



PRÉFÈTE DE LA SARTHE

*Dirección régional de l'environnement,
de l'aménagement et du logement
des Pays de la Loire*

Nantes, le

15 FEV. 2017

Unité Départementale de la Sarthe

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Objet : Société ARDAGH MP WEST France SAS à LA FLECHE

Mots-clés : nouvelle ligne de vernissage et transformation d'une ligne d'impression

La société ARDAGH MP WEST procède à l'impression de tôles d'aluminium puis confectionne des boîtes métalliques destinées à l'industrie agroalimentaire dans son usine de LA FLECHE dans la Sarthe.

Le site bénéficie d'un arrêté préfectoral d'autorisation en date du 26/01/2006 complété par un récépissé de bénéfice d'antériorité en date du 5 mai 2014 pour la rubrique IED n°3670.

La société ARDAGH MP WEST envisage sur son site de LA FLECHE :

- l'implantation d'une nouvelle ligne de vernissage (ligne V3) ;
- la modification de la ligne d'impression P2 qui deviendra P6-3, par ajout de 4 groupes d'enrage ;
- l'installation d'un nouvel incinérateur qui traitera les COV de la nouvelle ligne de vernissage V3 mais également de la ligne d'impression existante P6-2 qui était jusqu'alors dépourvue de traitement ;
- la réduction de la plage de production avec l'arrêt d'activité le week-end.

Le dossier de modifications, objet du présent rapport, transmis le 12 avril 2016 en préfecture, présente les modifications apportées aux installations actuelles dans le cadre du projet du site, conformément à l'article R. 512-33 du Code de l'Environnement.

Il décrit les impacts et dangers nouveaux et met à jour les rubriques de classement au regard de la nouvelle nomenclature entrée en vigueur le 1^{er} juin 2015 (SEVESO 3).

Ce projet est également l'occasion de reprendre les mesures mises en place et projetées par l'exploitant pour maîtriser le risque incendie lié à la présence de liquides inflammables sur le site (étude de dangers remise en 2014).

Références :

- article R. 512-33 du Code de l'environnement ;
- arrêté préfectoral d'autorisation du 26/01/2006 ;
- dossier du 11 avril 2016 transmis par la préfecture par bordereau du 20 mai 2016 ;
- compléments de l'exploitant adressés le 9/01/2017 par courrier électronique.

P.J. :

- annexe 1 : projet de prescriptions complémentaires

I. Présentation de l'entreprise

1. Le demandeur

Raison sociale	ARDAGH MP WEST FRANCE SAS
Adresse	6, avenue Rhin et Danube – CS 10069 - 72202 LA FLECHE Cedex
Siège social	Tour Cristal – 7 à 11 quai André Citroën – 75015 PARIS
SIRET	306 015 306 00013
Activité	Vernissage et impression de feuilles de métal – fabrication d'emballages métalliques pour l'industrie agro-alimentaire
Situation administrative	Arrêté d'autorisation du 26 janvier 2006

2. La situation administrative

Le tableau suivant présente la situation autorisée par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 26 janvier 2006, complétée le 5 mai 2014, les modifications du classement des activités de l'établissement portées à la connaissance de l'administration depuis le 26/01/2006 ainsi que les modifications engendrées par le projet.

Le nouveau classement tient également compte des évolutions intervenues sur la nomenclature des installations classées.

Situation autorisée AP du 26/01/2006 Récépissé bénéfice d'antériorité du 5/05/2014				Evolution après projet			
Rubrique	Activité actuelle	Capacité	Régi me	Rubrique	Activité future	Capacité	Régime
3670	Traitement de surface de matières à l'aide de solvants organiques	91 kg/h Et 766 t/an (base 2006)	A	3670	Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide 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, avec une capacité de consommation de solvant organique supérieure à 150 kg/heure ou 200 tonnes/an.	131 kg/h Et 786 t/an	A Augmentation de capacité
2450.1	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support	3 lignes d'impression offset à séchage thermique	A	2450.1	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles, etc. utilisant une forme imprimante : 1. Offset utilisant des rotatives à séchage thermique	3 lignes d'impression offset à séchage thermique	A Situation inchangée
2940.2.a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc.	Pulvérisation : 800 kg/j Contact : 2000 kg/j (quantité sous-évaluée car exprimée à l'époque en solvants et non en produits soit en réalité 4000 kg/j)	A	2940.2.a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc. sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile...), 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le "trempé" (Pulvérisation, enduction...). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est a) Supérieure à 100 kilogrammes/jour	Pulvérisation : 200 kg/j Contact : 5700 kg/j	A Diminution en pulvérisation mais augmentation en contact

Situation autorisée AP du 26/01/2006 Récépissé bénéfice d'antériorité du 5/05/2014					Evolution après projet			
2560.1	Travail mécanique des métaux et alliages	6000 kW	A	2560.B.1	Travail mécanique des métaux et alliages B. Autres installations que celles visées au A la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant 1. Supérieure à 1000 kW	6000 kW	E	Puissance inchangée mais déclassement rubrique
1432.2.a	Stockage de liquides inflammables La capacité équivalente totale étant comprise entre 10 et 100 m ³	195 m ³	A	4331.3	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 La quantité totale susceptible d'être présente étant : 3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t	85 t	DC	Quantité inchangée mais déclassement rubrique
1414.3	Installation de distribution de gaz inflammables liquéfiés – remplissage de réservoirs alimentant des moteurs	S.O	D	1414.3	Installations de remplissage ou de distribution de gaz inflammables liquéfiés Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauge et soupape)	S.O	DC	Situation inchangée
2564.A.2	Nettoyage, dégraissage de surfaces avec des liquides organohalogénés ou des solvants organiques	1460 L	D	2564.A.2	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces quelconques par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques A. Pour les liquides organohalogénés ou des solvants organiques volatils (1), le volume équivalent des cuves de traitement étant 2. Supérieur à 200 L, mais inférieur ou égal à 1500 L	1460 L	D	Situation inchangée
2910.A.2	Installations de combustion	2 chaudières de 1,16 MW Total : 2,32 MW	DC	2910.A.2	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771 Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, ... si la puissance thermique nominale de l'installation est : 2. Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	2 chaudières de 1,16 MW Total : 2,32 MW	DC	Situation inchangée
2915.2	Procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles	13000 L	D	2915.2	Procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles 2. Lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est supérieure à 250 L	13000 L	D	Situation inchangée
				1532.3	Stockage de bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés [...] Le volume susceptible d'être stocké étant 3. Supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	2500 m ³	D	Nouvelle rubrique suite modification nomenclature

Situation autorisée AP du 26/01/2006 Récépissé bénéfice d'antériorité du 5/05/2014				Evolution après projet				
			4511.2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2 La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t	125 tonnes	DC	Nouvelle rubrique suite modification nomenclature	
2920.2.a	Installations de réfrigération et de compression	Compression : 980 kW Réfrigération : 287 kW Total : 1267 kW	A	2920	Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques : la puissance absorbée étant inférieure à 10 MW	Aucune installation de compression avec liquides inflammables ou toxiques	NS	Rubrique non classée suite modification nomenclature
1530	Dépôt de bois, papier, cartons ou matériaux combustibles analogues La quantité stockée étant comprise entre 1 000 et 20 000 m ³	3000 m ³	D	1530	Dépôt de papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés, à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1000 m ³	750 m ³	NS	Changement nomenclature
2925	Atelier de charge d'accumulateurs La puissance maximale disponible étant supérieure à 50 kW	63,2kW	D	2925	Atelier de charge d'accumulateurs La puissance maximale disponible étant inférieure à 50 kW	41 kW	NS	Diminution capacité de charge installée
1180.1	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles	1 transformateur de 446 L	D	Rubrique supprimée et transformateurs aux PCB tous remplacés sur site				
			1630.B.2	Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 100 T	25 T	NS		
			4802	Gaz à effet de serre fluorés [...] 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. a) Équipements frigorifiques ...de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 300 kg	251 kg	NS		

Régime : A : autorisation ; E : enregistrement ; D : déclaration ; DC : déclaration, soumis au contrôle périodique ; NS : non soumis

Au regard de la directive SEVESO 3, l'exploitant a vérifié la non soumission du site aux régimes seuil bas ou seuil haut en comptabilisant et recensant de façon exhaustive tous les produits présents.

II. Examen de la demande

Le document transmis par l'exploitant présente le projet de modifications de l'installation accompagné de tous les éléments d'appréciation des conséquences en terme d'impacts et de dangers afin de démontrer le caractère acceptable des évolutions envisagées.

1. Le site d'implantation et ses caractéristiques

L'établissement est situé dans une zone industrielle et artisanale à 2 km de l'agglomération de LA FLECHE, en bordure de la départementale LA FLECHE-SABLE SUR SARTHE.

Les habitations les plus proches sont situées au sud-est de l'autre côté de la route départementale.

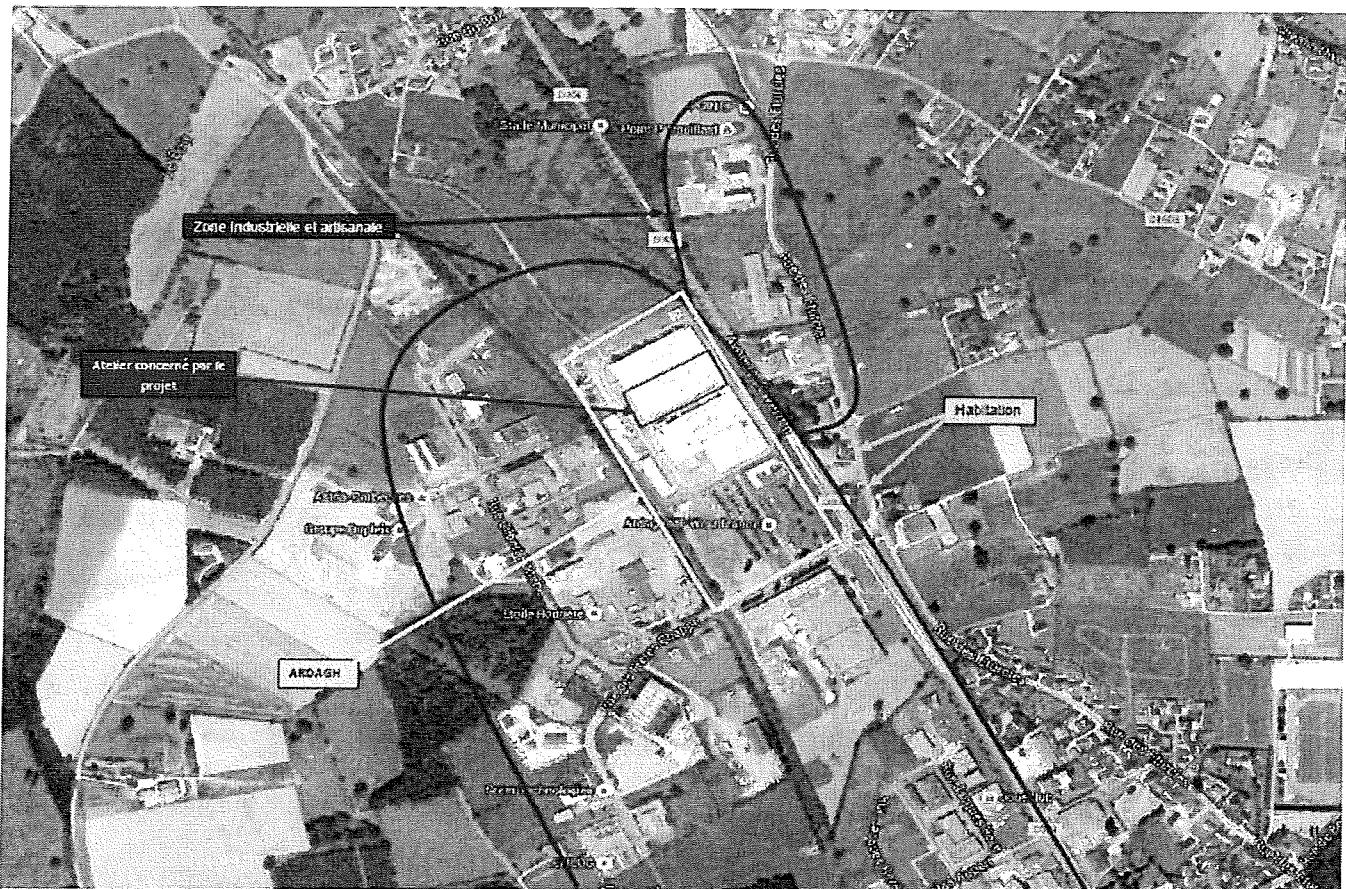
L'emprise foncière du site est de 85 000 m² environ dont 27 300 m² de surface construite.

Le site se compose actuellement :

- d'un bâtiment abritant notamment :
 - un atelier de fabrication de boîtes en aluminium,
 - un atelier d'impression comprenant :
 - 2 lignes de vernissage V1 et V2
 - 3 lignes d'impression offset 2 couleurs (P2), 4 couleurs (P4) et 6 couleurs (P6),
 - un atelier de fabrication de couvercles en aluminium.
- d'un bâtiment de stockage de liquides inflammables (vernis, encres d'impression...).

La surface actuelle des bâtiments ne sera pas augmentée dans le cadre du projet étant donné que les aménagements vont s'effectuer dans les locaux existants.

Le plan suivant présente l'environnement du site et la zone d'implantation du projet.



2. Les activités

Le site d'ARDAGH, implanté depuis 1966 sur la Flèche, est spécialisé dans la production d'emballages métalliques, essentiellement en aluminium : des boîtes et des couvercles à « ouverture facile » pour les produits alimentaires, en majorité pour y conserver des produits de la mer mais aussi des légumes, des plats cuisinés...

Le site abrite trois ateliers de production : impression, boîtes, couvercles.

Les bobines métalliques reçues sont découpées en différents formats puis imprimées. Ces formats sont ensuite transformés en boîtes et couvercles ou expédiés dans d'autres sites du groupe (Alsace, Bretagne, Seychelles, Espagne, Japon, Corée...) qui les transforment en boîtes.

Une fois fabriqués, boîtes et couvercles sont expédiés par camions aux clients, acteurs de la conserverie en France, en Europe et dans le monde. Ils remplissent alors les boîtes, les sertissent avec les couvercles pour assurer l'étanchéité et stérilisent le produit pour assurer sa durée de vie - entre 3 et 5 ans - et sa stabilité bactériologique dans le temps.

Le site fléchois produit un milliard d'emballages métalliques par an : des boîtes à formes et à géométries variables, souvent rondes (pour les légumes, les pâtes, le thon...), rectangulaires (pour les maquereaux, les sardines...) et même ovales.

C'est le plus important des sites français d'Ardagh Group, groupe irlandais auquel il appartient depuis 2011 et qui compte 18000 salariés et 100 usines implantées dans 25 pays sur les 5 continents.

3. Le projet de modifications

Les objectifs du projet sont les suivants :

1. diminution de l'impact environnemental en réduisant les émissions de COV et en supprimant l'activité du week-end ;
2. affirmation du site de LA FLECHE au sein du groupe comme centre d'excellence en vernissage et impression ;
3. maintien de l'emploi et pérennisation du site grâce à la diminution des coûts horaires.

Aujourd'hui, le site compte 2 lignes de vernissage et 3 lignes d'impression se répartissant ainsi :

- ligne de vernissage V1, équipée d'un incinérateur pour traiter les COV,
- ligne de vernissage V2, équipée d'un incinérateur pour traiter les COV,
- ligne d'impression P2 équipée d'un incinérateur : 2 groupes d'impression et 1 groupe de vernissage,
- ligne d'impression P6 équipée d'un incinérateur : 6 groupes d'impression et 1 groupe de vernissage,
- ligne d'impression P6-2 **dépourvue d'incinérateur** : 6 groupes d'impression et 1 groupe de vernissage.

Les lignes de vernissage fonctionnent en continu 7j/7.

Les lignes d'impression P6 et P6-2 fonctionnent en 4x8 du dimanche 19h au samedi 15h.

La ligne d'impression P2 fonctionne en 3x8 du lundi 5h au samedi 5h. Cette ligne, compte tenu de la saturation des lignes V1 et V2 et de son équipement en seulement 2 groupes d'impression (ce qui restreint son usage aux décors d'impression simples), est utilisée pour 70 % en vernissage simple et à 30 % seulement en impression.

La moitié des émissions globales en COV du site, représentant 85 % des émissions canalisées de COV, provient de la ligne P6-2 qui ne dispose pas d'un système de traitement.

Il est donc envisagé :

- ➔ la mise en place d'une nouvelle ligne de vernissage V3 tandem (2 groupes de vernissage) équipée de 2 fours de séchage/polymérisation, qui absorbera la production actuelle de V1 et V2, actuellement réalisée le week-end, et le vernissage simple de P2 ;
- ➔ le rajout de 4 groupes d'impression à la ligne P2 qui sera utilisée uniquement en impression et deviendra P6-3 ;
- ➔ l'installation d'un nouvel incinérateur de type régénératif qui traitera les effluents gazeux (COV) de la nouvelle V3 mais également de la ligne d'impression P6-2 qui représente actuellement la moitié des émissions totales en COV du site ;
- ➔ la réduction de la plage d'activité de production du lundi 5h au samedi 5h, pour l'ensemble des lignes de vernissage et d'impression avec généralisation du 3x8.

Le projet n'induit pas d'activité nouvelle ou la manipulation de produits nouveaux car :

- la ligne V3 utilisera la même technologie (mêmes équipements et produits identiques à ceux utilisés sur V1 et V2),
- avec la modification de la ligne P2, le procédé (offset humide) et les encres utilisées resteront identiques.

4. Impact du projet sur les risques chroniques

Le site relève de la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, appelée directive IED, en raison d'une consommation de solvants supérieure à 200 t/an. En conséquence, il a été demandé à l'exploitant de présenter dans son dossier une comparaison des installations aux meilleures technologies disponibles (MTD).

a) Prévention de la pollution de l'air

♦ Composés organiques volatils

• Situation actuelle

Les principaux rejets proviennent de la consommation de solvants qui occasionnent des émissions de COV.

Les solvants sont utilisés principalement sur les 2 lignes de vernissage V1 et V2 et les 3 lignes d'impression (98 % de la consommation) ainsi que sur les lignes de jointage des couvercles pour les 2 % restants.

Les lignes de vernissage V1 et V2 et les 2 lignes d'impressions P2 et P6 sont équipées d'un incinérateur récupératif qui permet de traiter les rejets canalisés.

Les mesures sur les rejets canalisés réalisées en 2016 mettent en évidence des rendements d'épuration en COV supérieurs à 99 % pour les lignes équipées incinérateurs (ligne V1 : 100 %, ligne V2 : 99,9 %, ligne P2 : 99,8 %, ligne P6 : 99,8%).

L'activité de jointage consiste à déposer, par pistolet, un joint à base de solvant permettant d'assurer l'étanchéité au sertissage. De plus, un solvant est pulvérisé pour empêcher le séchage du joint sur le pistolet. Ce procédé conduit à des émissions diffuses de composés organiques volatils, représentant environ 10 % des émissions totales du site. Le passage au joint eau nécessite l'installation d'un four de séchage en sortie de chaque machine d'application et la modification de la cuve de préparation du joint. Actuellement, il ne reste que 3 lignes qui ne sont pas passées au joint eau, la transformation restant compliquée à cause de certaines recettes introduites dans les boîtes qui imposent une étanchéité parfaite.

Le site est soumis à la réalisation d'un plan de gestion des solvants (PGS) et a mis en place un schéma de maîtrise des émissions pour garantir que le flux total d'émissions canalisées et diffuses de COV de l'établissement ne dépasse pas 0,16 kg de COV par kg d'extraits secs utilisés dans l'année. Les émissions de COV doivent de plus être inférieures à 15 % de la quantité annuelle de solvants utilisés, conformément à l'arrêté préfectoral complémentaire du 26 janvier 2006.

En 2015, les émissions de COV se sont réparties comme suivant :

	Émissions canalisées (kg)		Émissions diffuses (kg)	Rejet eaux résiduaires (kg)	Atelier couvercles
V1+V2+VP2	7272	Rendement incinérateur : 98,47%	32 659 kg	416 kg	/
P2->P63	89	Rendement incinérateur : 99,12%			
P6	949	Rendement incinérateur : 98,40%			
P62	50119	Pas d'incinérateur			
TOTAL	58 429 kg		32 659 kg	416 kg	9 522 kg
TOTAL COV : 101 026 kg					

• Le projet

Le projet consiste à planter une nouvelle ligne V3 et à prolonger la ligne P2 en P6-3.

Un nouvel incinérateur sera implanté à l'extérieur des bâtiments entre l'atelier couvercles et l'atelier impression avec les aménagements suivants :

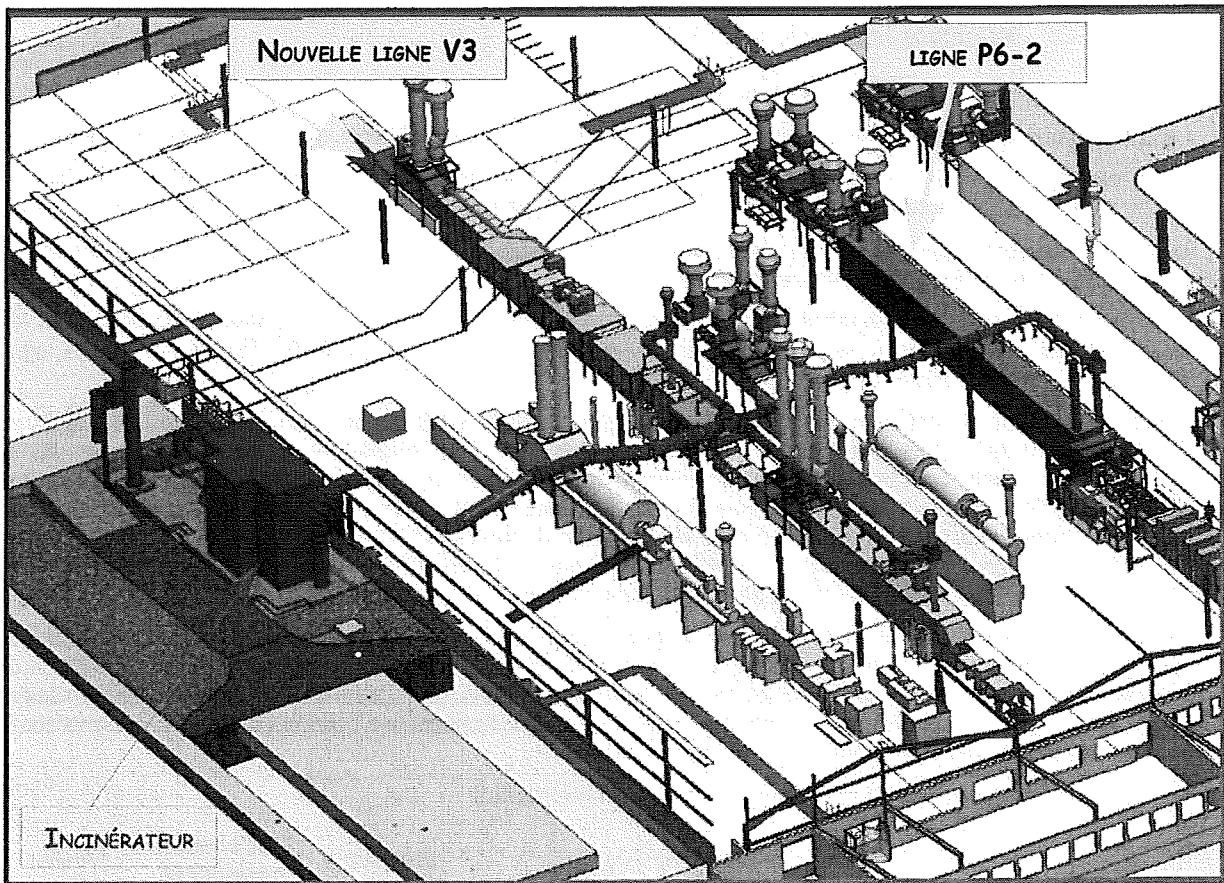
- incinérateur posé à 2 mètres du bâtiment impression,
- conduits collecteurs des effluents gazeux de V3 vers l'incinérateur,
- conduits collecteurs des effluents gazeux de P6-2 vers l'incinérateur,
- 3 vannes 3 voies de coupure des raccordements en cas d'incendie (1 sur P6-2 et 2 sur V3).

La cheminée de l'incinérateur sera située à 11 m et dépassera de 3 m les bâtiments industriels. La hauteur a été calculée conformément à l'arrêté ministériel du 2/02/1998 pour assurer la dispersion des rejets.

Un autre point de rejet sera installé au niveau de la zone de refroidissement en sortie du deuxième four avec 2 cheminées reliées directement à l'atmosphère en toiture, comme c'est le cas pour les autres lignes existantes.

Des mesures précédentes sur P6-2 ont montré que la charge en COV de ce rejet est insignifiante, l'ensemble des COV étant capté plus en amont au niveau de la vernisseuse et à l'entrée du four.

Ci-dessous le schéma d'implantation de l'incinérateur et des raccordements aux lignes V3 et P6-2.



Le rendement du nouvel incinérateur a été estimé à 98 %.

Une campagne de mesures, réalisée le 6 janvier 2017 par la société IRH lors des premiers essais de mise en fonctionnement de l'équipement, a confirmé ces performances avec un rendement mesuré de 98,5 % pour les COV sur les lignes V3-1 et V3-2 et le four P6-2 raccordés au nouvel incinérateur.

Les teneurs mesurées en COV totaux en sortie d'incinérateur sont inférieures à 10 mg/Nm³. Les teneurs en CO et NOx sont inférieures à 30 mg/Nm³.

Après la mise en place du projet, les émissions prévisionnelles sont donc les suivantes :

	Émissions canalisées (kg)		Émissions diffuses (kg)	Rejet eaux résiduaires (kg)	Atelier couvercles
V1+V2	4155	Rendement incinérateur : 98,47%			
V3	4889	Rendement incinérateur : 98,5 %			
P63	447	Rendement incinérateur : 99,12%			
P6	813	Rendement incinérateur : 98,40%			
P62	1017	Rendement incinérateur : 98,5 %			
TOTAL	11 321 kg		36 370 kg	416 kg	9 522 kg
TOTAL COV : 57 629 kg					

L'exploitant a opté pour la mise en œuvre d'un schéma de maîtrise des émissions qui permet, au lieu de respecter les valeurs limites pour chaque point d'émission canalisée et pour les émissions diffuses, de se conformer à une valeur limite équivalente fixée sur le flux total de COV émis, appelée émission cible.

Compte tenu des dispositifs de traitement en place, l'émission cible qui a été retenue à compter du 1er janvier 2006 était de 0,16 kg de COV par kg d'extraits secs. Cette valeur seuil était respectée par le site.

Avec la mise en place du nouvel incinérateur et les actions de réduction mises en œuvre par la société, la valeur cible est revue de moitié et est fixée à **0,08 kg de COV par kg d'extraits secs**.

L'impact du projet sur les rejets atmosphériques est donc bénéfique puisque, malgré l'augmentation d'activité, le nouvel incinérateur mis en place contribuera à diminuer de moitié les émissions canalisées globales du site.

Le projet de prescriptions modifie l'article 6.4.2 de l'arrêté préfectoral du 26 janvier 2006 pour diminuer l'émission annuelle cible à 0,08 kg de COV par kg ES utilisés/an.

♦ **Monoxyde de carbone (CO)**

Les rejets en CO étaient supérieurs à la valeur limite d'émission (VLE) de 100 mg/Nm³ lors du contrôle inopiné réalisé en 2015.

Pour les lignes V1 et P2, l'exploitant a modifié la température de fonctionnement, ce qui a engendré une augmentation des consommations énergétiques (gaz) mais le respect des VLE.

Le choix de la température de combustion est un compromis entre la destruction du CO, la formation de NOx, le rendement de traitement des COV, la dépense énergétique et les capacités de l'équipement.

Les lignes V2 et P6 sont quant à elles équipées d'incinérateurs anciens qui ne permettent techniquement pas aujourd'hui de respecter la VLE.

L'exploitant envisage de modifier les chambres de combustion des incinérateurs pour respecter la VLE.

b) Prévention de la pollution des eaux

• **Consommation d'eau et rejet d'eaux usées**

Le contrôle annuel, réalisé sur les eaux usées avant rejet au réseau communal, est conforme aux valeurs limites fixées dans l'arrêté préfectoral du 26/01/2006.

Il n'y a pas de consommation ou de rejet d'eau dans le process de vernissage. La ligne V3 n'aura donc aucun impact.

La consommation et les rejets d'eaux du process d'impression sont insignifiants et ne seront pas modifiés par la transformation de la ligne P2 en P6-3.

• **Rejets d'eaux pluviales**

Le contrôle annuel réalisé sur les eaux pluviales est conforme aux valeurs limites fixées dans l'arrêté préfectoral du 26/01/2006.

Le projet ne nécessite aucune construction ou aménagement de nouvelles voiries. Les surfaces imperméabilisées ne sont, en conséquence, pas augmentées et le projet n'a donc aucun impact sur les rejets d'eaux pluviales.

Le volume des eaux pluviales ne sera donc pas modifié.

• **Rejets dans les eaux souterraines**

L'exploitant réalise annuellement en période de basses eaux un contrôle des eaux souterraines sur 3 piézomètres (1 en amont et 2 en aval) localisés sur le plan en annexe 2. Les paramètres mesurés sont les suivants : pH, conductivité, température, métaux, indice hydrocarbures, HAP et, COV.

Le projet de prescriptions ajoute un article 5.5.5 dans l'arrêté préfectoral du 26 janvier 2006 pour fixer cette surveillance des eaux souterraines et augmenter la surveillance à une fréquence semestrielle.

c) Déchets

Les déchets dangereux induits par le projet sont identiques à ceux déjà existants issus de l'activité de vernissage et d'impression. Il n'y aura pas de type de déchet nouveau et les filières actuelles de traitement resteront identiques.

L'exploitant prévoit une augmentation de :

- 12 % soit +14T/an des déchets de solvants non halogénés (code déchet 08 01 11*) ;
- 5 % soit +1T/an des essuyages souillés (code déchet 15 02 02*) ;
- 14 % soit +0,8T/an de boîtes à encres vides et 750 fûts vides supplémentaires ayant contenu des vernis et solvants soit 14T/ an (code déchet 15 01 10*) ;
- 30 % soit +10T/an de déchets de lessive de soude (code déchet 11 01 07*).

L'objectif du site est de poursuivre les actions de tri et valorisation des déchets.

Le projet n'entraînera pas d'augmentation de la quantité de déchets stockée et ne modifiera pas les filières d'élimination en place. Seules les rotations pour enlèvement par les prestataires seront augmentées.

À noter que les solutions de mouillage, auparavant évacuées dans la filière des effluents industriels, sont désormais traitées comme déchets dangereux.

Le projet de prescriptions modifie l'article 5.5.3 de l'arrêté préfectoral du 26 janvier 2006 pour supprimer la vidange des solutions de mouillage comme effluents industriels.

d) Émissions de bruit

La nouvelle ligne de vernissage V3 sera implantée dans le bâtiment abritant les autres lignes et comme ces dernières, ne générera pas de bruit perceptible hors de ce bâtiment et donc hors du site.

Pour la ligne d'impression transformée P2, il n'y aura pas de changement.

L'incinérateur sera implanté à l'extérieur dans un endroit complètement encadré par des bâtiments (atelier couvercles, atelier impression, bureaux de production). Son implantation est éloignée des limites du site (50 mètres environ).

Après implantation, des mesures sont prévues pour confirmer le respect des valeurs d'émission sonores de l'arrêté préfectoral.

Rappelons que la zone du projet se situe en bordure de la route départementale très passagère LA FLECHE-SABLE et que le site est implanté en zone industrielle.

Une campagne de mesures acoustiques est prescrite dans les 6 mois suivant la mise en service de la nouvelle installation, en limites de propriété de l'ensemble du site et en zones à émergence réglementée.

e) Maîtrise de l'impact sanitaire

L'établissement de La Flèche est situé dans une zone industrielle et artisanale à 2 kilomètres de l'agglomération de La Flèche. Aucun tiers n'est situé à proximité, hormis une habitation de l'autre côté de la route.

L'impact sanitaire actuel sera diminué du fait de la baisse des émissions atmosphériques de 50% en composés organiques volatils grâce à la mise en place du nouvel incinérateur.

Le stockage des produits solvants va augmenter de 12% mais la nature des produits ne change pas. Tous les produits seront stockés dans le bâtiment actuel, fermé, sur rétention et dont la protection incendie a été renforcée en 2015 suite aux préconisations de la DREAL et du SDIS.

Les produits concernés sont classés en toxique pour les organismes aquatiques effet néfaste à long terme H411 ou nocif pour les organismes aquatiques effet néfaste à long terme H412.

Quelques produits contiennent des substances visées à l'annexe III de l'arrêté du 02 février 1998 (H350), mais à de faibles concentrations (entre 0,3 et 1%). Les émissions correspondantes sont très faibles : 1 kg/an soit 5 g/heure.

Des actions sont menées par l'exploitant auprès du centre de recherches pour obliger les fournisseurs à modifier leurs recettes afin de faire la chasse aux produits contenant des substances classées H350, ARDAGH étant tributaire des décisions et de la validation du centre de recherche pour l'utilisation de produits qui entrent en jeu dans le process (la contrainte technique étant liée aux recettes alimentaires qui seront mises par les clients dans les emballages métalliques).

f) Comparatif aux meilleures techniques disponibles

Le site est classé à autorisation pour la rubrique IED 3670 : « Traitement de surface de matières à l'aide de solvants organiques ».

La situation du projet d'extension par rapport aux meilleures technologies disponibles (BREF STS = Traitement de surface utilisant des solvants d'août 2007) a donc été analysée dans le dossier.

Les points suivants ont été mis en évidence :

- L'exploitant étudie la mise en place d'une alimentation automatisée à partir d'une cuve de 1000L pour les lignes d'impression sur le principal vernis.
- Plus aucune substance CMR n'est utilisée sur le site.
- Les encres contiennent désormais des solvants végétaux.
- La nappe est analysée tous les ans au niveau de 3 piézomètres.
- Une étude est en cours avec VEOLIA pour récupérer et recycler les solvants.

Aucune action complémentaire visant au respect des MTD n'a été identifiée par l'exploitant.

Le site a été choisi pour remplir un questionnaire relatif à ces émissions/consommations en vue de la révision du BREF STS.

L'arrêté préfectoral rappelle à l'exploitant qu'il devra remettre au préfet de la Sarthe, dans l'année qui suit la publication des conclusions des meilleures techniques disponibles (MTD) du BREF STS relatif au traitement de surface, le dossier de réexamen périodique et le rapport de base prévus aux articles R. 515-59-1, R. 515-70-1 et R. 515-81 du code de l'environnement. »

g) Garanties financières

Au regard des dispositions du décret n° 2012-633 du 3 mai 2012 et de l'arrêté ministériel du 31 mai 2012 modifié, le site est soumis à l'obligation de constituer des garanties financières en vue de la mise en sécurité de certaines installations classées puisqu'il est soumis à autorisation pour la rubrique 2940-2 visée par l'annexe II de l'arrêté du 31 mai 2012.

L'arrêté préfectoral rappelle l'obligation de constitution des garanties financières si le montant calculé dépasse 100 000 €.

5. Impact du projet sur les risques accidentels

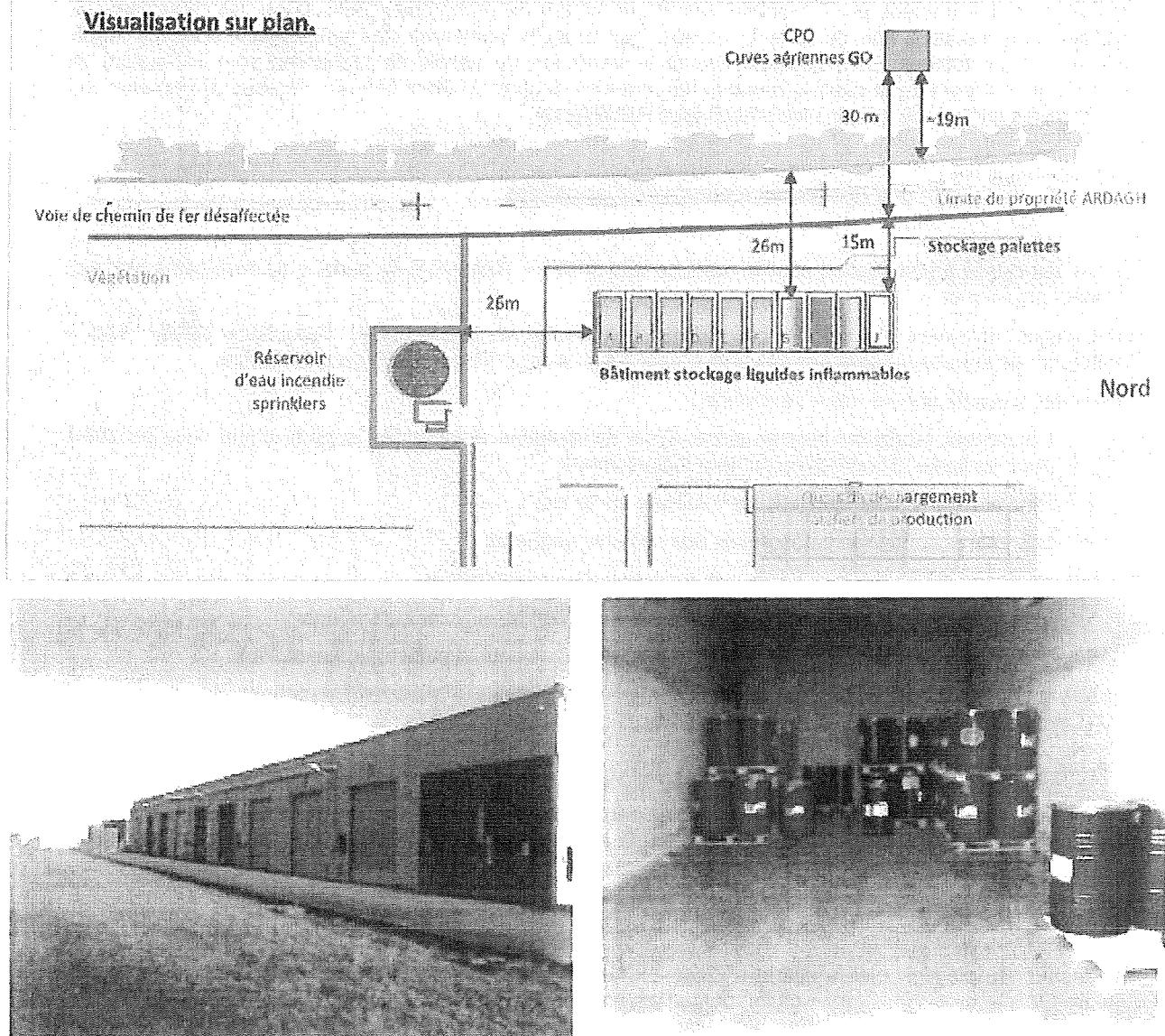
Étant donnée la nature des activités exercées, le risque principal engendré par l'extension de cet établissement est celui de l'incendie au niveau du stockage de solvants (liquides inflammables).

a) Risque thermique

Le bâtiment de stockage de liquides inflammables est constitué de 10 cellules séparées par des parois REI 120. Le bâtiment est sprinklé et dispose de détecteurs automatiques d'incendie avec report des alarmes. 9 des 10 cellules accueillent des liquides inflammables (A à I), la dernière étant réservée au stockage de cartons (J).

Le stockage est situé à 15 m des limites de propriété et d'une voie ferrée désaffectée. La société CPO voisine, localisée de l'autre côté de la voie ferrée, est située à 26 m du bâtiment de stockage. Le stockage de gasoil en cuves aériennes de la société CPO est situé quant à lui à 45 m du bâtiment (cellule cartons).

Visualisation sur plan.



Visualisation du local et de l'intérieur d'une cellule de stockage

L'étude de dangers du local de stockage de liquides inflammables a été réalisée en 2014 car le site relevait alors du régime de l'autorisation sous la rubrique 1432 (stockage de liquides inflammables) et était donc soumis à l'arrêté ministériel du 3 octobre 2010 qui imposait à l'exploitant de définir sa stratégie de défense incendie.

Plusieurs échanges ont eu lieu avec la DREAL et le SDIS sur cette étude qui a été complétée à 2 reprises en juin et septembre 2014.

L'étude finalisée a modélisé comme demandé la propagation d'un incendie d'une cellule aux 2 cellules adjacentes (3 cellules en feu) en tenant compte des engagements de l'exploitant (cf. mesures de sécurité en page 14).

La zone d'effets thermiques (flux de 3 et 5 kW/m²) dépasse légèrement les limites de propriété (maximum 5 mètres pour le flux de 3 kW/m²) mais n'atteint que la voie ferrée désaffectée sans affecter le dépôt de liquides inflammables de la société CPO voisine (dépôt soumis à déclaration).

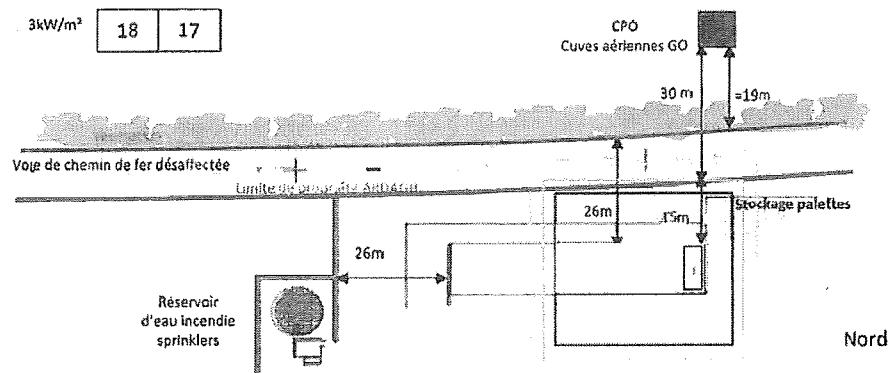
Le stock couvert de palettes proche est touché par une zone d'effet domino mais la mise en place du mur coupe-feu permet la protection de ce stockage.

Le positionnement des scénarios sur la matrice probabilité/gravité conclut à un risque acceptable (couple probabilité : D/ gravité : sérieux => scénarios dans les cases vertes de la grille MMR).

Les modélisations des 3 scénarios d'incendies sont représentées ci-dessous.

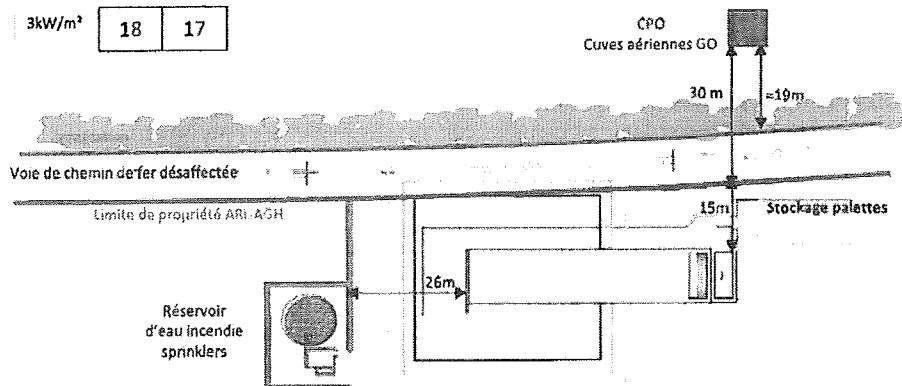
Incendie rétention cellule H et propagation aux cellules adjacentes (G et I) : cellules Nord

	L (m)	L (m)
8kW/m ²	12	12
5kW/m ¹	15	14
3kW/m ²	18	17



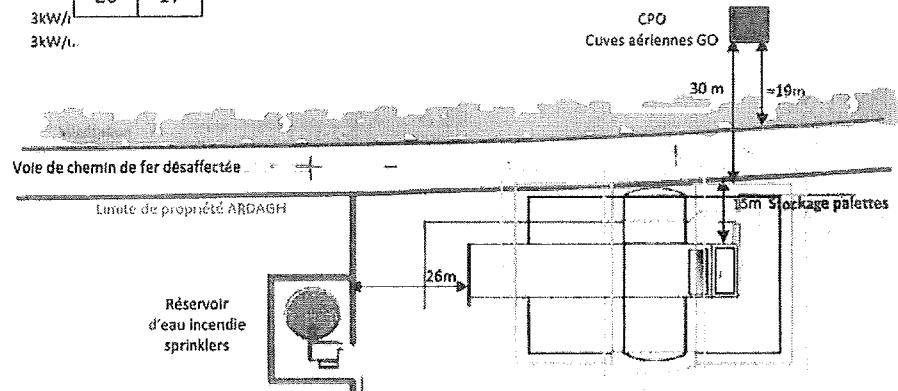
Incendie rétention cellule B et propagation aux cellules adjacentes (A et C) : cellules extrémité Sud

	L (m)	L (m)
8kW/m ²	12	12
5kW/m ²	15	14
3kW/m ²	18	17



Incendie extrémité Nord : 2x2 cellules adjacentes en zones séparées

<input type="checkbox"/>	8kW/m ²	<table border="1"> <tr> <th>L (m)</th><th>L (m)</th></tr> <tr> <td>13</td><td>12</td></tr> </table>	L (m)	L (m)	13	12
L (m)	L (m)					
13	12					
	5kW/m ²	<table border="1"> <tr> <td>16</td><td>14</td></tr> </table>	16	14		
16	14					
	3kW/m ²	<table border="1"> <tr> <td>20</td><td>17</td></tr> </table>	20	17		
20	17					
	3kW/m ²					
	3kW/m ²					



Le SDIS a donné son accord pour que le site ait recours aux moyens du SDIS en cas d'incendie sur le site (régime de NON autonomie). Il s'agit d'un principe d'appui du service public en moyens matériels non consommables et en personnels d'intervention en complément des moyens privés assurés par ARDAGH.

La stratégie de lutte contre l'incendie retenue est basée sur le confinement d'un incendie dans une cellule, la diminution du volume de stockage de liquides inflammables et l'extinction précoce à la mousse afin d'éviter la propagation au reste du bâtiment.

Dans ce cadre, l'exploitant a présenté un plan d'action pluriannuel visant à améliorer le niveau de sécurité du local de stockage de liquides inflammables.

Ce plan d'action représentait un budget de 381 000€, réparti sur 5 ans.

Suite à la modification de la nomenclature installations classées entrée en vigueur le 1er juin 2015, le site n'est plus soumis à autorisation pour la rubrique 1432 concernant les liquides inflammables. Le site est désormais soumis à déclaration sous les rubriques 4511 et 4331. L'arrêté ministériel du 3 octobre 2010 n'est donc plus applicable au site.

Il n'en demeure pas moins qu'au regard des résultats de l'étude de dangers transmise, les actions retenues et validées par le SDIS devaient être mises en place selon l'échéancier proposé par l'exploitant et accepté par l'inspection en 2014.

Les mesures de sécurité suivantes ont donc été mises en place entre 2015 et 2016.

- Diminution du volume de stockage autorisé de liquides inflammables à 160 m³ (l'arrêté préfectoral de 2006 autorise un volume de 195 m³) et contrôle de l'état des stocks.
- Adjonction d'une réserve d'émulseur AFFF polyvalent de 2000L répartie comme suivant :
 - réserve de 1000 L en un seul contenant alimentant le système de sprinklage des cellules ;
 - réserve de 1000 L en contenants de 30L maximum pour les services de secours.
- Mise en place de 2 poteaux incendie avec RIA à proximité du local, reliés à une motopompe testée mensuellement, afin de refroidir les cellules voisines et éviter la propagation.
- Réalisation d'un mur coupe-feu 3h entre le local et le stockage de palettes couvert à proximité.
- Démantèlement de l'installation de chauffage par fluide caloporteur au profit de panneaux électriques rayonnants ATEX.
- Déplacement des bouteilles de gaz initialement dans la cellule A en dehors des zones d'effet thermique (acétylène en extérieur et oxygène à l'atelier maintenance).
- Formation des ESI à la manipulation des PIA (RIA à mousse).
- Mise à jour du plan des zones à risques et du POI pour intégrer les nouveaux poteaux incendie, le local motopompe et le local émulseur.

D'ici 2020, l'exploitant s'est engagé à créer une rétention indépendante et étanche de 18,3 m³ pour chaque cellule permettant de récupérer 100 % des contenants et réorganiser les cellules pour ne stocker que des liquides inflammables qui seront répartis dans 9 cellules au lieu de 8 (séparation en deux parties égales de la cellule B/C).

L'extension générera une légère augmentation de la quantité de produits inflammables stockée de l'ordre de 12 %.

La quantité maximum stockée dans le bâtiment matières premières sera toujours limitée à 160 m³.

Dans l'atelier, il y aura 4 fûts supplémentaires en utilisation :

- 1 fût en cours de pompage et 1 fût en attente pour le premier groupe de vernissage de V3 ;
- 1 fût en cours de pompage et 1 fût en attente pour le deuxième groupe de vernissage de V3.

A noter que le site a procédé aux travaux de mise en conformité pour la protection contre la foudre conformément aux conclusions de l'étude technique. L'atelier de vernissage qui accueillera la nouvelle ligne V3 et la ligne P2/P6-3 rallongée est donc déjà protégé par 2 paratonnerres.

Le nouvel incinérateur est également dans le rayon de protection de ces paratonnerres.

Le site fait par ailleurs l'objet d'une surveillance permanente 24h/24 à l'entrée du site, dispose d'une équipe d'ESI (environ 80 personnes) et procède à l'ensemble des vérifications réglementaires périodiques (désenfumage, installation d'extinction automatique, contrôle des installations électriques, thermographie infrarouge...).

En conclusion, toutes les actions engagées par l'exploitant depuis 2015 et qui se poursuivront jusqu'en 2020, permettront de maîtriser le risque associé au stockage de liquides inflammables. Le projet n'engendre pas de risque incendie supplémentaire puisque la quantité de solvants stockée n'est pas augmentée dans le local de stockage de matières premières.

L'arrêté préfectoral reprend l'ensemble des mesures de prévention et protection du risque incendie mises en place et prévues au niveau du stockage de liquides inflammables ainsi que la nouvelle réglementation foudre.

b) Gestion d'un sinistre

Besoins en eau

Le site dispose :

- d'une réserve incendie de 500 m³ pour l'alimentation du sprinklage ;
- de 18 RIA,
- de 345 extincteurs répartis sur le site ;
- d'une réserve d'eau RIA de 120 m³ ;
- de 5 poteaux de débit respectif :
 - poteau n°1 : 63 m³/h
 - poteau n°2 : 78 m³/h équipé d'une lance incendie
 - poteau n°3 : 99 m³/h
 - poteau n°4 : 76 m³/h
 - poteau n°5 : 61 m³/h équipé d'une lance incendie

Les poteaux incendie sont alimentés par l'eau du Loir et permettent d'assurer un débit de 250 m³/h à une pression de 3 bars sauf pendant les écourues. Durant cette période, les poteaux sont alimentés via une réserve enterrée de 120 m³ approvisionnée par le forage avec un débit de 50 m³/h à 5 bars.

Le local de stockage des liquides inflammables dispose désormais de 2 PIA avec une réserve d'émulseurs de 2000 L.

Confinement des eaux en cas d'incendie

En cas d'incendie, les eaux d'extinction seraient collectées au niveau des avaloirs de l'usine et acheminées vers le réseau unitaire. La sortie du réseau pluvial peut être fermée grâce à un obturateur gonflable, actionnable à distance.

L'exploitant a justifié qu'il dispose d'un volume de confinement des eaux d'extinction dans les réseaux souterrains de 327 m³ côté cour et de 186 m³ côté route de Sablé (RD longeant le site) soit un total de 513 m³.

La zone de rétention du local de stockage de matières premières peut retenir quant à elle 200 m³ grâce à un muret de 20 cm de hauteur.

6. Appréciation du caractère substantiel ou non de la demande

- Le site d'ARDAGH à LA FLECHE est considéré comme une installation autre que petite au regard de l'article 1 de l'arrêté du 15/12/2009 fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R.512-33, R.512-46-23 et R.512-54 du code de l'environnement, puisque la consommation de solvants est supérieure à 15 tonnes/an (seuil fixé pour la rubrique 2940 pour les autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastique, de feuilles et de papier...).

Au sens de l'annexe II, il s'ensuit que la modification est substantielle si une des conditions suivantes est remplie :

- la modification de la capacité nominale donne lieu à une augmentation des émissions de composés organiques volatils de plus de 10 % ;
- la modification ou extension de l'exploitation atteint en elle-même une consommation en solvants supérieure à 200 tonnes/an ;
- la modification ou extension de l'exploitation atteint en elle-même une consommation en solvants supérieure à 150 kg/heure.

Le projet engendre une réduction des émissions en COV de l'ordre de 50 %, le premier critère n'est donc pas rempli.

L'augmentation de consommation en solvants sera de :

- 21 tonnes/an par rapport à l'année de référence (2006) soit une consommation de 786 tonnes/an après mise en place du projet pour tout le site (atelier vernissage/impresion + atelier couvercles) => le second critère n'est donc pas rempli ;
- 40 kg/heure par rapport à l'année de référence (2006) soit une consommation de 131 kg/heure après mise en place du projet pour tout le site (atelier vernissage/impresion + atelier couvercles) => le troisième critère n'est donc pas rempli.

La quantité de solvants mise en œuvre reste similaire ; l'augmentation est essentiellement due à la réduction de la plage hebdomadaire de fonctionnement (passage d'une plage 7j/7 à 5j/7).

Au sens de l'arrêté ministériel du 15/12/2009, la modification projetée peut donc être caractérisée de notable mais non substantielle.

- Au sens de la circulaire du 14 mai 2012 sur l'appréciation des modifications substantielles au titre de l'article R. 512-33 du code de l'environnement, la modification projetée peut également être caractérisée de notable mais non substantielle.

En effet, au titre de l'examen au cas par cas de la modification, il convient de regarder avec attention l'extension de capacité demandée pour la rubrique 2940.

Par l'arrêté préfectoral du 26/01/2006, le site était soumis à autorisation pour la rubrique 2940-2 pour 800 kg/jour pour l'application par pulvérisation et 2000 kg/jour pour l'application par contact.

Or, depuis 2004, la quantité appliquée par contact reste constante aux alentours de 3600 kg/jour, donc bien au-delà des 2000 kg/jour autorisés en 2006. Il semble que cette quantité ait été appréciée en solvants et non en produits en 2006 (la quantité de solvants correspondante est en effet en moyenne de 50 % ce qui correspondrait à 1800 kg/jour en cohérence avec les 2000 kg/jour fixés en 2006).

La mise en place du projet fait passer cette quantité de 3600 à 5700 kg/jour du fait de la réduction de la plage hebdomadaire travaillée (passage de 7 jours à 5 jours semaine) et du léger accroissement de la quantité de produits utilisée de l'ordre de 22 %.

En contrepartie, la quantité autorisée par pulvérisation est diminuée compte tenu de la baisse de la consommation en joint à base solvant au profit de joints aqueux (passage de 800 à 200 kg/jour).

Cette augmentation de capacité ne s'accompagne pas d'une augmentation des impacts, bien au contraire, puisque l'installation d'un nouvel incinérateur permettra de diminuer de 50 % les émissions en COV du site.

L'exploitant a par ailleurs démontré que l'extension n'engendrerait pas d'impacts ou de dangers supplémentaires.

Le projet de la société ARDAGH n'entraîne donc pas de dangers ou inconvénients significatifs nouveaux et l'augmentation de capacité demandée pour la rubrique 2940 peut donc être considérée comme non substantielle.

III. Conclusion

Le projet de la société ARDAGH n'induit pas de changement important dans les modalités de gestion du site réglementé par l'arrêté préfectoral du 26 janvier 2006.

Toutefois, les modifications engendrées, l'étude de dangers produite en 2014 et la nouvelle nomenclature des installations classées entrée en vigueur en 2015 impliquent la refonte des rubriques installations classées et la nécessité d'encadrement des mesures prises ou prévues pour limiter les impacts (révision de l'émission cible en COV) et le risque incendie (stockage de liquides inflammables).

Dans ce contexte, l'inspection des installations classées a élaboré un projet de prescriptions visant notamment à :

- actualiser les activités du site au regard notamment de la nouvelle nomenclature SEVESO 3 et du projet ;
- baisser la quantité maximum autorisée de liquides inflammables dans le local de stockage de 195 m³ à 160 m³ ;
- baisser de moitié les émissions en COV annuelles ;
- préciser les mesures de sécurité incendie sur le local de stockage conformément aux échanges avec le SDIS ;
- intégrer l'obligation de constitution de garanties financières avant 2019 ;
- remettre un rapport de réexamen conformément à la directive IED ;
- prévoir la réalisation d'une nouvelle campagne de mesures acoustiques ;
- encadrer la surveillance piézométrique ;
- préciser les actions à mettre en œuvre en cas de dépassement du seuil d'alerte à l'ozone.

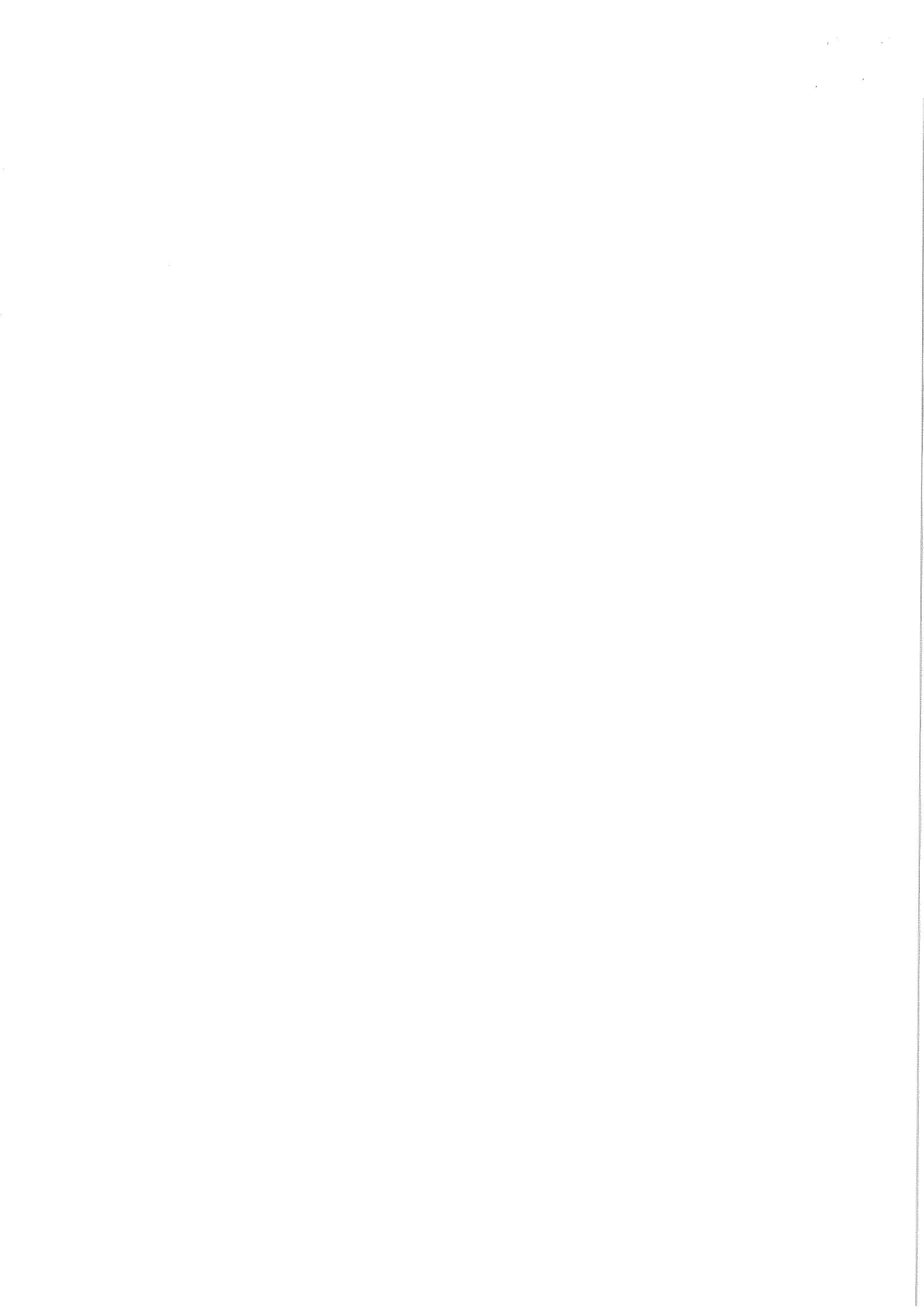
Le projet de prescriptions a été adressé pour observations à l'exploitant notamment par courriel en date du 20 janvier 2017.

L'inspection a pris en compte les remarques de l'exploitant adressées par mail du 7 février 2017.

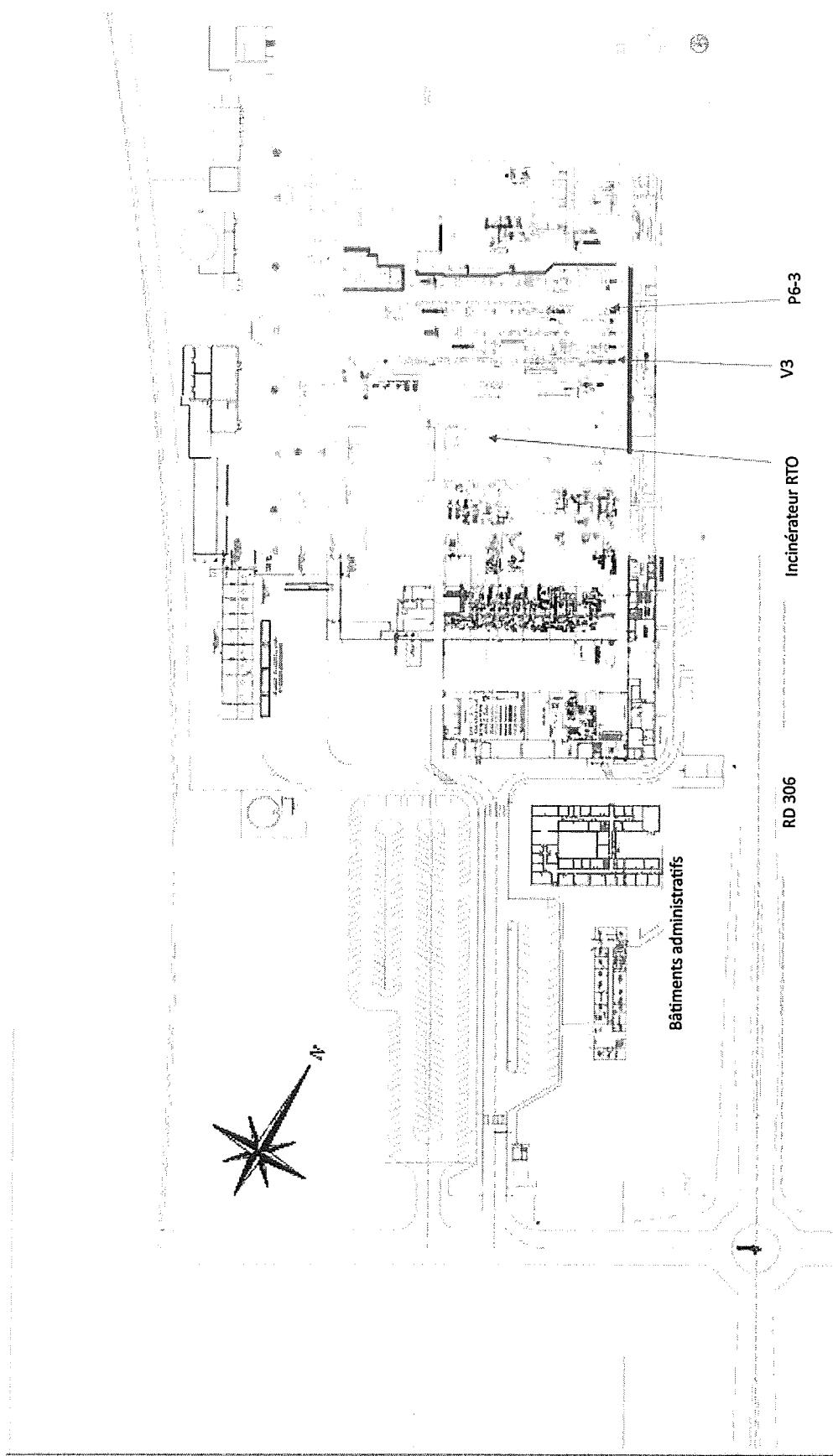
Aussi, l'inspection des installations classées émet un avis favorable à la demande présentée par la société ARDAGH et propose à Madame la Préfète de soumettre le projet d'arrêté préfectoral à l'avis des membres du CODERST.



ANNEXE 1 : PLAN DE MASSE



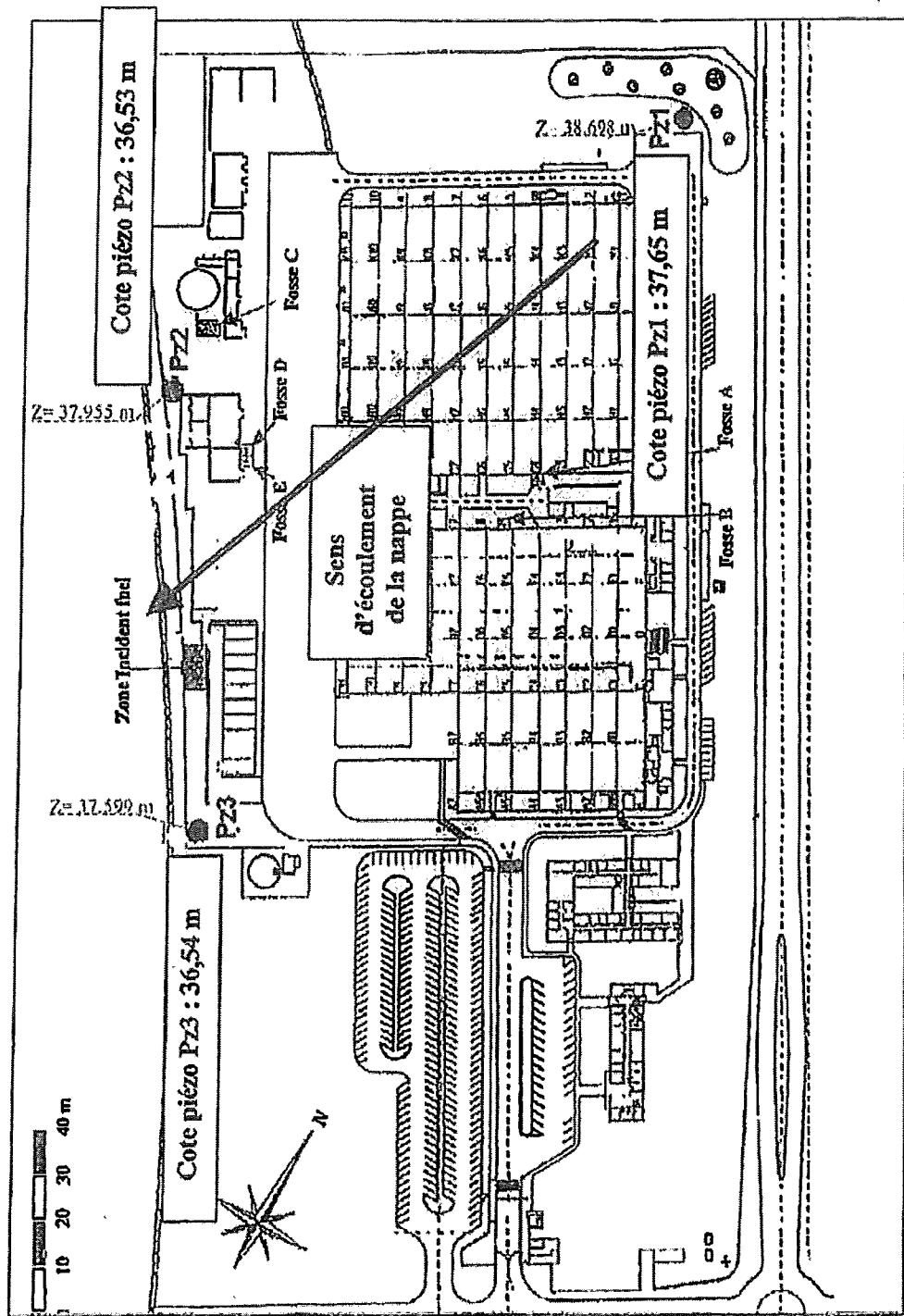
ANNEXE 1 : PLAN DE MASSE

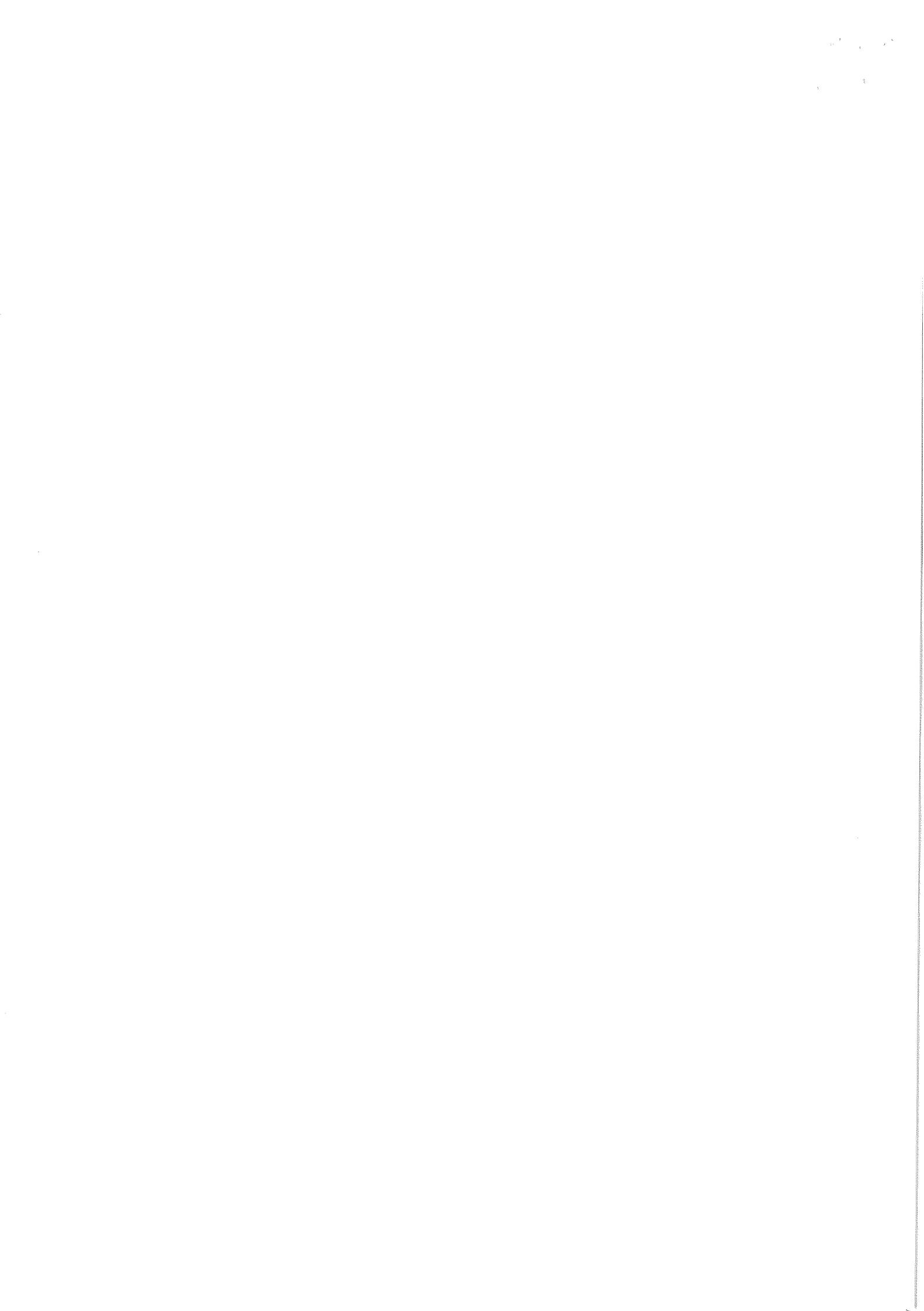




ANNEXE 2 : LOCALISATION DES PIEZOMETRES

Plan de situation et localisation des points de mesure





**ANNEXE 3:
PROJET DE PRESCRIPTIONS**

