

Unité départementale de Lille  
44 rue de Tournai  
CS 40259  
59019 Lille

Lille, le 27/11/2025

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

Visite d'inspection du 25/09/2025

### **Contexte et constats**

Publié sur **GÉORISQUES**

**DOUNOR**

ZI 21 RUE DU VERTUQUET  
59535 Neuville-En-Ferrain

Références : -  
Code AIOT : 0007000578

### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 25/09/2025 dans l'établissement DOUNOR implanté ZI -30-32, rue du Vertuquet 59531 Neuville-en-Ferrain. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques ( <https://www.georisques.gouv.fr/> ).

Les activités de Dounor sont à l'origine d'émissions de composés organiques volatils.  
L'objectif de la visite est de s'assurer du respect par l'exploitant de la réglementation relative à la prévention de la pollution atmosphérique pour son site.

**Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :**

- DOUNOR
- ZI -30-32, rue du Vertuquet 59531 Neuville-en-Ferrain
- Code AIOT : 0007000578

- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

La société DOUNOR, créée en 1986, est spécialisée dans la fabrication par extrusion de tissus non tissés en polypropylène et fait partie du groupe américain MAGNERA depuis 2024.

DOUNOR présente à ses clients une gamme de produits destinés aux secteurs de l'hygiène, du médical, de l'agriculture, de la filtration, de la construction et de l'ameublement.

L'effectif de la société est d'environ 185 personnes. Le site fonctionne en continu (24h/24 ; 7j/7 ; 365j/an).

Les activités du site sont notamment encadrées par :

- l'arrêté préfectoral du 18 juin 2012;
- l'arrêté de prescriptions complémentaires du 11 janvier 2024 pris suite à l'ajout d'un nouveau four (Longworth) et la suppression des lignes d'extrusion 3 et 4.

### Thèmes de l'inspection :

- Air

## 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 <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
2	Conception des installations	Arrêté Préfectoral du 18/06/2012, article 3.1.1	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
3	Sections de mesurage	Arrêté Préfectoral du 18/06/2012, article 3.2	Demande d'action corrective	6 mois
5	Respect des VLE – rejets du four Longworth	Arrêté Préfectoral du 11/01/2024, article 4 – annexe 1	Demande de justificatif à l'exploitant	2 mois
6	Surveillance des rejets des extrudeuses	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58	Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective	2 mois
7	Respect des VLE – rejets des extrudeuses	Arrêté Préfectoral du 11/01/2024, article 5 – annexe 1	Demande de justificatif à l'exploitant	2 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	Activités autorisées et rubriques ICPE concernées	Arrêté Préfectoral du 11/06/2024, article 1 - annexe 1	Sans objet
4	Surveillance	Arrêté Préfectoral du 18/06/2012,	Sans objet

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
	des rejets du four Longworth	article 9.2.1	
8	Composés organiques volatiles spécifiques – respect des VLE	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 27-7	Sans objet

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

Les extrudeuses de type S présentent les concentrations en COV les plus élevées, en raison de leur faible débit nominal.

En revanche, les extrudeuses de type M, qui fonctionnent à un débit nominal de 65 000 Nm<sup>3</sup>/h, génèrent les flux de COV les plus importants ; ce sont donc elles qui nécessitent prioritairement des actions de réduction des émissions.

L'inspection souligne également plusieurs points d'amélioration : une maintenance préventive insuffisamment maîtrisée des dispositifs de traitement des fumées des extrudeuses et un aménagement inadapté des conduits de mesure qui peut affecter la fiabilité des mesures réalisées.

### 2-4) Fiches de constats

N° 1 : Activités autorisées et rubriques ICPE concernées

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Préfectoral du 11/06/2024, article 1 - annexe 1
<b>Thème(s) :</b> Situation administrative, Prévention de la pollution atmosphérique
<b>Prescription contrôlée :</b>  Liste des installations classées concernées par une rubrique de la nomenclature des installations classées  *Rubrique 2566 - décapage ou nettoyage des métaux par traitement thermique : régime autorisation * Rubrique 2661.1a - Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques), Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.) : régime autorisation ...
<b>Constats :</b>  Les opérations identifiées comme pouvant être à l'origine d'émissions des composés organiques volatils (COV) sur le site sont principalement liées : - aux procédés d'extrusion de polypropylène réalisés sur les lignes 5 à 9 reprises sous la rubrique 2661-1 ; les COV sont libérés dans l'extrudeuse sous l'effet de la température (jusqu'à 250°C) qui permet aux granulés de polypropylène de passer de l'état solide à l'état liquide ; - au nettoyage thermique des filières dans le four Longworth, activité reprise sous la rubrique

2566 ; la calcination des résidus dans les filières dure une douzaine d'heures.

La visite sur site n'a pas mis en évidence d'odeurs particulières dans les ateliers de production. Il est difficile de déterminer si le chauffage des cylindres - assurant la jonction des couches constituant le film ou thermorégulation - ainsi que le séchage des films génèrent des émissions de COV devant être captées.

**Type de suites proposées :** Sans suite

## N° 2 : Conception des installations

**Référence réglementaire :** Arrêté Préfectoral du 18/06/2012, article 3.1.1

**Thème(s) :** Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique

### **Prescription contrôlée :**

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées en optimisant notamment l'efficacité énergétique.

Les installations de traitement devront être conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne pourront assurer pleinement leur fonction.

Les installations de traitement d'effluents gazeux doivent être conçues, exploitées et entretenues de manière :

- à faire face aux variations de débit, température et composition des effluents,
- à réduire au minimum leur durée de dysfonctionnement et d'indisponibilité.

### **Constats :**

Dounor recycle une grande partie des déchets de polypropylène (=lisières) au niveau par exemple de l'extrudeuse 8E.

-----  
Les fumées issues des extrudeuses de type S sont aspirées puis refroidies par passage dans des « batteries » qui sont des échangeurs air / eau glycolée ; les liquides constitués des vapeurs condensées sont recueillis et éliminés.

Sur les lignes 5 et 6, le dispositif de condensation est constitué d'une « petite » batterie ;

Sur les lignes 7, 8 et 9, le dispositif de condensation est constitué d'une « petite » batterie et d'une « grande » batterie.

Les batteries nécessitent d'être nettoyées régulièrement pour piéger efficacement les COV des fumées.

Le mode opératoire "MOP-0078-A ; Entretien des batteries froides Monomer" du 24/01/2023 ainsi

que les enregistrements correspondant aux entretiens des 2 derniers mois ont été transmis après la visite par courriel du 26/09/25 à la demande de l'Inspection. Le mode opératoire précise les actions à mener selon 3 fréquences :

- quotidiennes : ouverture des vannes de vidanges pour récupérer les eaux de condensation et contrôler le passage du glycol dans les batteries à l'aide des débitmètres ;
- mensuelles : démontage de la petite batterie et nettoyage à haute pression ;
- semestrielles: démontage de la grande batterie et nettoyage à haute pression (nécessite l'utilisation d'un palan pour transporter le serpentin jusqu'au local filière).

Pour les nettoyages des petites batteries, l'extraction des données de GMAO montre que des préventifs ont été réalisés 2 fois pour les lignes 5,6 et 8 et 1 fois pour la ligne 9 entre le 18 juillet et le 19 septembre 2025. Durant cette période, la ligne 7 était arrêtée ; le préventif mensuel de cette ligne fait l'objet d'un bon de travail dans la GMAO avec une date de fin de réalisation au 10/10/2025. Les nettoyages semestriels ne sont pas encore gérés dans le système GMAO. Ils sont enregistrés dans un tableau "Historique grandes batteries froides Reicofil" : la fréquence est respectée pour les lignes 7 et 8 mais pas complètement pour la ligne 9 (absence de nettoyage entre le 09/02/2024 et le 12/03/2025 pour l'extrudeuse B).

L'exploitant a évoqué la possibilité d'augmenter la fréquence de nettoyage des petites batteries pour améliorer leur efficacité.

Les fumées des extrudeuses de type M sont captées mais ne passent pas par un dispositif de condensation ; ces dispositifs ne seraient pas adaptés aux débits importants des extrudeuses de type M (65000 Nm3/h) comparativement aux débits des extrudeuses de type S (3000 Nm3 /h). Cependant dans le tableau récapitulatif mis en annexe, on constate que ce sont les extrudeuses de type M qui émettent les plus grandes quantités de COV (cf flux dans la dernière colonne : conduits 5B 6B 8C et 8D).

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

Observation 1: Il est demandé à l'exploitant, sous 2 mois:

- d'expliquer pourquoi la ligne 9 n'a fait l'objet que d'un seul préventif mensuel entre le 18 juillet et le 19 septembre 2025 et n'a pas fait l'objet du préventif semestriel pour l'extrudeuse B en février / mars 2024;
- de s'assurer qu'un préventif semestriel est également planifié pour la ligne 7, la dernière intervention datant de mars 2025;
- de fournir un récapitulatif des études menées ou solutions connues pour traiter les émissions de COV des extrudeuses de type M (techniques et contraintes associées) et préciser les actions envisagées vis à vis de ces émissions.

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande de justificatif à l'exploitant

**Proposition de délais :** 2 mois

#### **N° 3 : Sections de mesurage**

**Référence réglementaire :** Arrêté Préfectoral du 18/06/2012, article 3.2

**Thème(s) :** Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique

**Prescription contrôlée :**

Les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques nécessitant un suivi, dont les points de rejet sont repris ci-après, doivent être aménagés (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des particules) de manière à permettre des mesures représentatives des émissions de polluants à l'atmosphère.

...

Ces points doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité.

Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

#### **Constats :**

Dans les rapports consultés, la plupart des sections de mesurage ne sont pas équipées de trappes normalisées mais de piquage de diamètre > 10 mm et un seul axe est utilisable alors que les normes recommandent 2 axes pour la mesure des poussières ou de la vitesse.

Pour les extrudeuses 8C et 8D, les conduits sont équipés de 2 axes de mesurage mais le rapport 21410792-2 indique que la vitesse n'est pas homogène (écart >5 % entre les 2 axes).

Les rapports de contrôle relèvent des écarts par rapport aux exigences normatives qui impactent l'incertitude des mesures.

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

Observation 2 : Il est demandé à l'exploitant sous un délai de 6 mois, sauf impossibilité technique :

- d'équiper les conduits de diamètre supérieur à 35 cm de deux orifices pour la mesure de vitesse ;
- de réaliser les travaux sur les conduits des extrudeuses 8C et 8D pour permettre une mesure homogène de la vitesse.

**Type de suites proposées :** Avec suites

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

**Proposition de délais :** 6 mois

#### **N° 4 : Surveillance des rejets du four Longworth**

**Référence réglementaire :** Arrêté Préfectoral du 18/06/2012, article 9.2.1

**Thème(s) :** Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique

#### **Prescription contrôlée :**

Autosurveillance des émissions atmosphériques

L'exploitant devra faire réaliser une mesure des polluants visés à l'article 3.2.4, à l'exception du SO<sub>2</sub> et des poussières 6 mois après la mise en service de l'installation, puis tous les 3 ans. Pour les polluants qui ne sont pas mesurés en continu, les mesures seront réalisées par un organisme agréé par le ministère chargé des Installations classées ou, s'il n'en existe pas, accrédité par le Comité

français d'accréditation (COFRAC) ou par un organisme signataire de l'accord multilatéral pris dans le cadre de la coordination européenne des organismes d'accréditation (European Cooperation for Accreditation ou EA).

Les mesures périodiques des émissions de polluants s'effectuent aux allures représentatives de fonctionnement stabilisé de l'installation. La durée des mesures sera d'au moins une demi-heure, et chaque mesure sera répétée au moins trois fois.

...

#### Constats :

L'exploitant a fourni les derniers rapports des mesures réglementaires effectuées par APAVE dont les dates sont rappelées ci-après.

Date du rapport	Dates d'intervention
03/12/21	25/10/2021 - 28/10/2021
17/03/22	18/01/2022 - 19/01/2022
21/07/25	30/06/2025 - 03/07/2025

Le délai entre les 2 derniers contrôles réglementaires est supérieur à 3 ans.

Les mesures ont porté sur les paramètres débit, température, teneur en O<sub>2</sub>, humidité ainsi que sur la teneur en monoxyde de carbone (CO), oxydes d'azote (NO<sub>x</sub>) et COV.

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

Observation 3 : Il est rappelé à l'exploitant que les dates entre 2 contrôles ne doivent pas dépasser la fréquence définie réglementairement.

**Type de suites proposées :** Sans suite

#### N° 5 : Respect des VLE – rejets du four Longworth

**Référence réglementaire :** Arrêté Préfectoral du 11/01/2024, article 4 – annexe 1

**Thème(s) :** Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique

#### Prescription contrôlée :

Les rejets issus des installations respectent les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O<sub>2</sub> ou CO<sub>2</sub> précisée dans le tableau ci-dessous.

Les valeurs limites d'émission s'appliquent à tous les régimes de fonctionnement stabilisés à l'exception des périodes de démarrage, de ramonage, de calibrage et de mise à l'arrêt. Elles sont inférieures aux valeurs limites suivantes :

	% O <sub>2</sub>	SO <sub>2</sub> (mg/m <sup>3</sup> )	N O X ( m g / m <sup>3</sup> )	Ps (mg/m <sup>3</sup> )	C O ( m g / m <sup>3</sup> )	C O V ( m g / m <sup>3</sup> )
Conduit n°1	-	50	200	10	50	50
Conduit n°2	-	50	200	10	50	50
Conduit n°3	-	50	200	10	50	50

#### Constats :

Les valeurs limites d'émissions du four Longworth (conduit n°1) sont respectées. Les concentrations mesurées sont faibles :

[CO] = 20 mg/Nm<sup>3</sup> [NO<sub>x</sub>] = 70 mg/Nm<sup>3</sup> [COVT] = 0,41 mg/Nm<sup>3</sup> [PST] = 0 [SO<sub>x</sub>] = 10,2 mg/Nm<sup>3</sup>

Il est constaté que le conduit est cependant mal dimensionné puisque l'organisme de contrôle a indiqué dans son rapport : « Pression différentielle trop faible. La mesure de vitesse est inférieure à la limite de détection de notre appareillage de mesure. Les valeurs de vitesse, de débits et de flux de polluants sont données à titre indicatif. »

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

Observation 4 : Il est demandé à l'exploitant d'étudier les solutions possibles pour augmenter la vitesse des rejets du four et de fournir un récapitulatif sous 2 mois.

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande de justificatif à l'exploitant

**Proposition de délais :** 2 mois

#### N° 6 : Surveillance des rejets des extrudeuses

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

**Thème(s) :** Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique

#### Prescription contrôlée :

L'exploitant met en place un programme de surveillance de ses émissions.

58-I précise «La nature, la fréquence et les conditions des mesures définissant le programme de surveillance des émissions sont fixés, en tant que de besoin, par l'arrêté d'autorisation. »

**Constats :**

L'exploitant fait réaliser des analyses sur les rejets des extrudeuses en 2021/2022 et 2025.  
Il a fourni les derniers rapports des mesures réglementaires effectuées par APAVE dont les dates sont rappelées ci-après.

Date du rapport	Dates d'intervention	Équipements concernés
03/12/21	25/10/2021 - 28/10/2021	Lignes d'extrusion (sauf 5B, 8C, 8D)
17/03/22	18/01/2022 - 19/01/2022	Rejets 8C et 8D
21/07/25	30/06/2025 - 03/07/2025	Lignes 5, 6, 7, 8 (sauf 8C et 8D)
20/08/25	31/07/25	Ligne 9 (extrudeuses 9A et 9B)

Les mesures ont porté sur **les paramètres débit, température, teneur en O2, humidité ainsi que sur la teneur en COV** pour les **extrudeuses**.

L'arrêté préfectoral du 18/06/2012 ne fixe pas de fréquence minimale de surveillance des émissions atmosphériques pour les extrudeuses cependant le délai entre les 2 derniers contrôles, supérieur à 3 ans paraît trop important au regard des flux émis.

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

Observation 5: Il est demandé à l'exploitant de proposer sous 2 mois une fréquence de surveillance de ses rejets, plus adaptée que la surveillance triennale actuellement réalisée ; cette proposition sera argumentée au regard des flux émis.

**Type de suites proposées :** Avec suites

**Proposition de suites :** Demande de justificatif à l'exploitant, Demande d'action corrective

**Proposition de délais :** 2 mois

**N° 7 : Respect des VLE – rejets des extrudeuses**

**Référence réglementaire :** Arrêté Préfectoral du 11/01/2024, article 5 – annexe 1

**Thème(s) :** Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique

**Prescription contrôlée :**

Les extrudeuses des lignes 5 à 9 comportent un dispositif de condensation par passage sur un

échangeur air/eau glycolée. Les matières récupérées sont éliminées selon une filière adaptée dûment autorisée.

Les caractéristiques techniques et les valeurs limites des concentrations dans les rejets atmosphériques sont reprises dans le tableau ci-dessous.

Extrudeuses	Type d'extrudeuse	Débit (Nm <sup>3</sup> /h)	Hauteur cheminée (m)	Diamètre cheminée (m)	Vitesse d'éjection mini (m/s)	COV (mg/Nm <sup>3</sup> )	Poussières (mg/Nm <sup>3</sup> )
Ligne 5	SMS	3000650003000	101310	0,31,20,3	6126	110	30
Ligne 6	SMS	3000650003000	101310	0,31,20,3	6126	110	30
Ligne 7	SS	30003000	1919	0,30,3	66	110	30
Ligne 8	SMMS	300065000650003000	16181816	0,31,41,40,3	612126	110	30
Ligne 9	SS	30003000	1616	0,30,3	66	110	30

S= Spunbond

M= Meltblown

#### Constats :

Les résultats extraits des rapports de contrôles réglementaires effectués en 2025 (et en 2021 pour les conduits 8C et 8D) sont reportés dans le tableau en annexe 1.

Il ressort des dépassements de la valeur limite de 110 mg/Nm<sup>3</sup> pour les rejets des extrudeuses de type S : 6A, 6B et 9B mais sans dépasser 1,5 fois la VLE.

Dans son rapport de contrôle, le laboratoire constate des vitesses insuffisantes au débouché des conduits des extrudeuses 5A et 6A ; ces mesures ont été calculées à partir de la valeur de la vitesse au point de mesure, des diamètres au point de mesure et des diamètres au débouché d'après l'arrêté. L'Inspection émet des doutes sur les hypothèses prises en compte.

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

Observation 6: Il est demandé à l'exploitant de vérifier sous 2 mois les hypothèses prises en compte par le laboratoire pour la mesure de vitesse pour les extrudeuses 5A et 6A (ainsi que la présence ou non de système de traitement) et de faire modifier le rapport par le laboratoire le cas échéant.

<b>Type de suites proposées :</b> Avec suites
<b>Proposition de suites :</b> Demande de justificatif à l'exploitant
<b>Proposition de délais :</b> 2 mois

**N° 8 : Composés organiques volatiles spécifiques – respect des VLE**

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 27-7
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Prévention de la pollution atmosphérique
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>b) Composés organiques volatils visés à l'annexe III :</p> <p>Si le flux horaire total des composés organiques visés à l'annexe III dépasse 0,1 kg/h, la valeur limite d'émission de la concentration globale de l'ensemble de ces composés est de 20 mg/m<sup>3</sup></p> <p>...</p> <p>c) Substances de mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F ou à phrases de risques R45, R46, R49, R60 ou R61 et substances halogénées de mentions de danger H341 ou H351 ou étiquetées R40 ou R68, telles que définies dans l'arrêté du 20 avril 1994 modifié :</p> <p>Les substances ou mélanges auxquels sont attribuées, ou sur lesquels doivent être apposées, les mentions de danger H340, H350, H350i, H360D ou H360F ou les phrases de risque R45, R46, R49, R60 ou R61 en raison de leur teneur en COV, classés cancérigènes, mutagènes ou toxiques pour la reproduction, sont remplacés, autant que possible, par des substances ou des mélanges moins nocifs, et ce dans les meilleurs délais possibles. Si ce remplacement n'est pas techniquement et économiquement possible, la valeur limite d'émission de 2 mg/m<sup>3</sup> en COV est imposée, si le flux horaire maximal de l'ensemble de l'installation est supérieur ou égal à 10 g/h. La valeur limite d'émission ci-dessus se rapporte à la somme massique des différents composés.</p> <p>...</p>
<p><b>Constats :</b></p> <p>Dans le porter à connaissance de 2022, le formaldéhyde et l'acétaldéhyde ont été identifiés comme COV spécifiques susceptibles d'être émis ; ils ont fait l'objet de mesure sur l'extrudeuse 7 en 2003.</p> <p>Les concentrations mesurées alors étaient faibles (0,12 et 1,18 mg/Nm<sup>3</sup> respectivement) mais à mettre en perspective des faibles concentrations de COVT mesurées.</p> <p>Il a été demandé à l'exploitant de réaliser une mesure de la teneur en formaldéhyde et l'acétaldéhyde en plus de la teneur en COVT lors du prochain contrôle réglementaires des extrudeuses 8C et 8D.</p> <p>Par courriel du 7 octobre 2025, l'exploitant a confirmé la planification de l'intervention de l'organisme les 27 et 28 novembre ; le bon de commande transmis le 2 octobre prend en compte la réalisation de mesure du formaldéhyde et de l'acétaldéhyde.</p>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p>Observation 7: Il est demandé à l'exploitant de transmettre le rapport de mesure de la teneur en COVT, formaldéhyde et acétaldéhyde des extrudeuses 8C et 8D dans le mois suivant sa réception accompagné de ses commentaires.</p>

Type de suites proposées : Sans suite