



## PRÉFECTURE DE RÉGION PICARDIE

*Direction Régionale de l'Environnement  
de l'Aménagement et du Logement de Picardie*

*Soissons, le 9 mars 2010*

*Unité Territoriale de l'Aisne  
Subdivision 2  
47, Avenue de Paris  
02200 SOISSONS  
Tél : 03.23.59.96.12  
Fax : 03.23.59.96.00*

*Réf : 10.039RP033*

### RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

### PRESENTATION A LA COMMISSION DEPARTEMENTALE COMPETENTE EN MATIERE D'ENVIRONNEMENT, DE RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES

**DU**

**OBJET :** INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT  
SAINT GOBAIN EMBALLAGE – Usine de Vauxrot à CROUY

**REF. :** Bordereaux d'envoi en date du 26 février et 23 juin 2009, et du 21 janvier 2010 de la Préfecture de l'Aisne

**PIECES JOINTES :** Projet d'arrêt préfectoral complémentaire  
Schémas du circuit de refroidissement avec tours aéroréfrigérantes – avant et après modifications

La Préfecture de l'AISNE a transmis pour avis à Monsieur le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement de Picardie, la demande de modifications faite par SAINT GOBAIN EMBALLAGE concernant les conditions de fonctionnement de ses installations, suite au remplacement de 2 tours aéroréfrigérantes et au démarrage d'un système de traitement des fumées.

Ces éléments sont analysés dans le présent rapport.

Ressources, territoires et habitats  
Énergie et climat Développement durable  
Prévention des risques Infrastructures, transports et mer

**Présent  
pour  
l'avenir**

## **I – Renseignements généraux sur le site de CROUY**

Raison sociale :	SAINT GOBAIN EMBALLAGE
Forme juridique :	SA
Siège social :	18, Avenue d'Alsace 92400 Courbevoie
Adresse de l'établissement :	Verrerie de Vauxrot BP 16 02880 CROUY
Numéro SIRET :	722 034 592 000 62
Code NAF :	261 E
Effectif :	Environ 220 salariés en octobre 2009
Capital :	42.07 M€

L'ensemble des activités de l'Usine de Vauxrot sont réglementées par l'arrêté préfectoral n°IC/2008/166 du 25 novembre 2008.

Le site, concerné par la Directive européenne IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control), est un établissement prioritaire au niveau national au vu de ses rejets à l'atmosphère.

## **II – Modifications du site au regard de l'arrêté préfectoral du 25/11/2008, et analyse de l'inspection des installations classées**

Deux types de modifications du site ont été déclarées par SAINT GOBAIN EMBALLAGE :

- La mise en service de 2 nouvelles tours aéroréfrigérantes, en remplacement des tours Hamon et Baltico
- La mise en fonctionnement d'un système de traitement des fumées, électrofiltre

### **II.1 – Implantation de l'électrofiltre**

#### *Historique*

Une inspection faite sur le site le 24/09/2007 a mis en évidence que les rejets à l'atmosphère du site, et notamment ceux des fours verriers, ne respectaient pas les valeurs limites réglementaires. Un arrêté préfectoral de mise en demeure a alors été pris le 24/04/2008 rappelant à SAINT GOBAIN EMBALLAGE ses obligations en la matière (respect de vitesses minimales d'éjection pour assurer une bonne diffusion des rejets, et respect des valeurs limites réglementaires sur différents paramètres tels que des métaux...).

De manière notamment à répondre à cette mise en demeure, SGE a décidé de mettre en place sur le site une unité de traitement des fumées. Cet équipement est en fonctionnement depuis fin octobre 2009.

Il s'agit d'un électrofiltre par voie sèche, mesurant environ 25 m de haut, dont le principe de fonctionnement est basé sur l'électricité statique. Les poussières, chargées positivement, seront attirées par une électrode chargée négativement. Régulièrement, un système de marteaux viendra frapper les électrodes ; les poussières tomberont et seront réinjectées dans le four. Une chaudière, récupératrice d'énergie, permettra de préchauffer le fuel qui sert de combustible aux fours. Ces projets représentent quelques 5 millions d'euros d'investissements en faveur de la protection de l'environnement.

Une nouvelle inspection réalisée sur le site le 23/11/2009 a permis de valider que, grâce à l'implantation de cet électrofiltre, les rejets à l'atmosphère du site avaient diminué. Toutes les prescriptions de la mise en demeure du 24/04/2008 sont dorénavant respectées. Cela a fait l'objet d'un précédent rapport de l'inspection des installations classées.

La mise en place de l'électrofiltre a entraîné certaines modifications notamment sur les conduits acheminant les fumées des fours, etc. Conformément à l'article 3.2.6 de l'arrêté préfectoral du 25/11/2008 encadrant les activités

du site, SGE a déclaré ces modifications au préfet par courrier du 04/01/2010 reçu à la DREAL par bordereau du 21/01/2010.

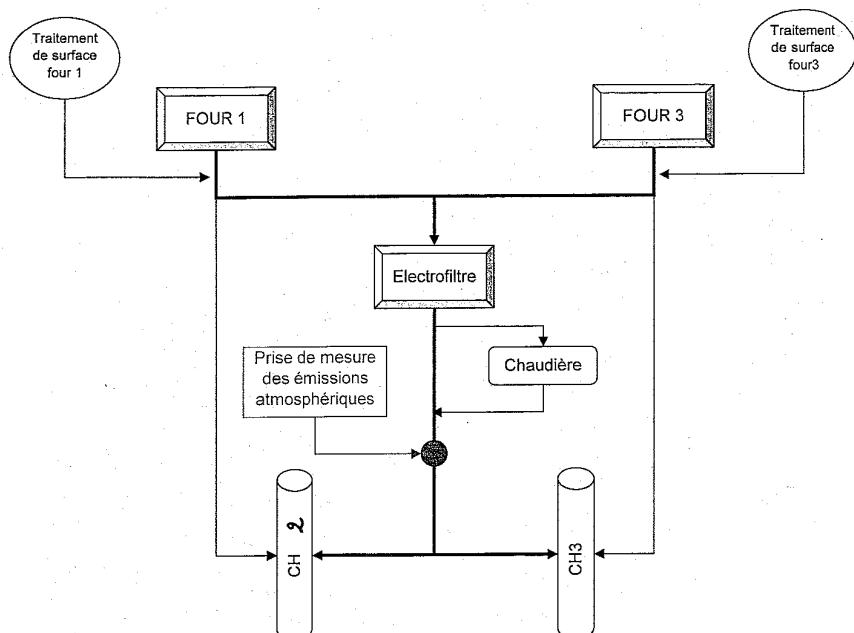
#### Détail des modifications

- Dans son arrêté préfectoral du 25/11/2008, SGE est autorisé à exploiter deux fours verriers, que sont les fours n°1 et n°3.

Comme cela est indiqué à l'article 3.2.2 de l'AP du 25/11/2008, le four n°1 rejetait jusque-là ses fumées dans la cheminée 1 ; et le four n°3 dans la cheminée 3.

La mise en place de l'électrofiltre modifie ces circuits, comme expliqué dans le schéma ci-dessous. Les rejets des 2 fours transitent maintenant par l'électrofiltre, puis sont rejetés au niveau de 2 cheminées.

La cheminée 1, entièrement métallique, va être démantelée, la cheminée 2 étant mieux adaptée.



⇒ Les articles 3.2.2 et 3.2.3 de l'AP du 24/11/2008 doivent donc être modifiés.

- Les articles 3.2.4 et 3.2.5 de l'arrêté préfectoral du 25/11/2008 fixent des valeurs limites, en terme de concentrations et de flux, qui doivent être respectées au niveau des rejets lorsque chacun des fours fonctionne. Ces 2 fours sont de technologies différentes, par conséquent, les valeurs limites applicables diffèrent conformément à l'arrêté ministériel du 12/03/2003 relatif à l'industrie du verre et de la fibre minérale. C'est ce qui avait été encadré dans l'AP de 2008.

L'installation de l'électrofiltre implique le mélange des fumées des 2 fours. Par conséquent, cela nécessite que soient également encadrés les rejets des 2 fours lorsque ceux-ci fonctionnent simultanément.

Est alors appliqué un coefficient de pondération, défini au regard des capacités de production maximales de chacun des fours. Ainsi, le coefficient de pondération appliquée pour

- le four 1 est  $0,3571$  (à savoir la capacité de prod de ce four / la capacité de prod des 2 fours, soit  $250 \text{ tonnes} / (250 \text{ t} + 450 \text{ t})$ )
- le four 3 est  $0,6429$  (à savoir la capacité de prod de ce four / la capacité de prod des 2 fours, soit  $250 \text{ tonnes} / (250 \text{ t} + 450 \text{ t})$ )

⇒ Les articles 3.2.4 et 3.2.5 de l'AP du 24/11/2008 doivent donc être modifiés.

## **II.2 – Tours aéroréfrigérantes**

Par courrier du 13 février 2009, SAINT GOBAIN EMBALLAGE a informé le préfet d'une modification apportée aux tours aéroréfrigérantes du site.

Le site dispose d'1 circuit de refroidissement des fours, appelé circuit de refroidissement « OTR ».

Sur ce circuit OTR, se trouvaient 8 tours aéroréfrigérantes, dont :

- 6 associées aux compresseurs (1 tour par compresseur), 4 d'entre elles étant à condenseurs évaporatifs et 2 des tours ouvertes
- et 2 plus conséquentes : les Tours Hamon et Baltico, qui n'étaient pas du type « circuit primaire fermé »

Ces 2 dernières tours, Tour Hamon et Tour Baltico, ont été remplacées par 2 nouvelles tours disposant d'un circuit primaire fermé et ayant une puissance maximale dissipée unitaire de 2 000 kW. Ces nouvelles tours sont en fonctionnement depuis mars 2009.

L'établissement reste soumis aux dispositions de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation au titre de la rubrique n° 2921.

Avec ces nouvelles tours, de technologie Jacir, SGE peut désormais réaliser l'arrêt annuel du circuit, prescrit au paragraphe 3 de l'article 6 de cet arrêté ministériel du 13/12/2004. Les tours Hamon et Baltico ne le permettaient pas.

SGE a fait réaliser par NALCO une analyse de risques légionellose, communiquée par courrier du 16/06/2009.

L'exploitant procède régulièrement aux analyses légio des tours.

⇒ L'article 1.2.1 de l'AP du 24/11/2008 doit être modifié pour prendre en compte ces modifications.

## **III – Propositions de l'inspection des installations classées**

Conformément à l'article R.512-33 du Code de l'Environnement, SAINT GOBAIN EMBALLAGE a déclaré des modifications apportées à ses installations au regard de l'arrêté préfectoral du 24/11/2008, à savoir :

- La mise en service de 2 nouvelles tours aéroréfrigérantes, en remplacement des tours Hamon et Baltico
- La mise en fonctionnement d'un système de traitement des fumées, électrofiltre

Après analyse, l'inspection des installations classées statue sur le fait que ces modifications ne nécessitent pas un passage en enquête publique. Elles peuvent donc être actées par un arrêté préfectoral complémentaire, comme le prévoient les articles R512-31 et R512-33 du Code de l'Environnement.

Compte tenu de ce qui précède, nous proposons aux membres du CODERST d'émettre un avis favorable au projet d'arrêté ci-joint.