

PRÉFET DE LA RÉGION BOURGOGNE

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Bourgogne

Mâcon, le 26 octobre 2012

Unité Territoriale de Saône-et-Loire

Nos réf. : NB/AMG/231012/0391
Affaire suivie par : Nahima BOULEBBINA
nahima.boulebbina@developpement-durable.gouv.fr
Tél. 03 85 21 85 00 – Fax : 03 85 21 85 10

**Rapport d'examen de bilan de fonctionnement décennal
Société MASSILLY FRANCE à MASSILLY**

1. Cadre réglementaire

La société MASSILLY FRANCE exploite sur le site des communes de Massilly et Bray une installation de fabrication d'emballages métalliques destinés au contact alimentaire (capsules, boîtes de conserves) ou sans contact alimentaire (boîtes décorées, coffrets). Le site emploie 266 personnes.

L'exploitation de cette unité est régulièrement autorisée par arrêté préfectoral du 18 avril 2000, pour les activités suivantes :

Désignation	Capacité	Rubrique de la nomenclature	Régime
Travail mécanique des métaux	Puissance 2200 kW	2560 (1°)	Autorisation
Application et séchage de vernis sur supports métalliques (enduction)	1 500 kg/j	2940 (2°-a)	Autorisation
Impression sur support métallique	Offset avec rotatives à séchage thermique	2450 (1°)	Autorisation
Transformateurs électriques au pyralène	Quantité totale de PCB : 970 litres	1180 (1°)	Déclaration
Stockage de liquides inflammables	12,2 m ³ équivalent 1 ^{ère} catégorie	1432	Déclaration
Dépôt de bois (palettes) à l'extérieur	1 450 m ³	1 530 (2°)	Déclaration
Emploi de joint PVC pâteux (injection à froid, polymérisation à chaud)	4,5 t/j	2661 (1°-b)	Déclaration
Stockage de joint PVC	40 m ³	2 662 (2°-b)	Déclaration

Désignation	Capacité	Rubrique de la nomenclature	Régime
Installations de combustion alimentées au gaz naturel	Puissance 13,9 MW	2 910 (A-2°)	Déclaration
Procédés de chauffage par fluide caloporteur (huile) (point éclair : 200 ° C température d'utilisation : 40 ° C)	Capacité totale : 1 400 litres	2 915 (2°)	Déclaration
Installations de compression d'air	Puissance : 466 kW	2 920 (2°b)	Déclaration
Charge d'accumulateurs	Puissance : 11 kW	2 925	Déclaration
Installations de remplissage au gaz propane (pour chariots élévateurs)		1 414 (3°)	Déclaration

Conformément à l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par l'article R 512-45 du Code de l'Environnement, la société MASSILLY FRANCE est tenue de réaliser, pour son site de fabrication d'emballages métalliques, un bilan de fonctionnement de son installation classée.

Les activités visées par cet arrêté sont les rubriques :

- 2940 : Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit sur support quelconque ;
- 2450 : Impression offset, sur tout support, utilisant des rotatives à séchage thermique.

Le classement du site dans la rubrique IPPC 6.7 résulte de la somme des capacités de consommation de solvant du site (soit une consommation totale de 667 tonnes en 2010).

Intitulé de la rubrique IPPC 6.7 : Installations destinées au traitement de surface de matières, d'objets ou de produits, et ayant recours à l'utilisation de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation d'une capacité de consommation de solvant de plus de 150 kg par heure ou de plus de 200 tonnes par an.

2. Descriptif des activités et de leur évolution depuis 10 ans

2.1. Description des procédés

Les emballages et articles en métal sont obtenus à partir de feuilles en acier dit fer blanc.

Ces feuilles sont transformées à la suite des opérations suivantes :

- Opérations de travail mécanique des métaux : découpage, emboutissage, formage, jointage, sertissage.
- Opérations d'impression : deux lignes d'impression offset depuis fin 2011 à séchage UV (suppression de la ligne d'impression à séchage thermique)
- Opérations de vernissage : trois lignes de vernissages;

2.2. Évolution des activités depuis 2000

2.2.1 Évolution des équipements

Les principales évolutions sur le parc machine sont les suivantes :

- Fabrication des capsules : - arrêt de 6 lignes basics (lignes anciennes),
- démarrage de 4 lignes rapides automatisées,
- démarrage de l'emballage automatique,
- Fabrication des boîtes : - arrêt de ligne diamètre 153,
- arrivée de la ligne 4 : boîtes 55 à 99 comprimés,
- arrêt de la ligne de fonds : diamètres 70, 153 et 73,
- Fabrication massiforme : - arrivée de la ligne de Seau à biscuit et la presse de Flavigny,
- arrivée de 6 lignes de Massilly Angleterre,
- Impression : - arrivée début 2011 de nouvelle ligne bi couleur d'Iberemba à séchage UV,
- suppression de la ligne monocouleur.

2.2.2 Évolution administrative

Selon les informations fournies par l'exploitant dans le bilan de fonctionnement, le classement des installations est dorénavant le suivant :

Désignation	Capacité	Rubrique de la nomenclature	Régime
Travail mécanique des métaux	Puissance 2200 kW	2560 (1°)	Autorisation
Application et séchage de vernis sur supports métalliques (enduction) <i>3 lignes de vernissage indépendantes des lignes d'impression</i> <i>2110 kg/j de vernis</i> <i>rechampissage ligne n°4 6,5 kg/j</i>	2116,5 kg/j	2940 (2°-a)	Autorisation
Installations de remplissage au gaz propane (pour chariots élévateurs)		1 414 (3°)	Déclaration
Stockage de liquides inflammables	60,7m ³ équivalent catégorie B	1432.2b	Déclaration
Dépôt de papiers, carton ou matériaux combustibles analogues (matières premières)	1 240 m ³	1 530 (3°)	Déclaration
Dépôt de bois (palettes) à l'extérieur	4082 m ³	1532.2	Déclaration
Emploi de joint PVC pâteux (injection à froid, polymérisation à chaud)	6,5 t/j	2661 (1°-b)	Déclaration
Installations de combustion alimentées au gaz naturel	Puissance 4,52 MW	2 910 (A-2°)	Déclaration
Emploi et stockage d'oxygène	3 bouteilles de 50 litres 170,5 kg	1220	Non classé
Substances et préparations dangereux pour l'environnement	Vernis à phrases de risques R51/53 : 12,8t	1173	Non classé
Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés	4 t	1412.2	Non classé
Stockage ou emploi d'acétylène	27 kg (4 bouteilles de 6m ³)	1418	Non classé
Entrepôts couverts	152900 m ² pour 139 t	1510.2	Non classé
Imprimeries ou atelier d'impression utilisant des techniques offset non visées en 1.	61 kg/j	2450.3	Non classé
Nettoyage, décapage de surfaces métalliques	180 litres	2565.2	Non classé
Stockage de joint PVC	60 m ³	2 662.3	Non classé
Charge d'accumulateurs	Puissance : 25 kW	2 925	Non classé
Application et séchage de poudre de rechampissage (L5 et L6) < 20 kg/j	<20kg/j	2940.3	Non classé

Concernant les rubriques soumises à autorisation dans l'arrêté préfectoral du 18 avril 2000, les modifications suivantes ont été apportées :

- 2450.1 (impression offset utilisant des rotatives à séchage thermique) : cette rubrique est supprimée suite au remplacement de la ligne offset à séchage thermique par une ligne à séchage UV (rubrique 2450.3) ;
- 2940.2.a (application de vernis par tout procédé autre que le « trempé ») : la quantité de produits susceptible d'être mise en œuvre a été augmentée de 40 % suite, entre autre, à l'arrivée de la ligne 4 (boîtes imprimées) et au passage en mode indépendant de la troisième ligne de vernissage.

Concernant les rubriques soumises à déclaration dans l'arrêté préfectoral du 18 avril 2000, les modifications suivantes ont été apportées :

- 1180.1 (transformateurs électriques au pyralène) : aucun transformateur PCB n'est présent sur le site, la rubrique est donc supprimée ;
- 1432.2.b (stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430) : la quantité stockée sur le site a augmenté (passage de 12,2 à 60,7 m³) mais reste inférieure à 100 m³ ;
- 1530.3 (stockage de papier, carton ou matériaux combustibles) : cette rubrique a été modifiée par décret le 13/04/2010, elle concernait auparavant le dépôt de bois. Les matériaux concernés sur le site sont les cartons d'emballages ;
- 1532.2 (stockage de palettes) : suite à la modification de la nomenclature des installations classées du 13/04/2010, le stockage de bois est classé dorénavant à la rubrique 1532.2. Le volume de stockage est passé de 1 450 m³ à 4 082 m³ ;
- 2661.1.b (injection de joint en PVC au niveau de la capsule) : la quantité susceptible d'être traitée passe de 4,5 t/j à 6,5t /j mais reste inférieure à 10 t/j ;
- 2662.2.b (stockage de joint PVC) : la rubrique a été modifiée par le décret du 13/04/2010, le seuil à atteindre pour le classement à déclaration est de 100 m³. Le volume stocké sur le site étant de 60 m³ l'activité est non classée ;
- 2910.A.2 (installation de combustion) : diminution de 70 % de la puissance des installations ;
- 2915.2 (procédé de chauffage) : rubrique supprimée ;
- 2920.2 (installation de réfrigération ou compression) : rubrique modifiée par le décret du décembre 2010 ;
- 2925 (charge d'accumulateurs) : rubrique modifiée par le décret du 29/05/2006.

3. Dispositions réglementaires

3.1 Respect des principales dispositions des arrêtés préfectoraux et ministériels

Le site ne fait l'objet d'aucune plainte ou sanction administrative.

Des documents transmis, il s'avère que les normes applicables ne sont pas respectées sur plusieurs points :

Bruit

La dernière campagne a été réalisée en 2010.

Les résultats sont conformes aux valeurs seuils de l'arrêté. Cependant, un dépassement de l'émergence en période nuit a été relevé. L'exploitant en aurait identifié la source (présence d'une porte ouverte durant la campagne de mesure).

Air

La configuration du point de rejet de la ligne de vernissage n° 2 ne permet pas une mesure des vitesses ni des débits.

Chaque année, l'exploitant fait réaliser l'analyse du rejet d'une seule vernisseuse. Chaque rejet est donc analysé tous les trois ans au lieu de tous les ans (article 20.2 de l'arrêté d'autorisation).

La concentration en COV en sortie de cheminée des trois oxydateurs est conforme.

Certaines analyses montrent des vitesses d'éjection inférieures à la valeur réglementaire (en 2004 et 2009 sur la ligne n° 1 et 2006 sur la ligne n° 3).

Aucune analyse n'est réalisée sur les rejets issus des étuves de cuissons des joints.

3.2. Dépenses et investissements réalisés en matière de protection de l'environnement

Le tableau ci dessous liste les investissements réalisés au cours de la période décennale :

Année	Type d'investissement	Coût (€)
2006-2009	Investissement dans des refroidisseurs sur les soudeuses « boîtes »	552 488 625 140
2011-2012	Changement des encres solvantées en encres UV	50 000
2007	Changement de 2 étuves	183 653
	Réfection des réseaux d'eau - Séparation des réseaux et intégration du séparateur d'hydrocarbure	-
2005	Mise en place d'un séparateur d'hydrocarbures	15 000
2007	Travaux sur le réseau d'air comprimé et installations de compressions (mise en place d'équipements à vitesse variable)	83 972
2007	Changement de chaudière et installation de thermostat et programmateur de chauffage	17 360
2002-2003	Mise en place d'équipements d'insonorisation sur les machines et les ventilations extérieures	18 000
Depuis 2001	Sensibilisation au tri sélectif (meilleure gestion des déchets)	-
Depuis 2001	Régénération des solvants de nettoyage	
2001	Mise en place d'une plage horaire pour la vidange des bennes à déchets (maîtrise de la nuisance sonore)	-
2006	Sensibilisation au maintien des rideaux métalliques et portes fermées	-
TOTAL		1 545 613 €

4. Effets de l'évolution des installations sur l'environnement pendant les 10 dernières années

4.1. Sensibilité de l'environnement

Les différentes énergies utilisées sont l'électricité (éclairage, charge batterie, compresseurs...) et le gaz (système de traitement des COV, fours, étuves, chauffage...).

La consommation d'électricité a connu une baisse de 8 840 040 kW en 2004 à 7 488 226 en 2010.

La consommation en gaz a également connu une baisse de 10 à 15 % entre 2004 et 2010. Ceci étant lié à une modification de la gestion du chauffage ainsi qu'au changement des étuves pour installations plus économes en énergie.

En 2010, la consommation en gaz s'élevait à 24 264 318 kW.

Une cuve de GPL est également présente sur le site pour les chariots élévateurs. La consommation en 2010 s'élevait à 35,915 tonnes.

4.2. Consommations d'eau

La consommation d'eau est passée de 11 447 m³ en 2005 à 3 121 m³ en 2010.

Depuis 2007, les lignes 5 et 6 sont refroidies par un fluide réfrigérant et non plus par de l'eau potable. L'eau du réseau de distribution communal est exclusivement destinée à une utilisation domestique (sanitaires, restaurant d'entreprise). Il n'y a donc plus d'usage industriel de l'eau potable. Les eaux pluviales susceptibles d'être polluées (voiries), sont traitées par un séparateur à hydrocarbures avant rejet.

4.3. Rejets aqueux

Les rejets aqueux ne concernent que des eaux domestiques et des eaux pluviales.

Les eaux domestiques sont rejetées au réseau communal.

Les eaux pluviales issues des toitures sont rejetées au milieu naturel sans traitement.

Les eaux pluviales issues des voiries sont traitées par un séparateur hydrocarbures avant rejet dans la Grosne.

4.4. Rejets atmosphériques

Les principales activités susceptibles d'émettre des émissions polluantes canalisées sont :

- les trois lignes de vernissage : ces lignes sont équipées d'oxydateur thermique ;
- la ligne de rechapissage au vernis (n° 4) : aucune analyse n'a été réalisée ;
- les deux lignes de rechapissage par peinture poudre : l'utilisation de peinture poudre évite le rejet de COV ;
- l'activité de contrôle qualité sur les plaques : l'impact des faibles quantités de solvants utilisées peut être considéré comme faible ;
- le séchage des joints plastiques : aucune analyse n'a été réalisée ;
- les installations de combustion utilisées pour le chauffage : aucune analyse n'a été réalisée.

Depuis 2011, la ligne d'impression à séchage thermique a été supprimée et deux lignes d'impression à séchage UV ont été installées. La quantité d'encre utilisée a donc été augmentée, cependant, les encres UV ne contiennent pas de COV.

L'exploitant prévoit la réalisation d'une étude de dispersion atmosphérique sur le courant de l'année 2012.

4.5. Bruit et vibrations

Les valeurs limites sont respectées en limites de propriété. Un dépassement a été observé sur l'émergence en zone réglementée en période de nuit.

L'exploitant semble avoir identifié la source (porte ouverte durant les mesures).

5. Comparaison par rapport aux Meilleures Techniques actuellement Disponibles (M.T.D.)

Le BREF applicable pour cette installation est celui du secteur des traitements de surface utilisant des solvants organiques.

Tableaux de comparaison des MTD figurant dans les documents de référence pour le type de production correspondant à celui de l'entreprise MASSILLY mises en place au sein de l'établissement :

5.1. Gestion générale

MTD	Dispositions mise en place sur le site de MASSILLY
Outils de management environnemental (politique environnementale, planification, analyse comparative, amélioration continue...)	Pas d'outil de management en place. Mise en place prévue avant 2015
Optimisation des procédés/équipements	Automatisation des lignes de vernissage et d'impression
Maintenance	Programme de maintenance préventive et maintenance de premier niveau par les opérateurs réalisée à chaque fin de poste. Logiciel GMAO pour la gestion de la maintenance des machines

5.2. Gestion de l'énergie

MTD	Dispositions mise en place sur le site de MASSILLY
Optimiser le rendement énergétique et réduire au maximum les pertes d'énergie	<p>Thermographie réalisée tous les ans puis réalisation de la maintenance.</p> <p>Changement des étuves de cuisson des joints pour des équipements moins gourmands en gaz naturel.</p> <p>Relevé de consommation en énergie réalisé tous les mois.</p> <p>Changement du système de refroidissement de la soudeuse.</p>

5.3. Risques de pollution accidentelle

MTD	Dispositions mise en place sur le site de MASSILLY
Prévention de la pollution lors des rejets imprévus	<p>Utilisation de rétention (90%)</p> <p>Mise en place d'une vanne de confinement des eaux en cas de d'accident majeur ou déversement.</p> <p>Kit absorbant.</p>
Stockage et manipulation de produits dangereux	<p>Vérification visuelle de l'état des containers de stockage.</p> <p>Quantité de produit en stock dans les ateliers limitée au besoin de la production.</p>

5.4. Rejets atmosphériques

MTD	Dispositions mise en place sur le site de MASSILLY
Réduire les émissions de solvants en sélectionnant des techniques utilisant peu ou pas de solvants.	<p>Utilisation d'encres UV.</p> <p>Pas de changement prévu concernant des vernis à plus faible teneur en COV.</p>
Réduire l'impact environnemental des émissions en s'assurant que les matières premières utilisées ont le moins d'effets possibles sur l'environnement.	<p>Travail sur l'enlèvement des produits CMR dans les encres et vernis.</p> <p>Mais action non prioritaire (priorité sur la sécurité des personnes).</p>
<p>Réduire la consommation de matières premières grâce à une ou plusieurs techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - systèmes automatiques de mélanges ; - échelles programmables ; - systèmes informatisés de référencement des couleurs Pantone ; - réutilisation des encres ou revêtements retournés ; - réutilisation des encres ou revêtements récupérés ; - pompage direct des encres, solvants ou revêtements depuis le stock ; - peinture par lots/regroupement de couleurs ; - systèmes de nettoyage par piston racleur. 	<p>Diminutions des épaisseurs de métal et des quantités de joints PVC dans les capsules.</p> <p>Optimisation au mieux des encres d'impression pour limiter les déchets.</p> <p>Réutilisation des vernis.</p> <p>Système de pompage direct dans les stocks impossible en raison des nombreux changements de couleur.</p> <p>En cours, mise en place d'une zone de nettoyage semi- automatique avec système de pompage des solvants (limitation des transvasements)</p>

MTD	Dispositions mise en place sur le site de MASSILLY
Réduire au maximum les émissions de COV en utilisant des techniques de nettoyage occasionnant peu ou pas d'émissions de solvants.	Solvant de nettoyage régénéré en externe par une société spécialisée. Nettoyage des lignes de vernissage : application du solvant de nettoyage par les rouleaux des lignes de vernissage/impression.
<p>Utilisation d'un ou plusieurs éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> – réduire au maximum les émissions à la source ; – récupérer les solvants dans les émissions résiduelles ; – détruire les solvants présents dans les gaz résiduels ; – récupérer la chaleur générée lors de la destruction des COV ; – réduire au maximum l'énergie utilisée pour l'extraction et la destruction des COV. 	<p>Mise en place sur chaque ligne de vernissage d'un oxydateur thermique pour réduire les émissions de COV.</p> <p>Pas de réutilisation de l'excès de chaleur issu de l'oxydation thermique.</p> <p>Une maintenance est réalisée sur les équipements de combustion pour une meilleure performance énergétique.</p>
<p>Surveillance :</p> <ul style="list-style-type: none"> – Bilans massiques des solvants ; – Mesure directe des solvants et émissions dans l'air. 	<p>Plan de gestion des solvants réalisé pour la surveillance des émissions COV.</p> <p>Mesure des rejets atmosphériques sur les lignes de vernissage (1 ligne tous les ans)</p> <p>Pas de rejets de solvants dans les eaux.</p>
Réduire les émissions de solvants en réduisant au maximum les changements de couleur et la fréquence des nettoyages.	Impossible.
<p>Choisir un système de revêtement, d'application et de séchage:</p> <ul style="list-style-type: none"> – qui réduise au maximum les émissions de solvants et la consommation d'énergie ; – qui optimise le rendement des matières premières. 	<p>Utilisation d'encres UV.</p> <p>Utilisation d'un système de rouleau sur les lignes d'impression et de vernissage.</p>
<p>Dans le cas d'un traitement par oxydation thermique, maintenir les conditions autothermiques en utilisant une ou plusieurs des possibilités suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> – optimiser la concentration dans le flux gazeux à l'aide des techniques – réduire au maximum la quantité de gaz à traiter et éviter les pointes de débit – prétraiter le gaz pour protéger le système de traitement et optimiser la concentration en solvant. 	<p>Les incinérateurs ont été dimensionnés en fonction du % d'extrait sec des vernis appliqués, ainsi que par rapport à la cadence des lignes.</p> <p>Les lignes de vernissages fonctionnent en continu, il y a peu de fluctuation de débit.</p>

5.5. Déchets

MTD	Dispositions mise en place sur le site de MASSILLY
Réduire l'utilisation des matières premières, éviter les pertes de matières. Récupérer, réutiliser et recycler les matières.	Optimisation des quantités appliquées sur les lignes d'impression/vernissage afin de réduire les quantités de déchets.
Récupération des solvants usagés : <ul style="list-style-type: none"> – récupérer et réutiliser les solvants, soit en interne, soit par des sous-traitants extérieurs ; – réduire le nombre de conteneurs mis aux rebuts en utilisant des conteneurs réutilisables, en réutilisant les conteneurs à d'autres fins ou en recyclant la matière des conteneurs. 	Régénération du solvant de nettoyage CR27, réalisée en externe par une entreprise spécialisée. Réutilisation sur site des conteneurs de solvants pour mettre le solvant récupéré.

5.6. Bruit

MTD	Dispositions mise en place sur le site de MASSILLY
Identifier les sources significatives de bruit et les récepteurs sensibles potentiels à proximité de l'installation.	Sources identifiées dans le cadre des mesures des niveaux sonores dans l'environnement (extraction et ventilation en toitures/façades et la circulation des véhicules)
Exploitation efficace de l'installation, par exemple : <ul style="list-style-type: none"> – fermeture des baies d'accès aux différentes zones ; – réduction maximale des livraisons et gestion des heures de livraison. 	Gestion des horaires de livraison et d'expédition en place (8h-18h). Toutes les portes des ateliers et rideaux sont fermées pour la sécurité alimentaire.

6. Mesures envisagées en cas de cessation d'activités

En cas de cessation totale d'activité, MASSILLY FRANCE procédera au démantèlement des installations et à l'évacuation des produits dangereux et déchets. Les diagnostics environnementaux seront menés et adaptés à un usage industriel.

7. Analyse et proposition de l'inspection des installations classées

7.1. Analyse

L'étude du bilan de fonctionnement a fait apparaître que le fonctionnement de l'installation de fabrication d'emballages métalliques utilise les meilleures technologies disponibles. La consommation d'eau est exclusivement destinée à un usage domestique sur le site. Aucune eau industrielle n'est donc rejetée et les eaux pluviales issues des voiries sont traitées par un séparateur hydrocarbures avant rejet. L'utilisation des encres UV, des peintures poudres et le traitement des émissions atmosphériques issues des lignes de vernissages par les oxydateurs thermiques permettent de diminuer l'impact environnemental de l'activité. Cependant, aucune analyse n'est effectuée sur les rejets issus de l'activité de séchage des joints plastiques, activité susceptible d'émettre des produits de décompositions thermiques.

Par ailleurs, les hauteurs de six cheminées des rejets issus de l'activité de séchage des joints ne sont pas réglementaires. En effet, ces six cheminées atteignent 9 mètres de hauteur au lieu des 10 mètres minimum imposés par l'article 52 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998. L'exploitant s'est engagé sur une mise en conformité sous 18 mois.

En outre, les modifications intervenues sur le site depuis 2000 sont à considérer comme substantielles au sens de l'article R.512.33. En effet, la quantité autorisée de vernis appliqué dans l'arrêté préfectoral en vigueur sous la rubrique 2940.2a passe de 1 500kg/j à 2 116,5 kg/j. Les impacts sur l'environnement sont modifiés, notamment en terme de COV. De ce fait, la société MASSILLY FRANCE devra déposer une nouvelle demande d'autorisation d'exploiter dans le but de régulariser sa situation administrative. Un projet d'arrêté de mise en demeure a été rédigé en ce sens et proposé à la signature du préfet de Saône-et-Loire.

Dans l'attente du dépôt de cette demande, la quantité maximale autorisée de produits susceptibles d'être mis en œuvre dans l'activité d'application et de séchage de vernis (rubrique 2940.2a) n'est pas modifiée et reste donc identique à celle autorisée dans l'arrêté préfectoral d'autorisation initial du 18 avril 2000, soit 1 500 kg/j.

7.2. Proposition

Suite à l'analyse du bilan de fonctionnement décennal ci-dessus, il apparaît nécessaire de réactualiser les dispositions de l'arrêté préfectoral du 18 avril 2000.

Article 2 : Mise à jour des rubriques ICPE ;

Article 3 : Mise à jour des valeurs seuils (concentrations, flux) et renforcement de l'autosurveillance des rejets atmosphériques ;

Article 4 : Actualisation de la consommation maximale annuelle en eau potable ;

Article 5 : Actualisation des productions de déchets.

8. Conclusion générale

Concernant la réactualisation des prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral du 18 avril 2000 réglementant le site MASSILLY FRANCE de Massilly, suite à la remise du bilan de fonctionnement décennal, l'étude de ce bilan révèle une évolution dans le classement ICPE ainsi que des impacts sur l'environnement et le voisinage en matière de rejets atmosphériques. Ces changements sont dus aux évolutions réglementaires, mais également aux conditions d'exploitation de l'établissement (ajout et modification des lignes d'impression, augmentation du volume de production). Les prescriptions de l'arrêté d'autorisation nécessitent donc d'être amendées. Le projet de prescriptions ci-joint est rédigé en ce sens.

L'exploitant devra, par ailleurs, régulariser sa situation administrative par le dépôt d'un dossier de demande d'autorisation d'exploiter soumis à enquête publique.

L'inspection des installations classées propose donc aux membres du CODERST d'émettre un avis favorable au projet de prescriptions ci-joint.

Rédacteur	Vérificateur	Approbateur
A Mâcon, le 25 octobre 2012 L'inspecteur des installations classées	A Mâcon, le 26 octobre 2012 Le Chef de Subdivision	A Mâcon, le 26 octobre 2012 Le Responsable de l'Unité Territoriale de Saône-et-Loire
<i>signé</i>	<i>signé</i>	<i>signé</i>
Nahima BOULEBBINA	Nicolas GUERIN	Patrice CHEMIN