



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFECTURE DE REGION PICARDIE

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

Glisy, le 23 février 2010

**Unité territoriale de la Somme**

**Subdivision 1**

RN 29 – 80440 GLISY

Tél. 03.22.38.32.00 – Fax. 03.22.38.32.01

**Rapport de l'Inspection des Installations Classées**

**à**

**M. le Préfet de la Somme**

**OBJET :** Installations Classées pour la Protection de l'Environnement  
Société ALCAN PACKAGING (ex SOPLARIL) à MOREUIL

**REFER :** Bilan de fonctionnement du site transmis à notre service par les services préfectoraux par  
bordereau DCSDD/BEDD/CF n°2000/0150 du 28 décembre 2007  
Complément transmis par l'exploitant le 12 mars 2009 concernant les MTD relatives au BREF STS

**P.J. :** Tableau de synthèse de la mise en œuvre des MTD du BREF STS  
Projet d'arrêté préfectoral imposant des mesures conservatoires

**TEXTES REGLEMENTAIRES :**

- Directive n°2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution dite « Directive IPPC » (Integrated Pollution Prevention and Control)
- Arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement
- Circulaire du 6 décembre 2004 relative au bilan de fonctionnement
- Circulaire du 25 juillet 2006 relative au bilan de fonctionnement

La Directive IPPC (2008/1/CE) impose de réexaminer et de réactualiser périodiquement les conditions d'exploitation des installations classées pour la protection de l'environnement compte tenu, en particulier, de leur impact potentiel sur l'environnement et la santé.

Ainsi, l'article R 512-45 de la partie réglementaire du code de l'environnement prévoit que :  
« En vue de permettre au préfet de réexaminer et, si nécessaire, d'actualiser les conditions de l'autorisation, l'exploitant lui présente un bilan de fonctionnement de l'installation dont le contenu et la fréquence sont fixés par catégorie d'installations par arrêté du ministre chargé des installations classées. »

L'établissement exploité par la société ALCAN PACKAGING sur la commune de MOREUIL entre dans le champ de la directive susvisée. Conformément à l'arrêté ministériel du 29 juin 2004, l'industriel a remis un bilan de fonctionnement en décembre 2007 complété en mars 2009.

L'analyse de ce bilan de fonctionnement nous conduit à proposer, dans l'attente de la régularisation de la situation administrative du site de la Sté ALCAN PACKAGING, un projet d'arrêté préfectoral imposant des mesures conservatoires, réglementant notamment les rejets à l'atmosphère issus des installations, à titre conservatoire. Les prescriptions proposées s'appuient sur la connaissance des meilleures techniques disponibles dans le secteur d'activité exercé ainsi que sur la sensibilité du milieu récepteur.

## **1. RENSEIGNEMENTS GENERAUX**

- . Raison sociale : ALCAN PACKAGING FOOD EUROPE
- . Siège social : 1 rue de l'Union 92 500 RUEIL MALMAISON
- . Usine : Zone industrielle 80110 MOREUIL
- . Code APE : 252 C
- . Activité : Impression et façonnage d'emballages plastiques souples
- . Signataire de la demande : Directeur de l'usine de MOREUIL
- . Effectif de l'usine : 147 personnes
- . Rythme de fonctionnement : en 3 x 8 heures voire 4 x 8 heures sur 5 jours du lundi 5 h 00 au samedi 21 h 00

## **2. SITUATION ADMINISTRATIVE**

L'exploitation de l'usine de MOREUIL de la société ALCAN PACKAGING FOOD France est autorisée par l'arrêté préfectoral du 28 juin 1976 pour des activités de transformation de matériaux d'emballages souples rangées dans la 3<sup>ème</sup> classe des établissements dangereux, insalubres ou incommodes. La société ALCAN PACKAGING a déposé en 2000 auprès des services préfectoraux une première demande en vue d'obtenir la régularisation administrative de ses installations et des conditions d'exploitations de celles-ci.

Dans l'attente de l'aboutissement de la procédure de régularisation, l'arrêté préfectoral du 27 septembre 2004 a imposé à la société ALCAN, les valeurs limites de rejets canalisés et diffus de composés organiques volatils issus de l'unité d'impression et de transformation de films plastiques souples.

Un certificat d'antériorité a été délivré le 6 décembre 2005 pour l'exploitation de l'installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air.

L'exploitant a présenté le 21 décembre 2009 auprès des services préfectoraux une nouvelle version de son dossier en vue d'obtenir la régularisation administrative de son site. Ce dossier est en cours d'examen par nos services afin d'évaluer si ce dossier peut être jugé complet et régulier et être soumis à enquête publique.

## **3. NATURE ET VOLUME DES ACTIVITES**

### **3.1 Description des activités**

La société ALCAN PACKAGING produit à base de films plastiques, des emballages souples (imprimés, complexés ou façonnés) destinés à l'industrie alimentaire, chimique ou pharmaceutique.

La transformation des films plastiques en emballages flexibles s'opère selon les principales étapes suivantes :

#### **↳ Impression des films plastiques :**

L'impression se fait par procédé d'héliogravure (transfert par pression sur le film plastique de l'encre à base de solvants entraînée dans les creux gravés dans un cylindre) en polychromie d'un film simple ou complexé. Cette activité est assurée par deux machines rotatives, la nouvelle ROTOMEC 2 et CERRUTI. Les deux anciennes machines d'impression ROTOMEC 1 ainsi que la TECMO 1 ont été supprimées. Les machines sont équipées de tunnels de séchage du film imprimé par jet d'air chaud dont la température est réglée entre 40 et 85 °C.

Les rejets atmosphériques issus des machines sont extraits et reliés à l'oxydateur thermique.

☞ Complexage (assemblage de films) :

Cette opération consiste à assembler plusieurs films par collage afin d'en modifier les caractéristiques mécaniques. Quatre complexeuses implantées à proximité des rotatives assurent cette activité :

- les ZENIT 1 et 2 utilisent de la colle à base de solvants ; les solvants utilisés sont principalement l'acétate d'éthyle et parfois le MEK (méthyléthylcétone). Les rejets atmosphériques des machines sont extraits et reliés à l'oxydateur thermique.
- la ZENIT 3 et la FLEXO TECHNICA, sont des complexeuses sans solvant.

☞ Découpage et mise à dimension des bobines :

Les bobines imprimées sur grande largeur sont découpées si nécessaire aux dimensions demandées par les clients : cette découpe est réalisée en continu au moyen de 4 découpeuses à couteaux et une découpeuse à mandrin. Les chutes sont entraînées par aspiration dans un caisson métallique. Ce dernier est vidé régulièrement dans une benne fermée, équipée d'un compacteur, situé à l'extérieur.

☞ Façonnage :

Après le découpage au format demandé, les films plastiques sont pliés, percés, emboîtés ou soudés par des machines spéciales de façonnage. Des résistances électriques assurent le soudage (température de fusion de 180 à 220°C) et deux groupes froids au fréon, le refroidissement des machines.

☞ Installation de nettoyage des encriers :

Les diverses pièces provenant des groupes d'imprimantes sont nettoyées dans trois machines à laver étanches, renfermant respectivement chacune 200 litres de solvants recyclés. Une extraction d'air est installée sur chaque machine et reliée à l'oxydateur. Les cycles de lavage durent 30 minutes en circuit fermé. L'extracteur envoie ensuite les gaz vers l'OTR(oxydateur thermique régénératif) pendant 2 minutes. Il n'y a pas de rejets entre les cycles.

### **3.2 Evolution des activités depuis 10 ans**

➤ Evolutions des procédés de fabrication - bâtiments et stockages :

Le bilan remis ne fait pas état, depuis 1976, d'évolutions significatives des procédés de fabrication, mais plutôt d'augmentation des capacités de production. Les activités effectuées sur le site n'ont pas été modifiées. Les équipements et produits utilisés ont donc très peu évolué.

Les principales évolutions correspondent essentiellement à des constructions de nouveaux bâtiments pour le stockage de matières premières et produits finis, et à la mise en place d'équipements permettant de réduire les émissions de COV :

- Construction du bâtiment « dosing » pour la gestion des encres et du « magasin SO » en 1997 ;
- Construction des bâtiments « découpe » et « magasin produits finis » et mise en place d'un oxydateur thermique de COV en 2002 ;
- Mise en service d'un oxydateur thermique régénératif ;
- Mise en place d'un distillateur en 2004.

➤ Evolution des productions et de la consommation de matières premières :

La production d'ALCAN PACKAGING FOOD France est, d'une manière générale, en hausse, depuis 1997 : de 3518 tonnes en 1997 à 5727 tonnes en 2006.

Conséquence directe de la hausse d'activité de la société, la consommation de matières premières a fortement augmenté durant la décennie 1997-2006 :

- 60% pour les films (de 4115 t en 1997 contre 6570 t en 2006)
- 60% pour les encres (250 t en 1997 contre 409 t en 2006)
- 160% pour les colles (193 t en 1997 contre 504 t en 2006)
- 70% pour les solvants purs (680 t en 1997 contre 1127 en 2006), la consommation a été atténuée par la mise en place du distillateur en 2004.

#### **4. ANALYSE DE L'INSPECTION ET PERFORMANCES DES MOYENS DE PREVENTION ET DE REDUCTION DES POLLUTIONS AU REGARD DES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES**

Les activités de l'établissement visées par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement sont recensées sous la rubrique suivante de la nomenclature des installations classées :

- 2450 : Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support - Héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contrecollage ou le vernissage si la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est supérieure à 200 kg/j.

Cette activité relève de la rubrique n°6.7 de la Directive n°96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution (dite « Directive IPPC ») :

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

Conformément à l'arrêté ministériel du 29 juin 2004, l'industriel a remis un bilan de fonctionnement en décembre 2007 complété en mars 2009 ainsi qu'une analyse des mesures mises en œuvre pour supprimer, limiter et compenser les inconvénients des installations visées par la directive, en comparaison avec les meilleures techniques disponibles du document de référence (BREF - Best Available Techniques Reference document) intitulé « *Traitement de surface par solvants organiques* » (STS).

En outre, afin d'établir cette comparaison, les BREFs suivants "transverses" ont été considérés :

- Principes généraux de surveillance
- Aspects économiques et effets multi-milieux
- Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac
- Systèmes de refroidissement industriels.

Une synthèse de la mise en œuvre des MTD sur le site et la comparaison faite par l'exploitant est reprise dans le tableau en annexe.

##### **4.1 Alimentation en eau**

L'usine est alimentée exclusivement en eau de ville pour des besoins liés :

- aux installations sanitaires, douches, réfectoires et pour le lavage des locaux,
- à l'alimentation des circuits de refroidissement,
- à l'activité de transformation et d'impression de films plastiques.

Le suivi régulier de la consommation par poste associée à l'évolution des procédés de refroidissement avec mise en service des tours aéroréfrigérantes a permis de réduire fortement la consommation d'eau annuelle qui est passée de 12 379 m<sup>3</sup> en 2001 contre 4 400 m<sup>3</sup> en 2006 alors que la production a augmenté de 35% durant la même période.

L'eau de refroidissement est donc entièrement recyclée, ce qui correspond aux meilleures techniques disponibles décrites dans le BREF sectoriel STS.

##### **4.2 Rejet aqueux**

Les réseaux publics aux abords du site sont de type séparatifs : les collecteurs communaux sont situés en partie basse de l'établissement à l'Ouest (eaux pluviales) et en partie haute sur le CD 54 (eaux vannes).

Les eaux vannes sont traitées en fosse septique avant de rejoindre le point de rejet usine.

Les eaux pluviales des zones imperméabilisées de la partie Sud du site (parking et quais d'expédition) sont traitées dans un séparateur à hydrocarbures avant rejet.

Par contre, les eaux pluviales de la partie Nord du site sont rejetées directement dans le réseau collectif sans prétraitement. L'exploitant mentionne dans son bilan de fonctionnement qu'un séparateur à hydrocarbures devait être mis en service pour cette partie du site. Les travaux sont prévus pour 2010.

Les eaux résiduaires sont constituées uniquement des eaux de purges des tours aéroréfrigérantes et des groupes froids. Le process n'engendre pas d'effluents. Les sols sont lavés aux solvants.

Du fait de son utilisation limitée (6 mois dans l'année) et des contraintes réglementaires, ALCAN étudie la possibilité de remplacer la tour aéroréfrigérante par un groupe froid.

Aujourd'hui, tous les effluents générés sur le site (eaux pluviales, eaux vannes prétraitées et eaux résiduaires) sont dirigés vers l'unique point de rejet en partie basse du site au niveau du marais puis rejoignent la rivière l'Avre.

Cependant, selon les analyses effectuées au titre de l'autosurveillance en 2008 et 2009 sur l'unique point de rejet, la concentration n'excède pas 5 mg/l en hydrocarbures, 10 mg/l en MES et 30 mg/l en DCO, en sortie de site.

La société ALCAN a effectué en 2008 une étude concernant la gestion de ses rejets aqueux sur le site. Dans ce projet, il est prévu de raccorder les eaux vannes et les eaux résiduaires au réseau de collecte de la ville de MOREUIL. A cette fin, il sera nécessaire de créer sur le site un réseau séparatif, de mettre en place une pompe de relevage et obtenir l'accord de la commune pour le raccordement. Ce projet a été chiffré à 200 k€.

### **4.3 Sols – eaux souterraines**

L'exploitant précise que les risques de déversements accidentels sont limités puisque :

- actuellement, les solvants sont stockés dans 3 réservoirs enterrés double enveloppe avec détecteur de fuite,
- les stockages de produits liquides sont sur rétention ainsi que l'aire de dépotage des réservoirs enterrés : la cour intérieure devant le bâtiment 16 forme une cuvette de rétention avec isolement du réseau EP par vanne motorisée au niveau du regard.

La société ALCAN indique avoir missionné la société ERM pour la réalisation d'une étude historique et documentaire ainsi que d'un programme d'investigations. Réalisée en octobre 2006, cette étude a permis d'identifier 13 aires potentielles de contamination des sols et des eaux souterraines au niveau de différentes zones de stockages et des anciennes cuves enterrées.

Cette étude recommande la poursuite des investigations au droit de ces zones et l'implantation de 7 piézomètres afin de caractériser l'amont et l'aval hydraulique du site.

La société ALCAN nous a informé qu'en 2008, cette étude avait été poursuivie avec la mise en place de 5 piézomètres dont 3 en aval hydraulique et le suivi de la qualité de l'eau de la nappe au droit du site.

### **4.4 Rejets atmosphériques**

Les rejets atmosphériques issus des activités de la société ALCAN PACKAGING proviennent principalement :

- des installations de combustion (relevant du régime de la déclaration),
- des équipements d'impression et de complexage sur lesquels sont employés des encres et des colles contenant des solvants.

#### **4.4.1 Emissions issues des installations de combustion**

Les deux chaudières présentes sur le site fonctionnent au gaz naturel. Les principaux polluants présents dans les rejets atmosphériques issus de ces installations de combustion sont des oxydes d'azote et dans une moindre mesure du dioxyde de soufre et des poussières.

Pour les chaudières, l'exploitant indique que les concentrations relevées lors des mesures effectuées au titre de l'autosurveillance seront inférieures aux valeurs limites réglementaires fixées par l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration pour la rubrique 2910.

#### **4.4.2 Emissions de composés organiques volatils**

Parmi les rejets de composés organiques volatils, on distingue :

▪ Les émissions canalisées issues de l'oxydateur thermique régénératif (OTR) :

L'OTR a été mis en service sur le site de MOREUIL en 2002. Aujourd'hui, cet équipement permet de traiter les effluents provenant :

- des lignes d'impression (ROTOMECH 2, CERRUTI 1) en particulier des machines rotatives d'héliogravure et tunnels de séchage
- des lignes de complexage avec solvants (ZENIT 1, ZENIT 2)
- des 3 machines à laver

Les mesures réalisées dans le cadre de l'autosurveillance, ainsi que les résultats des différents contrôles inopinés réalisés de 2003 à 2007 en sortie d'oxydateur, mettent en évidence le respect des valeurs limites fixées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié qui prévoit, dans le cas de l'utilisation d'une technique d'oxydation pour l'élimination des COV, la valeur limite d'émission (exprimée en carbone total) de 20 mg/Nm<sup>3</sup> ou 50 mg/m<sup>3</sup> si le rendement d'épuration est supérieur à 98%. L'arrêté préfectoral du 27 septembre 2004 impose une concentration maximale de 20 mg/Nm<sup>3</sup> malgré le rendement élevé de l'OTR.

Lors du contrôle inopiné du 8 avril 2008, l'inspection avait demandé au laboratoire de vérifier le rendement d'épuration de l'oxydateur. Le rendement, calculé à partir des concentrations entrée et sortie, était alors de 99,8 %.

Les résultats des deux derniers contrôles inopinés sont les suivants :

Concentration (mg/Nm <sup>3</sup> )	Valeur limite (AM 02/02/1998)	Valeur limite (AP 27/09/04)	Contrôle inopiné du 08/04/2008	Contrôle inopiné du 22/09/2009
Débit		73 000 m <sup>3</sup> /h	52 000 m <sup>3</sup> /h	35 800 m <sup>3</sup> /h
CO	100	100	6,2	6,3
Nox (équivalent NO <sub>2</sub> )	100	100	2,1	2,4
CH <sub>4</sub>	50	50	0,81	1,6
COV NM (en C total)	50	20	10	14,4

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'équipements d'oxydation.

▪ Les émissions diffuses issues du dosing et du local de nettoyage encre :

Les émissions diffuses issues du dosing et du local de nettoyage encre ne sont pas traitées préalablement à leur rejet. L'estimation de la quantité de rejets diffus est donné dans le Plan de Gestion des Solvants (cf § 4.4.3).

▪ Plan de Gestion des Solvants (PGS)

Le plan de gestion des solvants est établi pour chaque installation afin de rationaliser la consommation de solvants et de vérifier les valeurs limites d'émissions totales ou diffuses de celle-ci. Pour cela un suivi des quantités livrées et des variations de stock est effectué entre le début et la fin de la période de mise en œuvre du PGS.

Parmi les deux options proposées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998, l'exploitant a choisi de respecter les valeurs limites d'émission sur les rejets canalisés et sur les rejets diffus fixées par celui-ci (option Schéma de Maîtrise des Emissions non retenue). L'exploitant doit donc mettre en œuvre un PGS complet.

Depuis 2005, la société ALCAN PACKAGING transmet annuellement son PGS à l'inspection des installations classées. Le PGS s'inscrit dans le cadre de l'autosurveillance. Il permet d'évaluer les émissions totales ou diffuses des installations et de les comparer aux valeurs limites de rejets correspondantes.

Un distillateur a été mis en service en septembre 2004 permettant ainsi de réduire de manière considérable la quantité de solvants de nettoyage achetés.

Dans le dernier Plan de Gestion de Solvants complet datant de 2008, joint au dossier de régularisation administrative, l'exploitant a déterminé les flux suivants :

I1 : Solvants achetés : 1270,7 tonnes  
 I2 : Solvants régénérés : 319,9 tonnes

↩	<u>Quantité de solvants utilisés = I1+I2 :</u>	<u>1590,6 tonnes</u>
	O1 : Emissions canalisées :	19,9 tonnes
	O5 : Solvants détruits (OTR) :	926,9 tonnes
	O6 : Solvants contenus dans les déchets :	38,5 tonnes
	O7 : Solvants vendus	0 tonnes
	O8 : Solvants récupérés pour régénération extérieure :	113 tonnes

↩ Emissions diffuses = I1 – O1 – O5 – O6 – O7 – O8 : 171,7 tonnes

↩ Emissions totales 2008 = 192 tonnes de COV (en solvants)

Le flux O1 correspond aux périodes de dysfonctionnement de l'oxydateur thermique.

Les émissions diffuses représentent donc 172 tonnes (exprimés en solvants) pour 2008, soit 10,8 % de la quantité de solvants utilisés (I1+I2). Selon les dispositions de l'article 30.19° de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, le flux annuel des émissions diffuses pour cette activité ne doit pas dépasser 20% de la quantité de solvants utilisée.

Pour les installations de nettoyage, les émissions diffuses évaluées par l'exploitant représentent 3 % de la quantité de solvants utilisés en 2008. Selon l'article 30.36° de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, le flux annuel d'émissions diffuses pour cette activité ne doit pas dépasser 10 %.

Aucun solvant à phrase de risque R45, R46, R49, R60, R61 et halogénés étiquetés R40 n'est utilisé sur le site. Le screening COV en sortie d'oxydateur réalisé lors du contrôle inopiné du 22 septembre 2009 n'a pas mis en évidence la présence de COV spécifiques visés à l'article 27.7 b ou c de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié.

▪ Conformité des rejets atmosphériques aux MTD du BREF STS :

La réduction des émissions de solvants représente une part importante des meilleures techniques disponibles recensées dans le BREF STS pour les industries du secteur de l'impression d'emballages souples par héliogravure. La MTD consiste à réduire la somme des émissions diffuses et canalisées après traitement en combinant plusieurs techniques. La société ALCAN met en œuvre les principales MTD suivantes du BREF en vue de limiter ses rejets de COV à l'atmosphère :

- Toutes les machines de production qui utilisent des produits à base de solvants sont reliées à l'oxydateur thermique dont le rendement est élevé (supérieur à 99%) ;
- Deux lignes de complexage (ZENIT 3 et la FLEXO TECHNICA ) fonctionnent aujourd'hui avec des colles sans solvants ;
- L'atelier de lavage des encriers comprend 3 machines à laver étanches, équipées d'extraction reliée à l'oxydateur.

La valeur limite pour les émissions totales fixée par le BREF est de l'ordre de 7,5% à 12,5 % de l'émission de référence. Dans la mesure où des substitutions ont été effectuées, l'émission de référence est évaluée à partir de la méthode décrite à l'annexe II.B de la directive DES comme suit : la masse totale d'extraits secs de la quantité de colle et encre consommée par an est multipliée par 4 (pour le secteur héliogravure).

Dans le cas d'ALCAN, selon les informations du PGS de 2008, l'émission de référence est :

$$E_{\text{réf}} = [378 \text{ t (encres)} \times 0,3 + 366 \text{ t (colles)} \times 0,637 + 60 \text{ t (colles sans solvants)} \times \text{es}] \times 4 = 1626 \text{ tonnes}$$

La valeur limite d'émission et de performance pour les émissions totales (12,5 % de l'émission de référence soit 203 tonnes) est donc respectée, avec une émission totale pour 2008 de 192 tonnes de COV.

Le projet d'arrêté complémentaire ci-joint impose à la société ALCAN PACKAGING les niveaux d'émission de COV associés aux meilleures techniques disponibles du BREF STS.

On notera néanmoins que suite aux actions de réduction déjà entreprises, les émissions totales de composés organiques volatils (rejets de COV canalisés et diffus) ont fortement diminué depuis 2001. Elles étaient de l'ordre de 780 tonnes jusqu'en 2000 (776 tonnes en 2000 à 192 tonnes en 2008 exprimés en solvants).

Le plan de gestion des solvants représente une technique clé décrite dans le BREF STS de surveillance des émissions pour comprendre la consommation, l'utilisation et l'émission de solvants de pouvoir minimiser les émissions.

#### **4.5 Déchets**

Pour réduire la production de déchets, le BREF STS préconise notamment de récupérer et réutiliser les solvants usagés, soit en interne, soit par des sous traitances. Le site de Moreuil est en accord avec ce principe depuis la mise en service d'un distillateur en septembre 2004 permettant ainsi de réduire de manière considérable la quantité de solvants de nettoyage achetés. Le distillateur permet :

- l'économie de solvant neuf pour le nettoyage du matériel d'impression ;
- de régénérer une partie des solvants contenus dans les déchets.

Les solvants souillés sont envoyés dans une installation extérieure pour régénération (130 tonnes en 2008).

En outre, durant la décennie 1997-2006, la société ALCAN a engagé différentes actions telles la mise en place de zones dédiées au stockage des déchets, la formation du personnel, l'optimisation du tri et le regroupement des déchets en vue de leur élimination ou valorisation. Contrairement aux anciennes pratiques, la majorité des déchets est aujourd'hui valorisée ou recyclée.

La production de déchets industriels dangereux est restée relativement stable (150 t/an). Seule, la production de déchets industriels banals a subi une hausse, conséquence directe de la hausse de production et de l'augmentation de l'emploi des emballages.

Une étude est actuellement menée par la société ALCAN afin de valoriser les sachets plastiques aluminium en séparant le plastique de l'aluminium.

#### **4.6 Consommations énergétiques**

L'évolution de la consommation d'énergie est présentée dans le bilan de fonctionnement. De manière synthétique, il peut être retenu :

- que l'exploitant assure un suivi régulier de ses consommations de gaz et électricité ;
- que sur la période 1997-2006, la consommation en gaz et électricité liée a augmenté en raison de la croissance de la production depuis 1997 et à des extensions de bâtiments en 1997 et 2002 ;

Néanmoins, la consommation énergétique est mieux maîtrisée depuis 2005 avec une diminution de près de 25 % du ratio consommation d'énergies/production. La société ALCAN PACKAGING compte poursuivre les efforts entrepris sur ce sujet par :

- le suivi particulier des consommations de l'oxydateur thermique, qui du fait des nombreux dysfonctionnements est à l'origine d'une forte consommation de gaz
- la diminution de 10% de la consommation de gaz sur les lignes de fabrication.

Le projet d'arrêté complémentaire ci-joint impose la réalisation d'une étude technico-économique, dans un délai d'un an à compter de la notification, sur les performances de l'établissement et de son mode d'exploitation visant à identifier les mesures qui pourraient être mises en œuvre pour en accroître l'efficacité énergétique en s'appuyant sur les techniques clé permettant de réduire la consommation énergétique décrites dans le BREF STS.

#### **4.6 Investissements en matière de prévention et réduction des pollutions**

Les principaux investissements environnementaux réalisés depuis 1997 sont :

- mise en place de l'oxydateur thermique de COV (1500 k€ HT)
- mise en place du distillateur de solvant (recyclage des solvants de nettoyage) (200 k€ HT).

### **5. AVIS DU RAPPORTEUR**

Le bilan de fonctionnement présenté par la société ALCAN PACKAGING pour l'établissement qu'elle exploite sur la commune de MOREUIL comporte l'ensemble des informations listées dans la circulaire du 25 juillet 2006 prise en application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004.

En outre, les éléments transmis par l'industriel semblent suffisamment développés pour juger de la conformité des installations vis à vis de la Directive IPPC (2008/1/CE). De leur analyse, il résulte que :

- ↳ pour les émissions de COV, les valeurs limites de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 sont actuellement respectées ;



- ☞ la valeur limite d'émission et de performance pour les émissions totales de COV du BREF STS (de 7,5 % à 12,5 % de l'émission de référence) est respectée ;
- ☞ le plan de gestion des solvants transmis annuellement représente une technique clé décrite dans le BREF STS de surveillance des émissions.

## **6. PROPOSITION DE L'INSPECTION**

Le bilan de fonctionnement fourni par la société ALCAN PACKAGING permet de préciser l'impact de l'activité du site de MOREUIL sur l'environnement. Il apparaît ainsi que les dispositifs et techniques mis en œuvre au sein de cet établissement pour limiter les rejets à l'atmosphère permettent d'atteindre les niveaux d'émission compatibles avec les dispositions réglementaires applicables.

L'établissement exploité par la société ALCAN PACKAGING sur la commune de MOREUIL n'est pas à ce jour autorisé pour les niveaux d'activités actuellement pratiqués sur le site. L'exploitant a présenté le 21 décembre 2009 auprès des services préfectoraux un nouveau dossier complet en vue d'obtenir la régularisation administrative de son site. En conséquence, dans l'attente d'une régularisation administrative, le projet d'arrêté joint au présent rapport impose des mesures conservatoires afin de protéger les intérêts mentionnés aux articles L. 511-1 du Code de l'Environnement, en s'appuyant sur les meilleures techniques disponibles dans le secteur d'activité exercé :

- ☞ une actualisation des prescriptions relatives aux valeurs limites d'émissions en particulier les COV ainsi qu'aux modalités d'autosurveillance des rejets atmosphériques du site ;
- ☞ la réalisation d'une étude technico-économique sur les performances de l'établissement et de son mode d'exploitation visant à identifier les mesures qui pourraient être mises en œuvre pour en accroître l'efficacité énergétique.

Ces mesures provisoires ne préjugent pas de la décision qui interviendra à l'issue de la procédure de régularisation et n'ont pas à être présentées pour avis au CODERST.