

PREFET DE L'HERAULT

*Direction régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement  
Languedoc-Roussillon*

Montpellier, le 5 juin 2015

*Unité Territoriale de l'Hérault  
58 avenue Marie de Montpellier  
34000 – MONTPELLIER*

**CONSEIL DÉPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT  
ET DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES**

**Séance du 25 juin 2015**

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

**Objet :** Installations Classées pour la Protection de l'Environnement  
Instruction Rapport de réexamen IED et rapport de base

**Référence :** Dossier de réexamen IED n°BV/2014/6103829-2 – avril 2014 reçu le 23 mai 2014  
Rapport de base n°CCB\_1457-13\_vf – juillet 2014, reçu le 28 juillet 2014

**Site concerné :** OI Manufacturing France  
ZA de Béziers Ouest  
CS 10611  
34535 – BEZIERS Cedex

**Siège social :** OI Manufacturing France  
64 boulevard du 11 novembre 1918  
BP 1228  
69611 VILLEURBANNE Cedex

**Pièce jointe :** Un projet d'arrêté préfectoral complémentaire

## Sommaire

<b>I.OBJET DU PRÉSENT RAPPORT.....</b>	<b>2</b>
<b>II.PRESENTATION DE L'INSTALLATION CLASSÉE.....</b>	<b>2</b>
<b>III.DOSSIER DE REEXAMEN IED.....</b>	<b>5</b>
<b>IV.AVIS ET CONCLUSION.....</b>	<b>16</b>

### I. OBJET DU PRÉSENT RAPPORT

La société OI Manufacturing France, ci-après nommée exploitant, nous a transmis les études relatives aux conditions de fonctionnement des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE) exploités sur son site de Béziers.

Ces études comprennent un dossier de réexamen IED et un rapport de base IED.

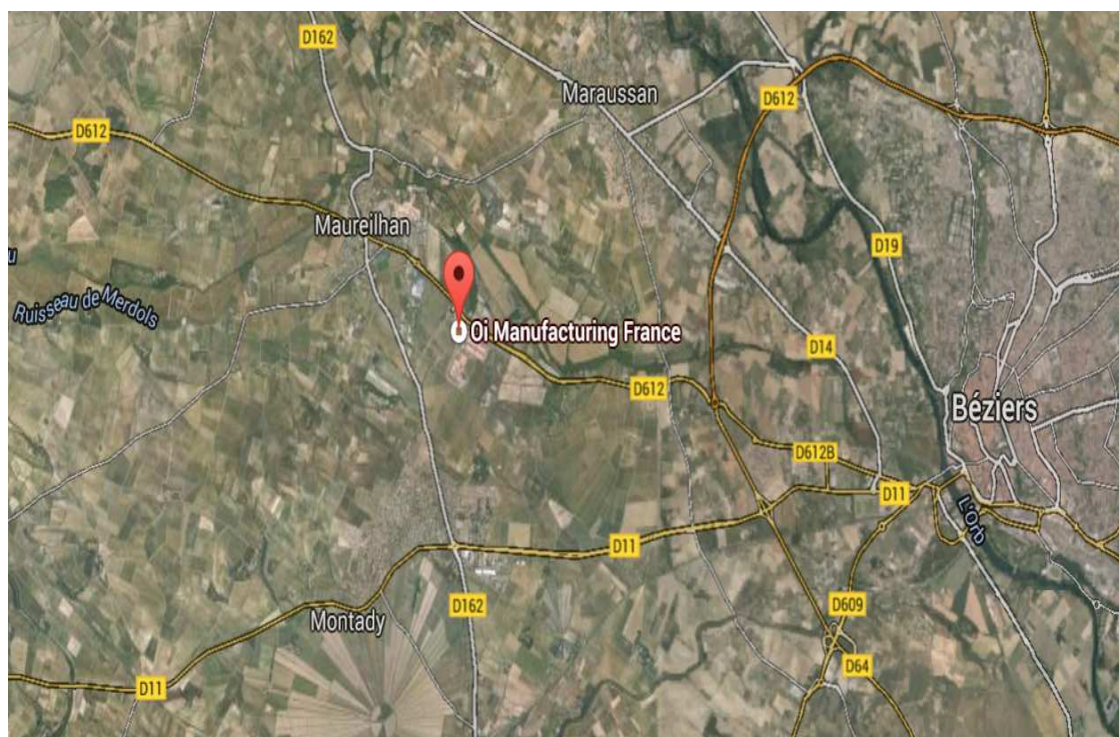
Le présent rapport a pour objet de présenter l'analyse de ces documents et de proposer les suites appropriées.

### II. PRESENTATION DE L'INSTALLATION CLASSÉE

#### II.1. Situation de l'établissement

L'usine est localisée sur la commune de Béziers, dans la zone d'activité de Béziers Ouest, située à environ 6 km du centre de Béziers.

Son activité principale est la fabrication de bouteilles en verre de teinte verte. Les bâtiments de production et les bâtiments annexes sont situés à l'Ouest du site et les stockages de produits finis sont implantés à l'Est et au Nord-Est du site.



Le site occupe une superficie d'environ 323 520 m<sup>2</sup> (32ha), décomposée comme suit :

- parking véhicule léger : à l'Ouest de l'usine (près des bâtiments administratifs,
- parking poids-lourds : entre le poste de garde et les stocks, au Nord,

- ateliers et magasin : à l'Ouest de l'usine,
- principales aires de stockage : sur la partie Nord de l'usine,
- composition : au Sud de l'usine,
- le four : dans la partie Sud de l'usine.



Les toitures Sud des bâtiments logistiques SC1, SC2, SC3, SC4, sont pourvues de panneaux photovoltaïques exploités par la société Helio Béziers. Les toitures ont été cédées par contrat à cette société.

Les zones actives définies par l'arrêté verrier du 14 mai 1993 forment une surface de 25 000 m<sup>2</sup> environ. Elles sont formées des stockages de matières premières, de calcin et de combustibles, des stockages de produits finis, des bâtiments de process ainsi que des locaux techniques.

Le site est entièrement clôturé et un contrôle d'accès par badge garantit l'entrée du site et des différentes zones.

Une surface de 31500 m<sup>2</sup> a été cédée par bail emphytéotique à la société IPAQ (recyclage de verre) depuis juillet 2006.

## **II.2. Activités et situation administrative**

La verrerie est, à ce jour, réglementée par l'arrêté préfectoral n°99-4-3608 du 2/11/1999 modifié par l'arrêté 2008-1-0500 du 12 mars 2008 pour l'installation de l'électrofiltre et la révision des valeurs limites d'émission et par l'arrêté 2010-1-2077 du 29 juin 2010 pour la recherche de substances dangereuses dans l'eau et les modifications liées à l'installation des panneaux photovoltaïques.

Les installations comprennent les activités potentiellement polluantes suivantes :

- Les stockages d'hydrocarbures et les aires de dépotage et de distribution :
  - une cuve de fioul lourd de 540 m<sup>3</sup>, sur rétention, au Sud-Ouest du site,

- les cuves de fioul domestique (5000 l dans la salle huile et graisse, 500 l dans le local du groupe électrogène, 1000 l dans le local surpresseur incendie, 4000 dans la zone logistique),
- Les aires de stockage de produits / matériaux :
  - stockage extérieur de calcin,
  - les tours de composition, stockage de matières premières,
  - les stockages divers de produits chimiques dans le magasin, sur rétention et dalle, ainsi que sur leur lieu d'utilisation,
  - les stockages des produits de traitement de surface à chaud au niveau du plancher machine et de la salle huile et graisse,
  - les stockages des produits de traitement de surface à froid (organo-étain et polyéthylène) stockés dans la salle huile et graisse.
- Les installations de fusion et fabrication :
  - sous-sols du four et les machines de fabrication, pouvant être contaminés par des hydrocarbures provenant des huiles des goulottes, des huiles pulvérisées sur les cisailles, ou utilisées pour l'entretien des machines. L'ensemble est implanté sur une dalle béton et équipé d'un système de récupération et de traitement des eaux d'égouttures/débordement des racks remplis d'eau, qui permettant de récupérer les déchets de four/verre en fusion.
- Les aires de remplissage des chariots élévateurs, qui correspondent aux aires où sont réalisées les vidanges (zone équipée de rétention, en zone logistique),
- Les zones de transit/stationnement de véhicules :
  - les parkings (VL et PL),
  - la zone logistique où transitent de nombreux camions,
- La chaufferie,
- Les ateliers,
- La station d'épuration,
- La zone déchets.

### **II.3. Contexte réglementaire**

La directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, appelée directive IED, a pour objectif de parvenir à un niveau élevé de protection de l'environnement grâce à une prévention et à une réduction intégrées de la pollution provenant d'un large éventail d'activités industrielles et agricoles. Elle est le pendant pour les risques chroniques de la directive 2012/18/UE du 4 juillet 2012 dite directive Seveso 3.

Elle réunit en un seul texte sept directives préexistantes distinctes relatives aux émissions industrielles. Ce texte renforce tous les grands principes de la directive IPPC, élargit légèrement le champ d'application et introduit de nouvelles dispositions en matière de remise en état des sols. Elle renforce également la participation du public. Ses principes directeurs sont :

- le recours aux Meilleures Techniques Disponibles (MTD) dans l'exploitation des activités concernées. Les MTD doivent être le fondement de la définition des valeurs limites d'émission (VLE) et des autres conditions de l'autorisation.

La directive prévoit la détermination de MTD de référence au travers d'un échange d'informations entre États membres, industries, organisations non gouvernementales de protection de l'environnement et Commission Européenne. Ce travail aboutit à la création de documents de référence MTD appelés « BREF » (pour Best available techniques REference document). La partie des BREF correspondant aux MTD fait l'objet d'un document autonome appelé « conclusions sur les MTD » qui est adopté par la Commission européenne après un vote des États membres.

- le réexamen périodique des conditions d'autorisation ;
- la remise en état du site dans un état au moins équivalent à celui décrit dans un « rapport de base » qui décrit l'état du sol et des eaux souterraines avant la mise en service.

Les activités de fabrication de verre exercées sur le site industriel de Béziers sont visées par le champ d'application de cette directive.

### III. DOSSIER DE REEXAMEN IED

Les conditions d'autorisation des installations visées par la directive 2010/75/UE susvisée doivent être régulièrement réexaminées et, si nécessaire, actualisées (article L. 515-28 du Code de l'Environnement). L'actualisation des dispositions de l'arrêté préfectoral et la conformité des installations avec ses dispositions doivent être réalisées dans un délai de 4 ans à compter de la parution des conclusions sur les MTD correspondant à la rubrique principale de l'établissement (article R. 515-70-I du Code de l'Environnement).

Le classement « IED » de l'usine de fabrication de bouteilles en verre sous la rubrique principale 3330 (fabrication de verre avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes/jour) a été acté par une fiche navette validée par l'inspection le 8 juillet 2013.

Conformément aux dispositions de l'article R. 515-71 l'exploitant devait fournir le dossier de réexamen avant le 07 janvier 2014. L'inspection a relancé l'exploitant, lors des dernières visites de surveillance, pour obtenir ce dossier qui nécessitait un travail important.

Par courriers des 23 mai et 28 juillet 2014, l'exploitant a adressé à l'inspection, respectivement le dossier de réexamen et le rapport de base pour son site industriel de Béziers.

#### III.1. Complétude du dossier

Le dossier de réexamen doit comporter (article R515-72 du Code de l'Environnement) :

Exigences R515-72 Code de l'Environnement	Dossier de réexamen transmis par l'exploitant (Réf : BV/2014/6100194-3 rév 2 – septembre 2014)
<b>1. Compléments et éléments d'actualisation du dossier de demande d'autorisation initial portant sur :</b>  a. Les mentions des procédés de fabrication, des matières utilisées et des produits fabriqués ;  b. Les cartes et plans ;  c. L'analyse des effets de l'installation sur l'environnement ;  d. Les compléments à l'étude d'impact portant sur les meilleures techniques disponibles prévus au 1° du I de l'article R. 515-59 accompagnés, le cas échéant, de l'évaluation prévue au I de l'article R. 515-68.	Présent  Présent  Présent  Présent
<b>2. Analyse du fonctionnement depuis le dernier réexamen ou, le cas échéant, sur les dix dernières années comprenant :</b>  a. Une démonstration de la conformité aux prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation ou à la réglementation en vigueur, notamment quant au respect des valeurs limites d'émission ;  b. Une synthèse des résultats de la surveillance et du fonctionnement :  - L'évolution des flux des principaux polluants et de la gestion des déchets ;	Présent  Présent  Présent



Exigences R515-72 Code de l'Environnement	Dossier de réexamen transmis par l'exploitant (Réf : BV/2014/6100194-3 rév 2 – septembre 2014)
- La surveillance périodique du sol et des eaux souterraines prévue au e de l'article R. 515-60 ;	Présent
- Un résumé des accidents et incidents qui ont pu porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 ;	Présent (p19/35 des compléments d'actualisation)
c. La description des investissements réalisés en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions.	Présent
<b>3. rapport de base prévu à l'article R. 515-59-3° du Code de l'Environnement</b>	Présent

Le dossier de réexamen peut donc être considéré complet.

### III.2. Régularité du dossier

#### III.2.1. Description des activités, des matières utilisées et des produits fabriqués

Le dossier contient une description détaillée du procédé de fabrication. Les informations contenues dans le chapitre 1.3. du dossier de réexamen permettent de dater toutes les évolutions et de les relier aux correspondances avec l'inspection. Les évolutions ayant potentiellement un impact sur les études de dangers ou d'impacts initiales ont été intégrées à chaque mise à jour de l'arrêté préfectoral initial principalement en 2008 et 2010 puis par correspondance avec l'inspection.

Les évolutions du procédé et de l'outil industriel sont donc suffisamment développées.

#### III.2.2. Analyse des effets de l'installation sur l'environnement

Le dossier présente l'actualisation des données sur l'environnement du site (population, contexte hydrographique, état des sols, risques, infrastructures de transport, milieux naturels et paysages, données météorologiques, qualité de l'air) et en conclusion les effets de l'installation sur cet environnement.

#### III.2.3. Comparaison aux meilleures techniques disponibles

Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles pour la fabrication du verre ont été établies par décision d'exécution de la commission européenne le 26 février 2012 (parution au journal officiel de l'Union européenne le 08 mars 2012).

Le dossier de réexamen comprend une revue exhaustive des meilleures techniques proposées dans ces conclusions ainsi qu'une comparaison aux installations exploitées sur le site :

Meilleures techniques disponibles (fabrication du verre)	Conformité
<b>MTD1</b> (Système de management environnemental)	L'exploitant a mis en place un système de management environnemental. Le site est certifié ISO 14 0001 depuis 2002 et les audits de renouvellement sont effectués périodiquement. <b>→ CONFORME à la MTD</b>
<b>MTD2</b> (efficacité énergétique)	L'exploitant réduit la consommation d'énergie par : <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'optimisation du procédé par le contrôle des paramètres d'exploitation et le contrôle de la combustion ;</li> <li>- l'entretien régulier du four de fusion du verre ;</li> <li>- l'optimisation de la conception du four (vu lors de chaque réfection totale du four) ;</li> </ul>

Meilleurs techniques disponibles (fabrication du verre)	Conformité
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- récupération de chaleur de l'air de combustion et des fumées dirigés en chambres, servant à réchauffer les empilages des réfractaires qui cèdent à leur tour cette chaleur à l'air de combustion. Cette technique pallie l'absence de chaudière de récupération qui est cependant prévue à ce jour en 2016 pour la reconstruction du four mais avec la problématique liée à l'implantation des bâtiments et des silos jusqu'aux enfourneuses (coût estimé &gt; 1,5 M€), liée à une mise en œuvre moins aisée sur les fours à régénérateurs compte tenu des températures de fumées et de l'utilisation d'électrofiltre.</li> </ul> <p>De plus, l'exploitant s'engage à utiliser un taux croissant de calcin pour sa production de verre avec un objectif de 85% en 2014 contre 78 % en 2013 (problématique qualité de la pâte de verre et disponibilité du calcin).</p> <p>→ CONFORME à la MTD</p>
<b>MTD3</b> (Stockage et manutention des matières)	<p>L'exploitant réduit les émissions diffuses de poussières dues au stockage et à la manutention des matières solides (stockage des matières premières en silos avec système de filtration, balayages des voiries réguliers, transport des matières sur convoyeurs capoté ou par transport pneumatique équipé d'aspiration avec recyclage interne, utilisation de sable humide pour éviter les envols, humidification du mélange vitrifiable dans la mélangeuse, étanchéité du système d'enfournement).</p> <p>De plus, l'exploitant projette des modifications de l'alimentation enfourneuse lors de l'arrêt du four prévu en 2016 pour améliorer l'étanchéité et le remplacement de enfourneuse, avant la fin de l'année 2016.</p> <p>→ CONFORME à la MTD à condition d'acter dans le projet d'arrêté complémentaire l'étanchéité aux entrées d'air pour l'enfourneuse à partir de l'arrêt du four prévu en 2016.</p>
<b>MTD4</b> (émissions gazeuses diffuses)	<p>L'exploitant n'utilise pas de matières dangereuses nécessitant un traitement des émissions. Des dispositions techniques pertinentes (calorifugeage, peinture claire...) ont déjà été prises pour le reste des points évoqués dans cete MTD.</p> <p>→ CONFORME à la MTD</p>
<b>MTD5</b> (surveillance exploitation et entretien du four)	<p>Les paramètres de fonctionnement et de régulation du four sont suivis en permanence par le personnel d'exploitation.</p> <p>De plus, le programme d'entretien du four prévoit des vérifications, nettoyages et remises en état réguliers.</p> <p>→ CONFORME à la MTD</p>
<b>MTD6</b> (surveillance substances alimentant dans le four)	<p>Le combustible alimentant le four est un mélange gaz naturel 91 % et de fioul lourd TBTS 9 %. Des analyses périodiques de recherche d'impuretés (métaux, chlorures et fluorures) sont effectuées sur le fioul. Par ailleurs, l'exploitant a mis en place un suivi précis de la composition des matières premières utilisées. Concernant le calcin, un cahier des charges a été élaboré qui prévoit son analyse par un laboratoire.</p> <p>L'exploitant envisage un passage au 100 % gaz naturel pour l'alimentation du four et donc le démantèlement du stockage de fioul lourd, et de fioul domestique en secours ainsi que de la chaudière vapeur. Cette volonté ne remet pas en cause la conformité à la MTD néanmoins l'exploitant reste vigilant à la possible augmentation des rejets NOx en cas de passage en mono-énergie.</p> <p>CONFORME à la MTD</p>
<b>MTD7</b> (surveillance des paramètres pertinents du procédé)	<p>En plus des paramètres de conduite du four, l'exploitant surveille en continu les teneurs en O<sub>2</sub> et poussière dans les fumées, la température, CO, Nox en sortie de combustion.</p> <p>Mesure en continu des poussières à la cheminée par opacimètre. De plus, des campagnes périodiques d'analyse dans les fumées des teneurs en NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub>, HCl, poussières, métaux, HF, HAP sont réalisées deux fois par an et sur les COV annuellement.</p> <p>Au niveau de l'électrofiltre, un contrôle de la température d'entrée, des poussières par opacimètre et de la consommation des transformateurs est réalisé.</p> <p>→ CONFORME à la MTD</p>
<b>MTD8</b> (fonctionnement optimal des systèmes de traitement des	<p>Il n'existe pas de conditions d'exploitation spécifiques hormis les phases d'arrêt et de redémarrage de l'électrofiltre. Il n'y a donc pas nécessité d'établir d'autre procédures spéciales en sus de l'existante concernant l'électrofiltre.</p> <p>Les deux autres points de la MTD qui concernent les procédures spéciales sont non applicables à</p>

Meilleurs techniques disponibles (fabrication du verre)	Conformité
effluents)	l'exploitation. → <b>MTD non applicable pour partie et CONFORME à la MTD pour le premièrement.</b>
<b>MTD9</b> (émissions de CO liées aux techniques primaires de réduction des émissions de NOx)	Le four dispose de brûleur bas NOx à étagement de flamme. La conception et la maintenance du four limite les entrées d'air. Le CO étant mesuré en continu, dès apparition, un préventif sur les brûleurs est réalisé, le rapport air/combustible et réglé, et le CO et rebrûlé dans les chambres par réinjection de l'air.  De plus, pour aller plus loin dans l'amélioration l'exploitant étudie la possibilité d'ajouter un brûleur au gaz naturel dans la partie latérale du four afin de retransformer les Nox en N2.  La limite NEA-MTD pour les émissions de CO des fours de fusion est de 100 mg/Nm3. → <b>CONFORME à la MTD</b>
<b>MTD10</b> (émissions de NH <sub>3</sub> liées aux de techniques de réduction sélective)	Il n'existe pas de technique secondaire du type SCR ou SNCR, l'exploitant utilisant une technique primaire (MTD9) → <b>MTD non applicable</b>
<b>MTD11</b> (réduction émissions de Bore)	Le mélange vitrifiable ne contient pas de composés de Bore. Et le verre est de type silicosodocalcique. → <b>MTD non applicable</b>
<b>MTD12</b> (réduction consommation eau)	Un suivi journalier des compteurs d'alimentation en eau et des rejets est mis en place afin de détecter les consommations/rejets anormaux.  Par ailleurs, les eaux associées au process rejoignent la station d'épuration ; l'eau traitée est recyclée à 80%. → <b>CONFORME à la MTD</b>
<b>MTD13</b> (charge polluante dans les eaux usées)	Les effluents industriels traités sont rejetés vers la STEP communale.  L'exploitant propose de retenir les valeurs limites d'émissions suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>- pH : 6,5 - 9</li> <li>- MES : &lt; 30 mg/l</li> <li>- DCO : 130 mg/l</li> <li>- Sulfates : non concerné</li> <li>- Fluorures : &lt;6 mg/l</li> <li>- HCT : &lt; 5 mg/l</li> <li>- Plomb : &lt;0.3 mg/l</li> <li>- Antimoine : &lt;0.5 mg/l</li> <li>- Arsenic : &lt;0.3 mg/l</li> <li>- Baryum : &lt;3 mg/l</li> <li>- Zinc : &lt;0.5 mg/l</li> <li>- Cuivre : &lt;0,3 mg/l</li> <li>- Chrome : &lt;0.3 mg/l</li> <li>- Cadmium : &lt;0.05 mg/l</li> <li>- Etain : &lt;0.5 mg/l</li> <li>- Nickel : &lt;0.5 mg/l</li> <li>- Ammoniac : &lt; 10 mg/l</li> <li>- Bore : &lt; 3 mg/l</li> </ul>



Meilleurs techniques disponibles (fabrication du verre)	Conformité
	<p>- Phénol : &lt; 1 mg/l</p> <p>Ces valeurs respectent les valeurs guides associées à la MTD.</p> <p>Toutefois, en ce qui concerne le plomb, l'exploitant ne justifie pas la proposition d'utiliser la valeur limite d'émission correspondant à la fourchette haute proposée par la MTD qui est réservée aux procédés en aval dans la production de cristal au plomb.</p> <p>De plus, la convention de rejet des eaux industrielles vers la STEP de Béziers prescrit déjà des valeurs limites pour certains paramètres plus contraignant qui sont donc à prendre en compte. L'autosurveillance des rejets montrent une conformité aux valeurs de la convention de déversement et à celles de la MTD.</p> <p><b>CONFORME à la MTD mais nécessité d'acter dans le projet d'arrêté complémentaire les VLE révisées au regard des valeurs les plus contraignantes de chaque document (cf ci-après le tableau de comparaison).</b></p>

Paramètre	VLE de la convention de déversement (en mg/l hors pH)	VLE de l'arrêté préfectoral de 2008 (en mg/l hors pH)	VLE de la MTD (en mg/l hors pH)
pH	5,5 – 8,5	5,5 – 8,5	6,5 - 9
MEST	< 600	< 30	< 30
DCO	< 2000	< 150	< 5 - 130
Sulfates	Non spécifié	Non spécifié	< 1000
Fluorures	< 15	< 15	< 6
Hydrocarbures	< 20	< 20	< 15
Plomb	< 0,5	< 0,5	< 0,05 – 0,3
Antimoine	< 0,3	< 0,3	< 0,5
Arsenic	< 0,5	< 0,5	< 0,3
Baryum	< 0,05	< 0,05	< 3
Zinc	< 0,5	< 0,5	< 0,5
Cuivre	< 0,5	< 0,5	< 0,3
Chrome	< 0,5	< 0,5	< 0,3
Cadmium	< 0,05	< 0,05	< 0,05
Etain	< 0,4	< 0,4	< 0,5
Nickel	< 0,5	< 0,5	< 0,5
Ammoniaque	Non spécifié	Non spécifié	< 10
Bore	< 3	< 3	< 1 - 3
Phénol	< 0,3	< 0,3	< 1

Paramètre	VLE de la convention de déversement (en mg/l hors pH)	VLE de l'arrêté préfectoral de 2008 (en mg/l hors pH)	VLE de la MTD (en mg/l hors pH)
Les valeurs en gras sont les valeurs retenues pour le projet d'arrêté préfectoral complémentaire.			

Meilleurs techniques disponibles (fabrication du verre)	Conformité
<b>MTD14</b> (réduction de la production de déchets)	<p>L'exploitant a mis en place des techniques permettant de limiter la production de déchets :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- recyclage des rebuts de mélanges vitrifiables et des rebuts de production,</li> <li>- nettoyage sélectif de la tour de composition et recyclage dans la mesure du possible et humidification du mélange pour éviter les envols,</li> <li>- réintroduction dans le process des poussières de l'épuration des fumées (électrofiltre) sauf en cas de maintenance,</li> <li>- procédé de séchage des boues (50 t/an) : les boues sont réintégrées dans une filière d'incinération avec valorisation énergétique extérieure au site,</li> <li>- la valorisation des matériaux réfractaires sera pris en compte à l'arrêt du four.</li> </ul> <p>→ CONFORME à la MTD</p>
<b>MTD15</b> (réduction des nuisances sonores)	<p>Les activités bruyantes sont exercées soit dans des bâtiments fermés, soit pendant la journée.</p> <p>A ce jour, l'inspection n'a pas connaissance de plainte du voisin concernant les nuisances sonores de l'établissement.</p> <p>L'évolution forte de la zone d'activité comptant 8 entreprises de plus nécessite de revoir les mesures de bruit ambiant : un nouveau point zéro du bruit ambiant sera réalisé lors de l'arrêt du four en 2016.</p> <p>→ CONFORME à la MTD</p>
<b>MTD16</b> (réduction des émissions de poussières dans l'air)	<p>Les effluents atmosphériques liés à l'activité du four sont filtrés avant rejet dans l'air (électrofiltre avec opacimètre en continu et injection de chaux en amont du filtre).</p> <p>Cette technique correspond à celle décrite dans la MTD.</p> <p>L'exploitant propose de retenir la valeur supérieure de la fourchette d'émission en poussière soit 20 mg/Nm3 et la valeur supérieure de la fourchette d'émission en poussière convertie en kg/tonne de verre fondu soit 0,06 kg/t.</p> <p>Or, s'agissant d'une fabrication de verre d'emballage le facteur de conversion qui est de 1,5 10<sup>-3</sup> appliqué aux 20 mg/Nm3 donne 0,03 kg/tonne de verre fondu.</p> <p>De plus, depuis 2010, hormis l'année 2012 où beaucoup d'arrêt de l'électrofiltre suite à des maintenances non optimales ont amené la valeur en poussières à 30,9 mg/Nm3 et 0,04 kg/t de verre fondu, tous les résultats de l'autosurveillance montre que les valeurs de 20 mg/Nm3 et 0,03 kg/t de verre fondu sont des valeurs correctes à retenir vis à vis du process.</p> <p>L'exploitant ne dépasse pas les 250h d'indisponibilité de l'électrofiltre comme réglementairement imposé.</p> <p>L'inspection propose donc de retenir les valeurs de 20 mg/Nm3 et 0,03 kg/t de verre fondu et non pas 0,06 kg/t.</p> <p>→ CONFORME à la MTD mais nécessité d'acter dans le projet d'arrêté complémentaire les VLE révisées en poussières : 20 mg/Nm3 et 0,03 kg/t de verre fondu)</p>
<b>MTD17</b> (réduction des émissions de NO <sub>x</sub> dans l'air)	<p>Le four exploité est alimentée par un mélange combustible FOL TBTS – GN avec volonté de passer au 100 % Gaz Naturel.</p> <p>Il s'agit de la meilleure technique disponible au regard de l'activité de l'établissement.</p> <p>Les valeurs limites d'émissions de NO<sub>x</sub> dans l'air sont conformes à celles fixées par la MTD. Soit 600</p>

	<p>mg/Nm3 compris dans la fourchette 500-800 et 0,9 kg/t de verre fondu compris dans la fourchette 0,75 – 1,2 et légèrement inférieur au résultat de conversion (<math>600 * 1,5 \cdot 10^{-3} = 0,95 \text{ kg/t}</math>).</p> <p>→ CONFORME à la MTD</p> <p>Néanmoins ces valeurs seront à apprécier de nouveau pour la conception du four à sa reconstruction prévue en 2016.</p>
<b>MTD18</b> (réduction des émissions de NO <sub>x</sub> dans l'air)	<p>Le mélange vitrifiable ne contient pas de nitrate.</p> <p>→ MTD non applicable</p>
<b>MTD19</b> (réduction des émissions de SO <sub>x</sub> dans l'air)	<p>Les effluents atmosphériques sont traités au moyen d'un électrofiltre. Par ailleurs, l'exploitant maîtrise l'introduction de sulfate de soude dans la composition de manière à éviter les excès sans perturber la qualité du verre. Les valeurs limites d'émissions de SO<sub>x</sub> dans l'air sont conformes à celles fixées par la MTD.</p> <p>L'exploitant sollicite les deux modes de fonctionnement (100 % GN et mixe GN – FOL TBTS) pour les VLE admissibles dans le futur APC :</p> <p>mixte : 750 mg/Nm3 et 1,125 kg/t de verre fondu ;</p> <p>100 % GN : 500 mg/Nm3 et 0,75 kg/t de verre fondu.</p> <p>L'inspection propose d'acter ces valeurs : pour le mixte elles entrent dans la fourchette 500-1200 et 0,75-1,8. En revanche pour le 100 % GN il s'agit de la fourchette haute. Néanmoins les VLE seront toujours inférieures à celles d'un fonctionnement mixte et donc cela participe à l'amélioration de la qualité de l'air <i>in fine</i>.</p> <p>→ CONFORME à la MTD avec prescription dans le projet d'arrêté complémentaire des VLE révisées (2 modes de fonctionnement)</p>
<b>MTD20</b> (réduction des émissions de HCl et HF dans l'air)	<p>Le mélange vitrifiable est composé à 85% de calcin (retour usine et recyclage) et il n'y a aucune introduction d'autre composé contenant du chlore ou du fluor. Aucune technique d'épuration par voie sèche ou semi-sèche n'est utilisée.</p> <p>La valeur limite d'émission fixée par la MTD pour le paramètre HF est respectée (entre 3 et 7 g/t verre fondu sur 2009-2012 pour une MTD fixant 8 g/t verre fondu). Seule la valeur de 2013 est à 10 g/t de verre fondu.</p> <p>L'exploitant sollicite les valeurs hautes de la MTD pour l'émission de HF soit 5 mg/Nm3 et 8g/t de verre fondu.</p> <p>Au vu des résultats l'inspection propose d'acter 4,5 mg/Nm3 et 7,5 g/t de verre fondu.</p> <p>En revanche, pour l'HCl, la valeur haute de la MTD est dépassée en 2011 et 2013 (25 mg/Nm3 au lieu de 20) mais sont conformes à la VLE fixée dans l'AP (30 mg/Nm3). En termes de kg/t de verre fondu les résultats sont conformes à la MTD soit 0,03).</p> <p>L'exploitant sollicite 0,3 kg/t de verre fondu et 30 mg/Nm3 (identique à la MTD22 – émissions des procédés en aval) puisque la cheminée du four de fusion est reliée aux hottes du traitement à chaud).</p> <p>Avis de l'inspection : la limite de 0,3 kg/t doit être une faute de frappe : la valeur respectée étant de 0,03. Une annotation de la MTD précise que la fourchette haute des émissions de HCl (soit 20 mg/Nm3 et 0,03 kg/t de verre fondu) est déjà associée au traitement simultané des effluents gazeux des activités de traitement à chaud.</p> <p>Les VLE proposées par l'exploitant ne peuvent être acceptées. L'inspection propose 0,03 kg/t de verre fondu et 20 mg/Nm3 pour respecter la MTD.</p> <p>→ CONFORME à la MTD avec prescription dans le projet d'arrêté complémentaire des VLE révisées</p>
<b>MTD21</b> (réduction des émissions de métaux dans l'air)	<p>Le mélange vitrifiable est composé à 85% de calcin (retour usine et recyclage) et il n'y a aucune introduction d'autre composé contenant les métaux visés par les valeurs limites d'émission.</p> <p>Les valeurs limites d'émission en concentration associées à la MTD sont respectées sur les 5 dernières années. Les données communiquées par l'exploitant montrent toutefois une légère augmentation des rejets spécifiques en métaux, en concentration, sur l'année 2013 dû au pourcentage de calcin, sa nature et au recyclage des poussières du filtre.</p> <p>Avis de l'inspection : Au vu des données d'autosurveillance et en majorant les sommes des métaux, l'exploitant rejette au maximum 0,6 mg/Nm3 sur l'année 2013 et moins de 0,4 mg les années antérieures. Il est proposé donc d'acter les valeurs de 0,5 mg/Nm3 pour la somme (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI) et 1 mg/Nm3 pour la somme (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn) et respectivement en g/t de verre fondu : 0,75 et 1,5.</p> <p>→ CONFORME à la MTD avec prescription dans le projet d'arrêté complémentaire des VLE révisées</p>

<p><b>MTD22</b> (réduction des émissions (poussières, étain, HCl) dans l'air dues aux activités de traitement de surface à chaud du verre)</p>	<p>L'application du produit de revêtement (organo-étain) est réalisée sous aspiration d'une hotte permettant de garantir l'étanchéité du système.</p> <p>Les effluents atmosphériques de cette activité sont captés et réinjectés dans les carnaux avant passage dans l'électrofiltre.</p> <p>L'exploitant sollicite les valeurs de cette MTD (30 mg/Nm3 en HCl et 5 mg/Nm3 en Etain).</p> <p>Avis de l'inspection : tout comme pour la MTD20 l'exploitant n'a pas considéré l'annotation qui stipule que les VLE de cette MTD ne s'appliquent pas pour les rejets du traitement de surface dès lors qu'ils sont reliés au système d'épuration du four.</p> <p>Au regard de cette MTD, le regroupement des effluents du traitement de surface et du four forme la technique visée. Les valeurs limites pour l'HCl et l'étain sont fixées respectivement aux MTD 20 et 21.</p> <p><b>→ CONFORME à la MTD</b></p>
<p><b>MTD23</b> (réduction des émissions de SO<sub>x</sub> dans l'air dues aux activités de traitement de surface à chaud du verre)</p>	<p>L'exploitant n'utilise pas le SO<sub>3</sub> pour le traitement de surface du verre.</p> <p><b>→ MTD non applicable</b></p>

Par ailleurs, d'autres documents de référence (BREF) sont pertinents pour les activités exercées sur le site industriel. Dans le dossier de réexamen, l'exploitant a donc vérifié la conformité de ses installations et organisations aux MTD décrites dans ces documents :

- **BREF « MON » : Principes généraux de surveillance (juillet 2003) :**
  - L'exploitant a décrit la surveillance et les protocoles mis en place sur son site, avec des commentaires au besoin, pour rendre compte de sa conformité aux considérations à prendre en compte vis à vis de chaque MTD du BREF « MON ».
  - **→ Conformité aux MTD du BREF justifiée.**
- **BREF « ICS » : Système de refroidissement industriel (décembre 2001) :**
  - L'exploitant a décrit la surveillance et les protocoles mis en place sur son site, avec des commentaires au besoin, pour rendre compte de sa conformité aux considérations à prendre en compte vis à vis de chaque MTD du BREF « ICS ».
  - L'exploitant dispose de 7 TAR en circuit fermé pour le process et d'une TAR en circuit ouvert pour la STEP. La MTD 3 stipulant la recherche de la suppression des systèmes en circuit ouvert a conduit l'exploitant à démarrer une étude technico-économique d'ajout d'un échangeur permettant de rendre la TAR fermée. A ce stade elle n'est pas aboutie car elle ne prend pas en compte les données calorifiques d'entrée réelles (les données intègrent la présence du refroidissement de la STEP et conduisent à une sous-évaluation de la charge calorifique à évacuer).
  - **→ Conformité aux MTD du BREF justifiée. Il est proposé par l'inspection de prescrire dans l'arrêté préfectoral complémentaire de terminer l'étude technico-économique et de statuer sur l'ajout effectif ou non d'un échangeur à la TAR de la STEP.**
- **BREF « EFS » : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006) :**
  - L'exploitant a décrit la surveillance et les protocoles mis en place sur son site, avec des commentaires au besoin, pour rendre compte de sa conformité aux considérations à prendre en compte vis à vis de chaque MTD du BREF « EFS ».
  - **→ Conformité aux MTD du BREF justifiée.**

- **BREF « ENE » : Efficacité énergétique (février 2009) :**

- L'exploitant a décrit la surveillance et les protocoles mis en place sur son site, avec des commentaires au besoin, pour rendre compte de sa conformité aux considérations à prendre en compte vis à vis de chaque MTD du BREF « ENE ».
- → **Conformité aux MTD du BREF justifiée.**

- **BREF « ECM » : Aspects économiques et effets multi-milieux (juillet 2006) :**

- L'exploitant indique que les lignes de ce BREF sont bien prises en compte et intégrées dans l'analyse des MTD des autres BREF, de par leur caractère « vertical ».
- → **Conformité aux MTD du BREF justifiée.**

D'une manière plus générale, les tableaux présentés, permettent de vérifier la conformité aux MTD des BREF transversaux. Une optimisation est en cours d'étude par l'exploitant mais ne remet pas en cause la conformité aux BREF et est liée à des installations soit non classées soit en déclaration (passage au 100 % gaz naturel). Seule l'étude d'ajout d'un échangeur au niveau de la TAR de la STEP nécessite d'être aboutie.

En conséquence, l'analyse de la conformité de l'établissement (activités, installations et organisation) aux MTD (conclusions et BREF transversaux) est suffisamment développée.

### III.2.4. Vérification de la conformité aux prescriptions de l'arrêté préfectoral portant autorisation

Les activités de l'exploitant sont notamment autorisées et réglementées par l'arrêté préfectoral portant autorisation n°99-1-3608 du 2 novembre 1999 modifié.

Le dossier de réexamen présente la conformité des activités de l'établissement à l'ensemble des prescriptions de cet arrêté modifié. Cela dépasse l'objet du dossier de réexamen qui n'a pour obligation que d'aborder le respect des valeurs limites d'émissions des installations.

Par ailleurs, l'exploitant précise les actions qu'il prévoit de mettre en œuvre pour régulariser les quelques non conformités identifiées, mais sans calendrier de réalisation.

En conséquence, l'inspection propose de prescrire dans l'arrêté préfectoral complémentaire les délais nécessaires aux régularisations notamment pour l'étanchéité de la rétention du fioul lourd en cas de maintien de cette utilité. Les autres points sont des modifications marginales d'écriture de prescriptions qui ne sont plus d'actualité.

### III.2.5. Synthèse des résultats de la surveillance et du fonctionnement

Le dossier de réexamen présente l'évolution des flux des principaux polluants et de la gestion des déchets :

- **Rejets dans l'eau :** Les valeurs limites d'émissions sont respectées.
- **Rejets dans l'air :** Les valeurs limites d'émissions sont respectées.
- **Autres rejets et consommations :** Les autres points relatifs à l'évolution des flux de polluants/déchets ou de consommations des ressources n'appellent pas de remarque particulière.
- **Principaux investissements réalisés :** Le dossier présente les investissements réalisés en matières de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions (environ 2,8 M€ depuis 2007). Cette partie n'appelle pas de remarque particulière.

### III.2.6. Rapport de base

Le rapport de base transmis par l'exploitant comprend :

- une description de l'établissement et de son environnement ;
- les résultats de la recherche, compilation et évaluation des données disponibles ;
- une présentation et interprétation des résultats,
- des préconisations avec programme d'investigations complémentaires,

- conformément aux dispositions du guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED – version février 2014.

### **Concernant les sols :**

Un ancien dépôt de calcin d'un volume de 14 000 m<sup>3</sup> était présent au Sud-Est de l'usine. Il était stocké sur une zone d'une superficie d'environ 3000 m<sup>2</sup>, se présentant sous la forme d'un sol nu pour partie recouvert d'une dalle en béton (superficie de 1225 m<sup>2</sup>). Ce dépôt a été évacué par une entreprise du B.T.P. En fin novembre 2010 et le cabinet prestataire CCB a réalisé des investigations sur la partie nue des sols de cette zone avec 10 sondages à 3 mètres de profondeur.

Les hydrocarbures n'ont pas été détectés sur les échantillons analysés et les teneurs en plomb mesurées sont de l'ordre de grandeur des fonds géochimiques locaux soit entre 5 et 18 mg/kg de matières sèches avec un maximum détecté à 20 mg/kg de MS entre 0 et 1,5 m de profondeur sur un sondage ce qui est conforme aux teneurs observées dans les sols ordinaires français qui varient de 9 à 50 mg/kg selon l'INRA (programme ASPITET 2004).

Il apparaît que les sols en place sont non ou peu impactés par l'ancien dépôt de calcin, qui a été évacué et traité. Les sols laissés en place au droit de cette zone sont tout à fait compatibles avec l'usage industriel du site verrier.

Le reste du site n'a pas été investigué mais toutes les zones sont bétonnées et le site est une ancienne zone agricole. Aussi, en l'absence de caractérisation complémentaires des sols, toutes les substances dangereuses mises en œuvre par l'installation depuis son installation en 1999 seront prises en compte pour la remise en état du site.

### **Concernant les eaux souterraines :**

En février 2014 un réseau de trois piézomètres localisées comme suite a été implanté :

- PZ1 en amont hydraulique du site, à proximité de la réserve incendie (Nord-Ouest du site). Il est équipé jusqu'à 11,5 m de profondeur,
- PZ2 en aval hydraulique du site, au niveau du parking de déchargement (Sud-Est du site). Il est équipé jusqu'à 10,7 m de profondeur,
- PZ3 en aval hydraulique du site, sur un parking à proximité des expéditions (Nord-Est du site). Il est équipé jusqu'à 7,4 m de profondeur.

La campagne de surveillance réalisé en mars 2014 a mis en évidence la présence de teneurs en benzène (composé aromatique volatil), détecté à la fois en amont et à l'aval hydraulique du site (1,5 µg/l en PZ1 et PZ3 et 0,6 µg/l au PZ2). Ce qui semble indiquer que l'origine n'est pas liée à l'activité de la verrerie. Le suivi de ce paramètre est donc à maintenir pour suivre son évolution. A titre indicatif, la teneur de référence est de 1 µg/l (limite de la qualité des eaux destinée à la consommation humaine : arrêté du 11 janvier 2007).

Autres problématique :

Depuis 2011, l'usine est concernée par des arrivées d'eau au niveau de la zone de rétention de la cuve à fioul.

### **Préconisations et investigations complémentaires :**

Étant donné qu'il s'agit de la première campagne de suivi de la qualité des eaux souterraines transitant au droit du site, il convient d'attendre les résultats des prochaines campagnes avant de conclure quant à l'origine de la présence de benzène.



L'exploitant propose une surveillance semestrielle des eaux souterraines au droit des trois piézomètres et portant sur la recherche des paramètres suivants :

- Composés Organo-halogénés Volatils (COHV),
- hydrocarbures totaux fractions C10-C40,
- hydrocarbures aromatique polycycliques (HAP),
- hydrocarbures aromatiques monocycliques (BTEX),
- 8 métaux : arsenic, cadmium, chrome, cuivre, mercure, nickel, plomb et zinc.

Concernant la problématique d'arrivée d'eau dans la zone de rétention de la cuve à fioul, l'exploitant engage les actions suivantes : détourner la rétention pour capter l'eau de la nappe, et ré-étanchéifier la rétention. Dans l'attente de ces travaux, il n'est pas craint de risque particulier puisque le volume de la rétention est de deux fois celui de la cuve (initialement prévue pour accueil deux cuves) et les fissures sont à une hauteur supérieure à la ligne de niveau en cas d'épanchement total de la cuve qui est maintenu à 70 % de son volume maximal potentiel.

Les propositions de l'exploitant sont recevables et sont proposées dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire sous forme de prescription au chapitre autosurveillance.

#### **IV. AVIS ET CONCLUSION**

Dans le but de proposer des prescriptions complémentaires relatives aux installations classées exploitées par la société OI Manufacturing France située à Béziers. Et, considérant que :

- les obligations issues de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 dite IED ont été remplies ;
- les mesures envisagées par l'exploitant et celles proposées par l'inspection ainsi que les dispositions techniques fixées par la réglementation en vigueur, afin de préserver les intérêts visés à l'article L.511-1 du Code de l'Environnement relatifs aux installations classées pour la protection de l'environnement, sont reprises dans ce projet d'arrêté ;

nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable sur le projet d'arrêté préfectoral complémentaire de prescriptions techniques annexé au présent rapport.