste.  Les moyens de prévention sont à mettre en œuvre pour des déversements incontrôlés, accidentels et donc occasionnels. Les fuites permanentes de matière plastique, tout au long de la durée des postes, doivent être évitées, laissant ainsi leur nettoyage comme moyen de remédiation à des déversements occasionnels ou accidentels. Ainsi, l'inspection indique à l'exploitant la nécessité de mettre en place, en amont, des moyens d'évitement des fuites de matières

plastiques.

L'inspection relève notamment des fuites :

- en amont du process, au niveau d'une benne à l'extérieur : équipement mentionné dans le précédent constat,
- la partie haute du broyeur et de la laveuse : équipement mentionné dans le précédent constat,
- le long des parties découvertes de la chaîne de recyclage.

## **2) Vérification périodique des emballages utilisés pour le stockage et le transport :**

Pour cette thématique, l'exploitant indique que les mesures suivantes sont prises :

- Conception : pour chacun des postes (3 fois par jour), le chef d'équipe contrôle, visuellement, la qualité des emballages qui sont utilisés,
- Manipulation : le personnel est formé à prendre des précautions, il inspecte visuellement les emballages afin d'en repérer les défauts une fois rempli et ce avant la manipulation pour les déplacer sur l'aire de stockage extérieure. Il contrôle également l'étiquetage et veille à être précautionneux lors de la manipulation en elle-même.

## **3) confinement et ramassage des déversements accidentels :**

L'exploitant dispose des équipements suivants pour le nettoyage du site : Balais, Aspirateurs, balayeuses tractées, Raclette, Souffleur, Caisses palette étanche pour le ramassage.

Le nettoyage a lieu en cas de déversement accidentel et à chaque fin de poste pour nettoyer les matières perdues dans l'atelier au cours du process.

## **4) Nettoyage régulier des bassins de rétention situé en amont :**

Le site n'est pas concerné par cet aspect car il n'est pas pourvu de bassins de rétention.

## **5) Inventorier et s'assurer régulièrement du bon état de fonctionnement des équipements et dispositifs :**

Le responsable de site a inventorié les équipements à disposition et demande aux chefs d'équipe d'en assurer le suivi.

## **6) Former et sensibiliser, notamment par voie d'affichage, le personnel et les tiers intervenant sur le site :**

L'exploitant indique qu'il a formé son personnel aux bonnes pratiques de manutention afin de prévenir les risques de déversements accidentels et contenir les matières plastiques qui sortent de la chaîne de recyclage, notamment au niveau des opérations de chargement des granulés dans les big bag en fin de chaîne et pour le nettoyage de l'atelier, 3 fois par jour, soit à chaque fin de poste.

Par ailleurs, dans l'atelier, un affichage est disponible pour l'organisation des équipes, le suivi et la mise en œuvre des procédures prévues.

A titre d'exemple, un planning pour la maintenance opérateur est établi ; les opérateurs de maintenance reçoivent une fiche indiquant les missions d'entretien à effectuer (nettoyage, inspection de la chaîne de production, lubrification, etc.)

Une réunion a lieu chaque matin afin d'établir les plans d'action à mener pour la journée.

**7) Réaliser des contrôles internes semestriels de ces procédures.**

Les procédures mentionnées aux précédents alinéas sont adaptées aux dimensions des granulés susceptibles d'être présents dans ces sites. Conformément à l'article 2 du décret 2021-461 du 16 avril 2021, ces dispositions entrent en vigueur le 1er janvier 2022.

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

- étudier, tout au long du process, les lieux ou événements liés à des fuites de matières plastiques et mettre en place des remédiations et dispositifs visant à retenir la matière traitée au sein de la chaîne de recyclage, et donc de prévenir les dispersions permanentes afin d'aborder la gestion des déversements de matière plastique sous un angle préventif plutôt que curatif
- réviser la procédure de gestion des GPI afin de prendre en considération toutes les fuites de matières plastique repérées le long de la chaîne de recyclage ainsi que les modifications engagées.

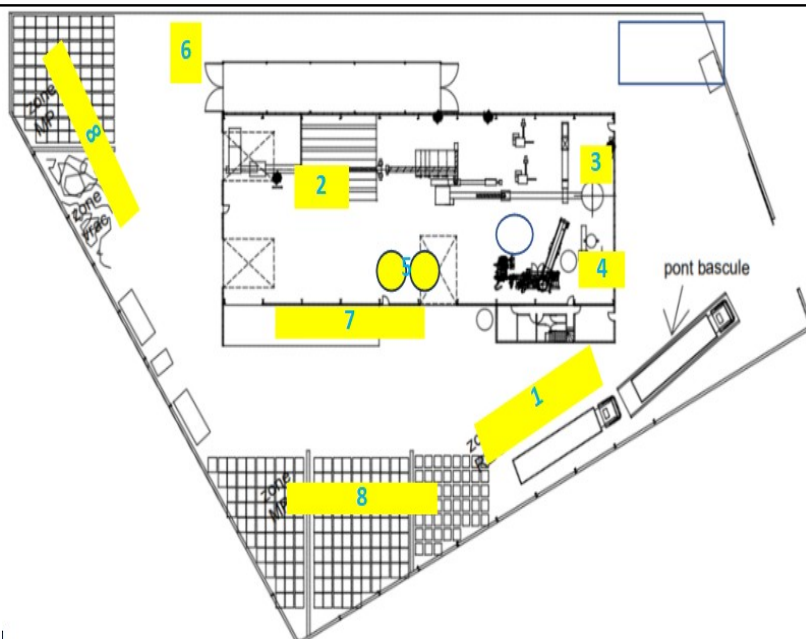
**Type de suites proposées :** Avec suites**Proposition de suites :** Demande d'action corrective**Proposition de délais :** 3 mois

**N° 4 : Audits des procédures par un organisme accrédité**

<b>Référence réglementaire :</b> Code de l'environnement du 16/04/2021, article D. 541-364
<b>Thème(s) :</b> Actions nationales 2024, Prévention des pertes de granulés de plastiques industriels (GPI)
<b>Prescription contrôlée :</b> Pour l'application du II de l'article L. 541-15-11, on entend par " inspections régulières ", les audits des procédures mentionnées à l'article D. 541-362. Ces audits sont mis en œuvre conformément aux dispositions du présent article, dans un délai de un an à compter de leur mise en œuvre, puis au moins tous les trois ans, sous la responsabilité de l'exploitant de chaque site de production, de manipulation et de transport de granulés de plastiques industriels, par un organisme certificateur qu'il choisit parmi ceux mentionnés à l'alinéa suivant. [...]
<b>Constats :</b>  L'exploitant présente à l'inspection le rapport d'audit réalisé le 21/02/2024, par APAVE certification et selon le décret n° 2021-461 du 16 avril 2021. Ce rapport conclut à la conformité du site au regard de ces prescriptions.  L'exploitant prévoit, en établissant une programmation dans son outil de suivi de l'installation : <ul style="list-style-type: none"><li>- le renouvellement de ce certificat dans 3 ans,</li><li>- l'entretien des installations.</li></ul> Le rapport d'audit ne figure pas sur le site de l'entreprise.
<b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b>  - L'exploitant doit afficher les rapports d'audit sur le site internet de son entreprise afin de le rendre accessible au public.
<b>Type de suites proposées :</b> Avec suites
<b>Proposition de suites :</b> Demande d'action corrective
<b>Proposition de délais :</b> 1 mois

## ANNEXE 1

# Prévention des risques de dispersion de billes et de microplastiques



## Analyse de risque dispersion de billes ou de microplastiques

N°	Zone	Risque	Moyen de prévention	Responsable	Fréquence
1	Zone chargement déchargement camion	Envol ou passage dans les eaux pluviales de billes et microplastiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Eaux pluviales raccordées à un séparateur d'hydrocarbure</li> <li>- En cas de deversement incontrôlé : fermer la vanne d'obturation du réseau</li> <li>- Nettoyage de la zone après chaque chargement déchargement</li> <li>- Contrôle des big bag au moment du chargement</li> <li>- Fermeture du portail d'entrée</li> </ul>	Cariste	Chargement déchargement
2	Zone broyeur	Dispersions de microplastiques après broyage	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyage à chaque poste de la zone broyeur</li> </ul>	Trieur	1 fois par poste
3	Zone tamis	Dispersion de fines plastiques sortie Tamis	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyage de la zone</li> </ul>	conducteur	chaque changement de caisse palette
4	Zone centri EREMA	Dispersions de billes	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Installation d'un plaque d'obturation sur la sortie d'eau process</li> <li>- Fermeture de la trappe d'accès pompage cuve Inox</li> <li>- Nettoyage de la zone à chaque poste</li> <li>- Vidange de la caisse palette de récupération échantillon à chaque poste</li> </ul>	Conducteur	Chaque poste
5	Zone silo / remplissage big bag	Dispersions de billes	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des modes opératoires de conditionnement (OPL L-002 et 003)</li> <li>- Utilisation des seaux pour prise d'échantillon et vidange des chaussettes</li> </ul>	Conducteur	Chaque utilisation
6	Zone benne RDS	Dispersion de microplastiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyage de la zone</li> </ul>	Chef d'équipe	Chaque changement de benne
7	Zone stockage big bag	Dispersions de billes	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Audit de la zone</li> <li>- Nettoyage en cas de fuite détectées</li> </ul>	Chef d'équipe	Chaque poste
8	Stockage de déchets		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise en place de mats block pour limiter la prise au vent</li> </ul>		