



PREFET DU NORD

Secrétariat général
de la préfecture du Nord

Direction
des politiques publiques

Bureau des installations classées
pour la protection de l'environnement

Réf : DiPP-Bicpe/CB

Arrêté préfectoral imposant à Société BALL PACKAGING EUROPE BIERNE SAS des prescriptions complémentaires en vue de modifier les conditions de fonctionnement de ses installations de traitement de rejets atmosphériques concernant son établissement situé à BIERNE

Le Préfet de la région Nord - Pas-de-Calais
Préfet du Nord
Officier de la légion d'Honneur
Commandeur de l'ordre national du Mérite

Vu le code de l'environnement, notamment l'article R. 512-31 ;

Vu l'arrêté préfectoral du 13 décembre 2007 autorisant la Société BALL PACKAGING EUROPE BIERNE - siège social : Zone d'entreprises de Bergues B.P. 59.59380 BIERNE - à exploiter ses activités Zone d'entreprises de Bergues sur le territoire des communes de BIERNE et SOCX ;

Vu la demande présentée par la Société BALL PACKAGING EUROPE BIERNE en vue de modifier les conditions de fonctionnement de ses installations de traitement des rejets atmosphériques et d'intégrer ces modifications dans l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 13 décembre 2007 pour son établissement situé sur le territoire des communes de BIERNE et SOCX ;

Vu le dossier produit à l'appui de cette demande ;

Vu le rapport du 18 mai 2011 de Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement, dont copie ci-jointe ;

Vu l'avis émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du Nord lors de sa séance du 19 juillet 2011 ;

Sur la proposition de Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord,

ARRÊTE

Article 1

La société Ball Packaging Europe Bierne SAS dont le siège social est situé Zone d'Entreprises de Bergues à Bierne est tenue de respecter les dispositions suivantes pour l'exploitation de son établissement situé sur le territoire des communes de BIERNE et SOCX.

Article 2

Les dispositions de l'article 13.3.3 de l'Arrêté Préfectoral d'Autorisation du 13 décembre 2007 sont remplacées par les dispositions suivantes :

13.3.3 - Substances polluantes

Le rendement de la station d'épuration de Bierne-Socx doit permettre au rejet dans le milieu naturel de satisfaire à des performances identiques à celles obtenues par traitement propre.

Les eaux usées issues des réservoirs tampon devront en toute circonstance respecter les valeurs limites supérieures suivantes avant rejet à l'ouvrage d'épuration :

PARAMETRES	CONCENTRATIONS (en mg/l) (1)		FLUX en kg/j	
	Maximale instantanée	Moyenne mensuelle (3)	Maximal journalier	Moyen mensuel (3)
MES	150	80	80	50
DCO	720	520	410	300
DBO ₅	190	140	100	80
Azote global (2)	20	18	10	7
Phosphore total	5	3	3	2
AOX	1	0,5	0,8	0,4
Détergents anioniques	1	0,8	0,7	0,5
Détergents non ioniques (3)	25	16	12	8
Chlorures	600	-	480	-
Métaux lourds totaux	6,5	-	4	-
Aluminium et composés (Al)	0,15	-	0,1	-
Cadmium (Cd)	0,02	-	0,01	-
Chrome et composés (Cr)	0,08	-	0,05	-
Cuivre et composés (Cu)	0,15	-	0,1	-
Etain et composés (Sn)	1,6	-	1	-
Fer et composés	1	-	0,6	-
Nickel et composés (Ni)	0,15	-	0,1	-
Zinc et composés (Zn)	0,15	-	0,08	-
Chrome hexavalent	Seuil de détection			
Cyanures				
Tributyletan				

(1) sur effluent non décanté au prélèvement

(2) comprenant l'azote organique, l'azote ammoniacal et l'azote oxydé

(3) pondérée selon le débit de l'effluent

La concentration maximale en Ag des effluents issus de l'unité de développement de surfaces photosensibles doit être inférieure à 50 mg/m² de surface traitée (pour le calcul de la surface traitée, la totalité des surfaces photosensibles est prise en compte)

Article 3

Les dispositions de l'article 15.1' de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 13 décembre 2007 sont remplacées par les dispositions suivantes :

15.1 – Surveillance

L'exploitant doit mettre en place un programme de surveillance des rejets d'eaux usées industrielles de ses installations. Les mesures sont effectuées dans les conditions fixées ci-après.

PARAMETRES	FREQUENCE
Débit	En continu
Conductivité	journalière
pH	En continu
MES	journalière
DCO	journalière
DBO ₅	hebdomadaire
Azote global	hebdomadaire
Phosphore total	hebdomadaire
AOX	Mensuelle
Détergents anioniques	Trimestrielle *
Détergents non ioniques	Trimestrielle *
Aluminium et composés	Annuelle
Zinc et composés	Annuelle
Cadmium	Annuelle
Chrome et composés	Annuelle
Cuivre et composés	Annuelle
Etain et composés	Trimestrielle
Fer et composés	Annuelle
Nickel et composés	Annuelle
Chlorures	Trimestrielle
Argent **	Trimestrielle

* En cas d'anomalie de fonctionnement ou de dérive des résultats (dépassement répété des valeurs limites), la fréquence d'analyse sera mensuelle.

** mesure à effectuer sur le rejet eaux usées du service lithographie.

Article 4

Les dispositions de l'article 18 - Traitement des rejets atmosphériques de l'arrêté Préfectoral d'Autorisation du 13 décembre 2007 sont remplacées par les dispositions suivantes :

ARTICLE 18 - TRAITEMENT DES REJETS ATMOSPHERIQUES

Les effluents raccordés à l'incinérateur sont décrits à l'article 20.1.

L'oxydateur thermique doit être conçu, exploité et entretenu de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles il ne peut assurer pleinement sa fonction. Ces dernières ne peuvent dépasser dix jours par an et sont, dans la mesure du possible, associées aux arrêts de production.

Les effluents habituellement traités par l'incinérateur sont, en cas d'indisponibilité de l'outil de traitement, évacués dans les conditions suivantes :

	N° EXTRACTION	Hauteur cheminée par rapport au sol en m	Section du rejet en m ²
Coater 1, Coater 2, Coater 3, Coater 4	66	15	0,125
Extracteur four OBO1	46	17	0,237
BLM 0, 1 et 2 - LSM 0 à 8 - LSM 11 à 19 - BLM 4, 5 et 6 - LSM 21 à 26 - LSM 31 à 36	100	13	0,395
Extraction four IBO1	40	17	0,075
Extraction four IBO2	43	17	0,075
Extraction four OBO3	52	17	0,237
Extraction four IBO4	37	17	0,075
BLM 7, 8 et 9 - LSM 41 à 46 et LSM 51 à 56	101	13	0,395
Extraction four IBO3	34	17	0,075

Les principaux paramètres permettant de s'assurer de la bonne marche des installations de traitement doivent être contrôlés périodiquement ou en continu avec asservissement à une alarme.

Les événements ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations ainsi que les causes de ces événements, les remèdes apportés et les actions engagées pour éviter le renouvellement d'un tel événement sont consignés dans un document.

La dilution des rejets atmosphériques autre que celle pouvant résulter du rassemblement normal des effluents de l'établissement ou celle nécessaire à la bonne marche des installations de traitement est interdite.

Article 5

Les dispositions de l'article 20.1 Caractéristiques des installations de l'Arrêté Préfectoral d'Autorisation du 13 décembre 2007 sont remplacées par les dispositions suivantes :

	N° d'extracti on	Outil	Hauteur minimale de la cheminée par rapport au sol (m)	Section maxi au débouché en m	Débit maximal Nm ³ /h	Raccordement
LIGNE 1		Coater 1			5300	oui
		Coater 2			5300	oui
		Extracteur four OBO1			6800	oui
	45	Refroidissement four OBO1	17	0,635	12700	non
		LSM 0 à 8			4280	oui *
		BLM 0,1 et 2			5280	oui *
	72	Convoyeur LSM à IBO 1	19	0,984	51900	non
		extraction four IBO1			8980	oui

	39	refroidissement four IBO1	17	0,635	9510	non
		LSM 11 à 19			4280	oui*
	72	Convoyeur LSM à IBO2	19	0,984	51900	non
		extraction four IBO2			8980	oui
	42	refroidissement four IBO2	17	0,635	9810	non
	62	Décoratrice 1	19	0,096	2575	non
	61	Décoratrice 2	19	0,096	3318	non
	49	Extracteur four OB02	17	0,237	5966	non
	48	Refroidissement four OB02	17	0,635		non
		Coater 3			5300	oui
L2		Coater 4			5300	oui
L3		Extracteur four OBO3			6800	oui
	51	Refroidissement four OBO3	17	0,635	11700	non
		BLM 4, 5 et 6			5280	Oui *
	73	LSM 21 à 26 et 31 à 36			4280	Oui *
LIGNE 2	71	Convoyeur LSM à IBO4	19	0,984	54000	non
		extraction four IBO4			6500	oui
	36	refroidissement four IBO4	17	0,635	12500	non
	65	décoratrice 3	19	0,096	3900	non
	55	Extracteur four OBO4	17	0,237	6158	non
	54	Refroidissement OBO4	17	0,635		non
		BLM 7, 8 et 9			5280	Oui *
LIGNE 3		LSM 41 à 46 et 51 à 56			2860	Oui *
	71	Convoyeur LSM à IBO3	19	0,984	54000	non
		Extraction four IBO3			6500	oui
	33	Refroidissement four IBO3	17	0,635	12400	non
	65	Décoratrice 4	19	0,096	3900	non
	58	Extraction four OBO5	17	0,237	4503	non
	56	Refroidissement four OBO5	17	0,635		non
	74-73	incinérateur	18,5	1,13 (pour cheminées 1 et 2) (2 pour la cheminée 3)	80000	
	102	Roue à absorption	18,5	0,635	28500	non

* Ces effluents transitent préalablement par une roue à absorption sur zéolithe synthétique.

Article 6

Les dispositions de l'article 20.2.2 de l'Arrêté Préfectoral d'Autorisation du 13 décembre 2007 sont remplacées par les dispositions suivantes :

20.2.2

Les gaz issus des décoratrice 1, décoratrice 2, décoratrice 3, décoratrice 4, four OBO 2, four OBO 4, four OBO 5, convoyeur LSM ligne 1, convoyeur LSM ligne 2, convoyeur LSM ligne 3, épurateurs, refroidissement fours OBO 1, OBO 3, IBO 1, IBO 2, IBO 3, IBO 4 et du système de filtration de type bloc nid d'abeilles de la roue à adsorption doivent respecter les valeurs suivantes :

Rejets canalisés	NO _x en eq. NO ₂ mg/Nm ³	CH4 mg/Nm ³	CO mg/Nm ³	COV carbone total mg/Nm ³
Décoratrice 1				75
Décoratrice 2				75
Décoratrice 3				75
Décoratrice 4				75
Extraction four OBO 2				75
Extraction four OBO 4				75
Extraction four OBO 5				75
Convoyeur LSM ligne 1				110 puis 75 (1)
Convoyeur LSM ligne 2 + 3				110 puis 75 (1)
Epurateur	100	50	100	20
Refroidissement OBO 1				50
Refroidissement OBO 3				50
Refroidissement IBO 1				50
Refroidissement IBO 2				50
Refroidissement 1BO 3				50
Refroidissement IBO 4				50
Fontaines à solvant				75
Sortie filtration roue à absorption				50

(1) à compter du 1^{er} janvier 2012

Les valeurs des tableaux correspondent aux conditions suivantes :

- gaz sec
- température 273 K
- pression 101,3 kPa.

La teneur en oxygène de référence pour la vérification de la conformité aux valeurs limites d'émission est celle mesurée dans les effluents en sortie d'équipement d'oxydation ou en sortie cheminée selon le cas.

Rejets diffus

Le flux annuel des émissions diffuses issues des fours OBO, fours IBO, BLM, LSM et coaters, ne doit pas dépasser 20% de la quantité de solvant utilisée.

Les opérations de nettoyage de surface ne génèrent pas de rejet diffus.

A compter du 1^{er} janvier 2012, le flux annuel des émissions diffuses issues des décoratrices ne dépassera pas 20% de la quantité de solvant utilisée pour cette activité.

Pour le 13 décembre 2012, puis tous les 10 ans, l'exploitant remettra à l'Inspection des Installations Classées une étude sur les COV :

- visant à démontrer le caractère acceptable des risques pour la santé humaine et l'environnement,
- comparant les moyens en place de prévention et de réduction des pollutions et la situation de ces moyens par rapport aux meilleures techniques disponibles.

Cette étude sera éventuellement assortie de propositions de mise en œuvre d'équipements complémentaires destinés à réduire les émissions de COV du site.

Article 7

Les dispositions de l'article 21 - Surveillance des émissions de l'Arrêté Préfectoral d'Autorisation du 13 décembre 2007 sont remplacées par les dispositions suivantes :

ARTICLE 21 – SURVEILLANCE DES EMISSIONS

L'exploitant met en place un programme d'autosurveillance des rejets atmosphériques de ses installations. Les mesures sont effectuées dans les conditions ci-après :

Paramètre	Fréquence	
Oxydateur thermique / Epurateur		
Débit	En continu	
Rendement d'épuration tel que défini à l'article 20.2.1	Estimation annuelle	
COV	En continu	
NO _x	annuelle	
CO	annuelle	
O ₂	annuelle	
CH ₄	annuelle	
Décoratrices, convoyeurs LSM, extraction des fours OBO2, OBO4 ET OBO5		
COV	annuelle	
Refroidissement des fours OBO1 et OBO3, IBO1, IBO2, IBO3 et IOB4		
COV	tous les 3 ans	
fours des washers		
NO _x	tous les 3 ans	
CO		
O ₂		
Débit	annuelle	
Sortie filtration nid d'abeille de la roue à adsorption		
débit		
COV	annuelle	

La périodicité pourra être revue en fonction du résultat de la mesure par simple lettre de l'Inspection des Installations Classées.

Le respect des valeurs limites fixées pour les rejets diffus est estimé chaque année à partir du bilan matière.

Le bon fonctionnement des appareils de mesure en continu est vérifié au moins une fois par an.

Les appareils de mesure en continu sont étalonnés au moins une fois par an au moyen de mesures parallèles effectuées par un organisme compétent et selon les méthodes de référence définies par les normes en vigueur.

Un calibrage au détecteur par ionisation de flammes (FID) est réalisé une fois par semaine avec un gaz adapté.

Transmission des résultats

Un récapitulatif mensuel des résultats de l'autosurveillance au titre du mois N doit être adressé avant la fin du mois N+1 à l'Inspection des Installations Classées. Ces résultats sont accompagnés en tant que de besoin sur les causes des dépassements constatés ainsi que sur les actions correctives mises en œuvre ou envisagées.

Article 8

Les dispositions de l'article 36.8.6 Installation de traitement des COV de l'Arrêté Préfectoral du 13 décembre 2007 sont remplacées par les dispositions suivantes :

36.8.6 - Installation de traitement des COV

L'exploitant détermine sous sa responsabilité le nombre et l'implantation des organes de sécurité à mettre en place sur ses installations de traitement des COV. Il devra pouvoir justifier ses choix.

Le nettoyage des machines de vernissage (BLM et LSM) est réalisé à minima toutes les 8 heures ; l'entretien complet tous les 2 mois.

Chacune des trois lignes est munie d'évents d'explosion :un avant le filtre, un sur chaque chambre et un en sortie de filtre.

La concentration en COV en sortie de roue est mesurée en continu. Toute détection au delà de 20% de la Limite Inférieure d'Explosivité (LIE) conduit à l'arrêt de l'installation.

Le fonctionnement de la roue est asservi à la température de l'air dans l'alimentation en air de la zone de désorption. Au delà d'une plage de température fixée par l'exploitant, l'installation est arrêtée.

Un capteur de vitesse de rotation de la roue ainsi que des capteurs de pression différentielle sont implantés à plusieurs niveaux. La mise en défaut de l'un ou l'autre de ces instruments entraîne l'arrêt de l'installation et la mise à l'atmosphère des filtres à poches.

A chaque démarrage de l'incinérateur, un système d'auto-contrôle vérifie le réglage de la proportion gaz/air.

En cas de montée en température anormale dans la chambre de combustion, un capteur de sur-température déclenche la coupure de l'alimentation en gaz naturel.

La chambre de combustion est équipée d'un détecteur de flamme avec asservissement à l'arrêt de l'alimentation en gaz naturel.

L'exploitant met en place une procédure :

- de contrôle des filtres,
- de contrôle et d'étalonnage du régulateur des capteurs et des vannes des canalisations de captage des effluents gazeux LSM/BLM.

La périodicité de contrôle des différents capteurs et autres instruments de mesure n'excède pas un an.

Article 9

Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours auprès du tribunal administratif de LILLE :

- par l'exploitant dans un délai de deux mois à compter de sa notification ;
- par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts visés à l'article L511-1 du Code de l'environnement, dans un délai d'un an à compter de la publication ou l'affichage de cette décision.

Article 10

Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord et Monsieur le Sous-Préfet de DUNKERQUE sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée à :

- Messieurs le maires de BIERNE et SOCX,
- Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement.

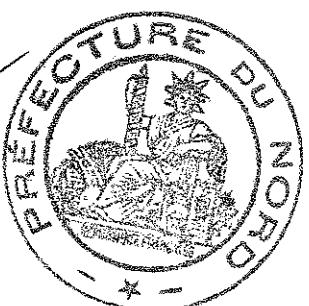
En vue de l'information des tiers :

- un exemplaire du présent arrêté sera déposé en mairies de BIERNE et SOCX et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché en mairies pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins des maires,
- Le même extrait sera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement par les soins de l'exploitant.

Fait à Lille, le 18 AOUT 2011

*Pour le préfet et par délégation,
Le sous-préfet de Douai*

Hervé MALHERBE



P.J. : 1 annexe

Copie du rapport de la DREAL



PRÉFET DE LA RÉGION
NORD - PAS-DE-CALAIS

2503 1034 48

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement

UNITE TERRITORIALE DU LITTORAL
Rue du Pont de Pierre
BP 199
59820 GRAVELINES

Affaire suivie par : Murielle BENETAZZO
Tél : 03 28 23 81 66
Fax : 03 28 65 59 45

murielle.benetazzo@developpement-durable.gouv.fr

E2-MB/MD-11-035-rap

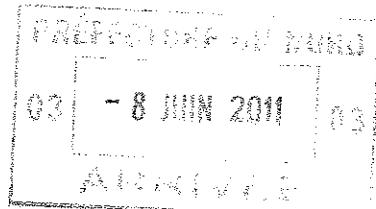
Equipe 2
Objet : SAS BALL PACKAGING EUROPE BIERNE
Réf. : Transmission DAGE/3 BC du 20 avril 2009
N° GIDIC : 70 - 854

Gravelines, le
18 MAI 2011

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES
INSTALLATIONS CLASSEES
POUR PASSAGE AU CODERST**

08 JUIN 2011

D.I.P.P./3°



Par transmission citée en référence, Monsieur le Préfet nous adresse pour examen et avis, la demande présentée par la société SAS Ball Packaging Europe Bierne, en vue de modifier l'installation de traitement des COV de son site de Bierne.

I – RENSEIGNEMENTS GENERAUX SUR L'ETABLISSEMENT

Raison sociale de l'établissement	Ball Packaging Europe Bierne SAS
Adresse du siège social et adresse de l'établissement	Zone d'Entreprises de Bergues 59380 BIERNE
Nom de l'établissement	Ball Packaging Europe
Activité principale	Fabrication de boîtes en acier pour boissons 33 cl
Nombre de salariés	257

II – PRÉSENTATION DES FAITS

La société Ball Packaging Europe Bierne SAS produit, sous couvert d'un Arrêté Préfectoral d'Autorisation en date du 13 décembre 2007, des boîtes en acier pour boissons de 33cl destinées au marché des soft drink, de la bière, du jus de fruit et du thé.

En 2010, environ 2,28 Milliards de boîtes ont été fabriquées sur les lignes de production.

L'usine de Bierne produit les corps des boîtes boissons par emboutissage, étirage. Le couvercle est produit sur un autre site de la société et serti chez les fabricants de boissons. Après ces deux opérations mécaniques, le corps de la boîte subit des opérations de lavage, séchage, d'application de vernis, de décors, de finition de col, de contrôle d'étanchéité et contrôle intérieur.

Les émissions atmosphériques liées aux activités du site sont constituées par :

- des rejets canalisés vers l'atmosphère contenant les vapeurs de solvant (épurateur à COV, décoratrices, fontaine à solvants, fours OBO 2,4 et 5, convoyeurs LSM). L'épurateur à COV traite les rejets des coaters, des fours OBO 1 et 3, des BLM (application du vernis de fond), des fours IBO (séchage vernis) et des LSM (application du vernis intérieur),
- des rejets diffus de vapeurs de solvants provenant des boites lors des transferts sur les convoyeurs, lors des opérations d'application, par respiration des cuves de stockage de laques et vernis,
- des rejets canalisés ou diffus de vapeur d'eau issue du séchage des boites, des fours des Washers, des tours aéroréfrigérantes.

Le procédé utilisé pour l'épuration des COV consiste en une oxydation thermique régénératrice, distributeur à 3 lits. L'oxydation des COV a lieu sur un lit céramique à environ 750°C.

Un brûleur fait l'appoint. Le flux passe ensuite sur un 2ème lit pour accéder à l'autothermie, le 3ème lit est en attente. Le rendement de l'outil de traitement atteint 98 %.

Dans le cadre de l'optimisation de son process et en vue notamment de réduire ses émissions de CO2, l'exploitant a décidé fin 2008, la mise en place d'une roue à adsorption (adsorption des COV sur zéolithe synthétique). Cet investissement a couté environ 400K€.

III – EXAMEN DE LA DEMANDE

Le dossier technique déposé en Préfecture du Nord en application de l'article R 512-33 du Code de l'Environnement donne une description du projet de modification accompagnée des éléments d'appréciation nécessaires : situation administrative de l'établissement, modalités d'exploitation des installations projetées, impact du projet sur l'environnement, mesures prises ou prévues pour limiter ou supprimer l'impact, dangers induits par le projet, moyens de prévention, de protection et de lutte contre les dangers prévus.

Descriptif du projet :

Le projet consiste en l'installation d'une roue à adsorption, en tant que prétraitement (augmentation de la concentration) pour parvenir à un flux de déchets plus concentré qui peut être incinéré plus économiquement.

La roue à adsorption reçoit les effluents chargés en COV en provenance des installations de vernissage (BLM et LSM) initialement orientés directement vers l'épurateur.

Cet équipement va donc permettre de concentrer les effluents gazeux chargés en COV et optimiser ainsi le fonctionnement de l'oxydateur thermique en :

- réduisant la consommation de gaz de ville de l'épurateur (fonctionnement en autothermie).
- utilisant, par le biais d'un échangeur, la chaleur du rejet de l'incinérateur pour réchauffer les gaz lors de la phase de désorption.

Classement du projet

La nouvelle installation n'a pas d'impact sur le tableau de classement actuel de l'établissement, pas d'apparition d'une nouvelle rubrique, ni de changement de capacité ou de régime d'une rubrique existante.

Analyse des effets de l'installation sur l'environnement

Eau

L'usine est alimentée en eau à partir du réseau public géré par le SIDEN France. Le réseau d'assainissement du site est de type séparatif. Les rejets actuels sont de trois types :

- les eaux pluviales qui rejoignent le watergang Nouveau Bierendyck,
- les eaux industrielles et les eaux sanitaires qui rejoignent via un collecteur puis deux bassins tampons, la station d'épuration de la zone d'activité.

Le projet ne nécessite pas de consommation d'eau. La modification des installations envisagées ne génère aucun impact dans le domaine de l'eau.

Air

La mise en place de la nouvelle installation engendre la création d'un point de rejet supplémentaire pour les gaz épurés, en provenance des BLM et LSM après passage sur les blocs en nid d'abeille de zéolithe de la roue. La hauteur de la cheminée prévue sera conforme aux exigences de l'Arrêté Ministériel du 2 février 1998 modifié, relatif aux prélevements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement soumises à autorisation.

En application de l'article 30.22° de ce texte, une valeur limite d'émission pour les COV de 50 mg/Nm³ sera imposée.

L'installation de cet équipement va générer :

- une augmentation du rejet global en COV du site de l'ordre d'environ 12t (soit environ une augmentation de 4,5% du flux global). Des pistes de progrès sont déjà pressenties afin de compenser cet impact et réduire les émissions globales de COV du site, comme la réalisation de mesures d'épaisseurs, afin d'optimiser la consommation de vernis,
- une réduction de près de 3,4 % des émissions globales annuelles du site en CO₂ (lié à la consommation du gaz de ville par l'incinérateur).

Le Bref STS Traitement de surface utilisant des solvants organiques applicables au site précise que les roues à adsorption peuvent être utilisées en tant que prétraitement à l'oxydation thermique dans le secteur de la fabrication des canettes EE à 2 pièces, afin de répondre à la MTD qui consiste à réduire le volume des gaz résiduaires à traiter, optimiser la concentration des solvants à traiter et maintenir des conditions autothermes.

Bruit

Les équipements associés à la roue: ventilateurs et moteur de mise en mouvement rotatif de la roue sont situés en façade sur le côté ouest, côté fortement influencé par le trafic sur la RD 625. Des mesures acoustiques seront réalisées afin de vérifier l'absence d'influence du projet sur le niveau sonore actuel du site.

Déchets

Le projet ne sera pas source de nouveaux déchets, mis à part les préfiltres métalliques (qui suivront la filière existante des déchets de ferrailles) et la zéolithe dont la fréquence de remplacement n'est pas encore définie.

Transport et approvisionnement

La nature du projet n'influence en aucune manière le trafic associé aux activités existantes de l'établissement.

Paysage

La nouvelle installation ne dépasse pas le bâtiment existant et s'insère dans la continuité des équipements déjà en place. Elle intègre les dispositions applicables en matière d'urbanisme et de règlement sonore.

Risques sanitaires

Compte tenu du procédé mis en oeuvre décrit ci-dessus, seul l'impact sanitaire vis-à-vis des rejets atmosphériques a été évalué.

Parmi les substances susceptibles d'être émises dans l'environnement du fait de l'exploitation de la roue à absorption (au regard des données transmises par les fournisseurs des vernis intérieurs et extérieurs), les agents retenus ont été le 2- butoxyéthanol, le 1- butanol, le butanone (Méthyl ethyl cétone) pour une voie de contamination par inhalation.

Aucune VTR n'étant recensée pour le butanol dans l'une des 6 bases de données étrangères nationales ou internationales US/EPA, ATSDR, OMS, HealthCanada, RIVM et OEHHA, aucune quantification des risques ne peut être fournie pour cette substance chimique.

Les hypothèses de travail retenues sont résumées ci-après:

- conditions de dispersion les plus défavorables,
- valeurs de débit arrondies par excès,
- valeurs maximales de concentration autorisées pour chacun des dix points de rejet,
- fonctionnement de la roue 365 jours par an (350 effectifs).

En ce qui concerne le 2 – butoxyéthanol et le butanone, et selon l'étude de dispersion atmosphérique réalisée, les concentrations rencontrées par les populations susceptibles d'être exposées de manière chronique au rejet cumulé des gaz en provenance des blocs en nid d'abeille de zéolithe, de la roue et des neuf autres points de rejets du site, à savoir celles des habitations situées à 280 mètres ainsi que les élèves d'un collège implanté à environ 1 700 m, sont inférieures aux VTR.

Les quotients de danger sont inférieurs à 1.

L'étude fournie conclut, pour le risque de contamination par inhalation, que la survenue d'un effet toxique sur la population est improbable.

Identification des dangers

L'étude comprend un inventaire des potentiels de dangers.

La méthodologie employée afin de hiérarchiser ces potentiels de dangers est basée sur l'Analyse Préliminaire des Risques (APR).

Un groupe de travail a été formé afin d'estimer la cotation en terme de probabilité d'occurrence, gravité et cinétique.

Ont principalement été étudiés :

*** Les risques d'origine interne liés aux procédés et activités :**

- accumulation de poussières et inflammation,
- augmentation de la concentration en COV et inflammation,
- propagation d'un front de flamme,

avec pour effets potentiels l'incendie et/ou l'explosion de poussières ou de vapeurs de solvants.

*** Les risques liés aux équipements et stockage voisins de la nouvelle installation :**

- oxydateur thermique,
- filtres à poches,
- installations électriques et transformateurs,

avec pour effets potentiels l'explosion, l'incendie, la pollution.

Des conclusions de l'APR, il ressort qu'aucun risque n'a été recensé comme critique, ni donné lieu à la réalisation d'une étude détaillée.

Des moyens de prévention, protection et lutte contre les dangers sont prévus, parmi lesquels:

- des mesures générales : interdiction de fumer, permis de feu, plan de prévention, formation du personnel à la conduite de l'installation,
- le contrôle périodique des équipements, installations électrique, mise à la terre,
- des mesures diverses et notamment le suivi en continu de la concentration en COV en sortie de roue avec asservissement de fonctionnement à la LIE, à la température de l'air dans la zone de désorption, l'installation de capteurs de vitesse de rotation, de pression différentielle.

Par ailleurs, le site dispose de moyens matériels d'intervention (extincteurs, RIA, poteaux incendies, réserve incendie). Le plan de secours de l'établissement sera mis à jour afin d'intégrer la nouvelle installation.

IV- CONCLUSION

La roue à adsorption, prétraitement destiné à concentrer les effluents gazeux chargés en COV, permet d'optimiser le fonctionnement de l'oxydateur thermique.

Cette installation constitue une modification des conditions de fonctionnement du site.

Néanmoins, cette modification n'est pas considérée comme substantielle au sens de l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009. Elle ne génère pas de dangers ou inconvénients significatifs mentionnés aux articles L 211-1 et L 511-1 du Code de l'Environnement et ne nécessite donc pas le dépôt d'une nouvelle demande d'autorisation.

En conséquence, pour être régulièrement autorisée, cette nouvelle installation doit être autorisée par voie d'arrêté complémentaire dans les formes prévues à l'article R 512-31 du Code de l'Environnement.

Un projet d'Arrêté Préfectoral Complémentaire en ce sens est joint en annexe.

Ce projet de prescriptions a été transmis à l'exploitant le 10 décembre 2010.

Par courrier en date du 9 Février 2011, celui-ci a sollicité quelques aménagements concernant principalement la fréquence des mesures réalisées dans le cadre de l'autosurveillance des rejets aussi bien aqueux (concernant les métaux par exemple) qu'atmosphériques (suppression de la recherche de COV en sortie des fours des washers).

Au vu des résultats obtenus sur les analyses effectuées ces dernières années, ses remarques ont été prises en compte.

Par ailleurs, les valeurs limites pour les rejets en chlorures ont été relevées, après avis favorable du gestionnaire de la station d'épuration de la Communauté de Communes du Canton de Bergues qui traite les effluents de la Société Ball Europe Bierne SAS.

De même, le suivi du paramètre « matières grasses extractibles à l'éther de pétrole » a été supprimé. Une mesure du polluant AOX est désormais prescrite pour faire suite à l'inspection réalisée le 18 mai 2010 (rapport du 10 décembre 2010) sur le thème de l'examen de la conformité du site aux dispositions de la directive dite IPPC et de la situation de l'usine de Bierne par rapport aux Meilleures Technologies Disponibles énoncées dans le BREF STS « Traitement de surface utilisant des solvants organiques ».

La convention de rejet établie entre l'usine Ball Packaging Europe Bierne et la Société NOREADE, exploitant de la STEP, sera prochainement modifiée pour tenir compte de ces évolutions.

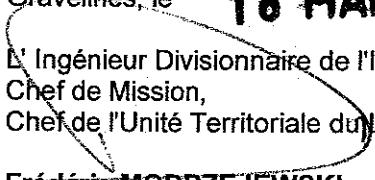
Nous proposons aux membres du CODERST d'émettre un avis favorable à la demande présentée par la société Ball Packaging Europe Bierne SAS en vue de modifier les conditions de fonctionnement de ses installations de traitement des rejets atmosphériques et d'intégrer ces modifications dans l'Arrêté Préfectoral d'Autorisation du 13 décembre 2007 dans les formes prévues à l'article R512-31 du Code de l'Environnement en application de l'article R512-33 de ce même texte.

L'Inspecteur des Installations Classées


Murielle BENETAZZO

Vu et transmis à Monsieur le DREAL Nord-Pas-de-Calais,
A l'attention de Monsieur le Chef du Service Risques,

Gravelines, le **18 MAI 2011**

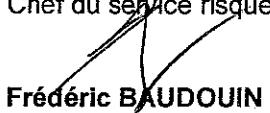

L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines
Chef de Mission,
Chef de l'Unité Territoriale du Littoral,

Frédéric MODRZEJEWSKI

Vu et transmis avec avis conforme à
Monsieur le Préfet de la région Nord-pas-de-Calais,
Préfet du département du Nord,
Direction des Politiques Publiques,
Bureau des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

Douai, le 27 JUIN 2001

P/ le Directeur et par délégation
L' Ingénieur des Mines,
Chef du service risques


Frédéric BAUDOUIN


Frédéric BAUDOUIN