



**PRÉFET
DE LA LOIRE-
ATLANTIQUE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

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

Unité départementale de la Loire-Atlantique

Nantes, le 08/12/2022

Affaire suivie par : Jérôme DAVID
jerome-p.david@developpement-durable.gouv.fr
Tél : 02 72 74 78 02
Réf : N2-2022-1169

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Société : ARMOR ci-après dénommé l'exploitant.

Commune : LA CHEVROLIERE.

N° AIOT : 0006301404

Objet : Dossier de réexamen IED. BREF STS.

PJ : /

Date du dépôt du dossier de demande par l'exploitant

2 décembre 2021, complété par courriel du 7 juillet 2022, par courrier du 24 octobre 2022 et le 9 novembre 2022.

Régime de l'établissement :

Seveso seuil haut

Autorisation, et en particulier :

IED

Seveso seuil bas

Priorités d'actions

- Établissement prioritaire national (PMI1)
 Établissement à enjeux (PMI3)
 Établissement autre (PMI7)

La société ARMOR exploite à La Chevrolière, 7 rue de la Pélissière, des installations de production d'encre et de supports encrés.

Le 2 décembre 2021, l'exploitant a remis en main propre à la DREAL le dossier de réexamen IED de ses installations en application de l'article R515-71 du code de l'environnement.

Suite à la demande de l'inspection des installations classées, la société ARMOR a complété son dossier le 7 juillet 2022 avec un bilan de conformité à l'arrêté ministériel du 3 février 2022, le 24 octobre 2022 suite à la demande de compléments du 26 juillet 2022 (cf lettre N2-2022-752) et le 9 novembre 2022 lors de la visite d'inspection réalisée sur site.

Le présent rapport analyse ce dossier de réexamen et propose les suites à donner.



Tél : 02.72.74.77.90
Mél : ud44.dreal-pays-loire@developpement-durable.gouv.fr
5 rue Françoise Giroud - CS 16 326 – 44 263 NANTES cedex 2

1 - Présentation de l'établissement

L'activité de cet établissement classé sous le régime de l'autorisation au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement est encadrée par :

- l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 novembre 2016 ;
- le donner acte de modification notable du 12 avril 2017 relatif à la fermeture avec des protections latérales d'une zone couverte ;
- le donner acte de modification notable du 17 octobre 2017 relatif à l'installation de deux cuves enterrées supplémentaires ($2 \times 40 \text{ m}^3$) pour le stockage de solvants ;
- le donner acte de modification notable du 22 octobre 2018 relatif à l'extension des bâtiments ;
- le donner acte de modification notable du 9 juillet 2019 relatif à l'ajout d'un second oxydateur thermique pour le traitement des composés organiques volatils (COV) avant rejet, à l'agrandissement du transformateur général basse tension (TGBT) pour alimenter ce nouvel oxydateur, et à la couverture du passage entre les ateliers C1 et C4 pour faciliter le passage des chariots élévateurs ;
- le donner acte de modification notable du 16 décembre 2021 relatif à la construction de l'atelier enduction n°5, l'implantation d'une activité pilote de préparation des encres, la création d'un parking et l'installation d'un nouveau modulaire à usage de bureaux ;
- le donner acte de modification notable du 21 mars 2022 relatif à la création d'un espace couvert lié au projet de construction du nouvel atelier d'enduction n°5.

Cet établissement n'est pas classé Seveso.

Il est classé dans la rubrique 3670-1 de la nomenclature des ICPE relative au 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 par heure. De ce fait, l'activité du site relève de la directive IED.

La situation des installations au titre des rubriques de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, tel que prévu à l'article L.512-7 du Code de l'environnement, figure dans le donner acte du 16 décembre 2021 susvisé, modifié par le donner acte du 21 mars 2022 pour ce qui concerne la grandeur caractéristique du classement dans la rubrique 1510. Ce classement est présenté dans le tableau ci-dessous.

Rubrique	Désignation	Grandeur caractéristique	Régime
3670-1	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 : 1. Supérieure à 150 kilogrammes par heure	1101 kg/h + 146 kg/h (ajout dû à l'atelier enduction 5) Soit 1247 kg/h => 1,247 t/h	A
1510-2-b	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques : 2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant : b) Supérieur ou égal à 50 000 m ³ mais inférieur à 900 000 m ³	2 IPD distantes de plus de 40 m : IPD 1 regroupant C3 et auvent déchets dangereux : < 500 t IPD2 regroupant C1, C4, C4+, D1, D3, D4, E01, en-cours cire, compacteur carton et compacteur DIB : > 500 t pour un volume d'entrepôt de 133 047 m ³	E
4331-2	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t	450 t + 15 t (ajout dû à l'atelier enduction 5) Soit 465 t	E
1450-2	Solides inflammables (stockage ou emploi de).	< 1 tonne	D

	La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure à 50 kg mais inférieure à 1 t		
2661-2-b	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) : 2. Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : b) Supérieure ou égale à 2 t/j, mais inférieure à 20 t/j	18 t/j (AP 2016) + 1,3 t/j (OSCAR 3) Soit 19,3 t/j	D
2910-A-2	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes. A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale totale de l'installation de combustion (*) est : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW	Installation de combustion n°1 composée de la chaudière vapeur CHV2 : 5,5 MW Installation de combustion n°2 composée de la chaudière vapeur CHV4 : 5,5 MW Installation de combustion n°3 composée de la chaudière eau CHV1 : 2,2 MW Installation de combustion n°4 composée de la chaudière eau CHV3 : 2,2 MW	DC DC DC DC
2915-2	Chauffage (procédés de) 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	6200 l	D
1185-2b (ancien 4802)	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n° 517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n°842/2006 ou substances qui appauvrisent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n°1005/2009 (fabrication, emploi, stockage). 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. b) Equipements d'extinction, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 200 kg	724 kg	DC
1978-8	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/ UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 8. Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles et de papier, lorsque la consommation de solvant (1) est supérieure à 5 t/ an	Consommation de 1,083 t/h soit 8840 t/an + 1079 t/an (ajout dû à l'atelier enduction 5) Soit 9919 t/an	Nouvelle rubrique D
1978-17	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/ UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 17. Fabrication de mélanges pour revêtements, de vernis, d'encre et de colle, lorsque la consommation de solvant (1) est supérieure à 100 t/ an	9919 t/an	D

* A = Autorisation, E = Enregistrement, DC = Déclaration avec contrôle, D = Déclaration, NC = Non classé

2 - Objet du dossier de réexamen

Le classement des installations dans la rubrique 3670-1 de la nomenclature des ICPE implique que ces installations, ainsi que leurs installations connexes, sont visées par l'annexe I de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (directive IED). Cette directive a été transposée en droit français dans le code de l'environnement, notamment dans les articles L.515-28 et suivants, et R.515-58 et suivants.

Les articles R.515-70 et suivants du code de l'environnement précisent les modalités de réexamen et l'article R.515-72 précise le contenu du dossier de réexamen.

L'objet du dossier de réexamen est de définir les mesures techniques et réglementaires qui permettront à l'établissement d'être conforme aux exigences de la directive IED à échéance du délai de réexamen, soit 4 ans après la parution au Journal Officiel de l'Union Européenne des conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées à la rubrique principale.

Pour le cas de l'activité exercée par la société ARMOR, le BREF principal associé est STS (traitement de surface à l'aide de solvants organiques, y compris pour la préservation du bois et des produits dérivés du bois au moyen de produits chimiques). Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles ont été adoptées par la Commission européenne en application de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 par décision du 22 juin 2020 publiée au journal officiel de l'Union Européenne le 9 décembre 2020.

L'exploitant disposait d'un an après la parution de ces conclusions pour remettre au Préfet son dossier de réexamen (article R.515-71 du code de l'environnement), soit pour le 9 décembre 2021.

L'autorisation d'exploiter et les conditions d'exploitation de l'établissement devront en conséquence être conformes aux exigences de la directive IED avant le 9 décembre 2024.

Le dossier de réexamen est un document dans lequel l'exploitant compare le fonctionnement de ses installations aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles issues du BREF principal mais également des autres BREFs pertinents pour ses installations. Il évalue la nécessité d'adapter ce fonctionnement aux meilleures techniques disponibles et il donne son avis sur la nécessité d'actualiser les prescriptions applicables à son site.

L'arrêté ministériel du 3 février 2022¹ fixe les prescriptions applicables au titre de la décision d'exécution 2020/2009 susvisée aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation pour au moins une des activités suivantes :

- 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 ;
- 3710 : Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant des rubriques 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations classées au titre de la rubrique 3670 et lorsque la charge polluante principale est apportée par cette ou ces installations.

Les prescriptions de l'annexe de l'arrêté du 3 février 2022 sont applicables aux installations classées au titre d'une ou plusieurs rubriques listées à l'article 1er autorisées avant le 10 décembre 2020, dont les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale prévues à l'article R.515-61 du code de l'environnement sont celles de la décision d'exécution 2020/2009, au 9 décembre 2024.

3 - Synthèse du contenu du dossier de réexamen de l'exploitant

3.1 - Périmètre IED et BREF applicables

Le périmètre d'application de la section 8 du code de l'environnement qui transpose la directive IED, a été défini, conformément à l'article R.515-58, par l'exploitant comme suit.

Au regard de l'activité du site, le périmètre IED comprend :

- la fabrication des encres à cire ;
- la fabrication des encres à solvant ;
- l'enduction cire ;
- l'enduction solvant (plusieurs passes successives pour les films OPV) ;
- l'enduction simultanée d'encres à cire et d'encres à solvant ;

¹ Arrêté du 03/02/22 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3670 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de la rubrique 3670) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

- le stockage des matières premières ;
- le stockage intermédiaire des produits semi-finis fabriqués à La Chevrolière ;
- la découpe des rouleaux de Transfert Thermique et leur conditionnement ;
- le stockage des produits finis de Transfert Thermique fabriqués à La Chevrolière ;
- un centre de Recherche et Développement concernant les activités de Transfert Thermique ;
- la génération et distribution des utilités nécessaires au fonctionnement du site ;
- la collecte des déchets générés par le site ;
- le traitement par incinération des effluents gazeux générés par les activités du site.

Sont exclus du périmètre IED :

- l'activité OSCAR 3 (fabrication de modules organiques photovoltaïques). La colle utilisée ne contient pas de solvant.

Le BREF STS est le BREF principal.

L'exploitant a analysé son positionnement par rapport à d'autres BREFs qui peuvent présenter un intérêt :

- BREF ECM (aspects économiques et effets multi-milieux) : ce BREF comporte uniquement des généralités qui permettent de guider les choix en termes d'action. Il n'est pas retenu dans le dossier de réexamen ;
- BREF EFS (émissions dues aux stockages) : ce BREF n'a pas fait l'objet d'une décision. Seul le rapport de référence est disponible. Le BREF EFS est retenu ;
- BREF ENE (efficacité énergétique) : ce BREF n'a pas fait l'objet d'une décision. Seul le rapport de référence est disponible. Les éléments de ce BREF sont repris dans le BREF STS, au chapitre 1.1.12. L'exploitant s'est positionné sur le BREF ENE ;
- BREF ROM (surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles) : ce BREF n'a pas fait l'objet d'une décision. Seul le rapport de référence est disponible. Les éléments de ce BREF sont repris dans le BREF STS. Ce BREF n'est pas retenu par l'exploitant car il estime qu'il n'y a pas d'éléments complémentaires à apporter concernant le BREF ROM ;
- BREF ICS (systèmes de refroidissement industriels) : ce BREF n'a pas fait l'objet d'une décision. Seul le rapport de référence est disponible. Le site ne dispose pas de tour aéro-réfrigérante ni d'installation de production de froid fonctionnant à l'ammoniac. Ce BREF n'est pas retenu ;
- BREF WT (traitement des déchets) : ce BREF a fait l'objet d'une décision le 10/08/2018. Le site n'est pas classé dans les rubriques 3510, 3520, 3531. Ce BREF n'est pas retenu ;
- BREF LCP (grandes installations de combustion) : ce BREF a fait l'objet d'une décision le 31/7/2017. Le site n'est pas classé dans la rubrique 3110. Ce BREF n'est pas retenu ;
- BREF STM (traitement de surface des métaux et des matières plastiques) : ce BREF n'a pas fait l'objet d'une décision. Le site n'est pas classé dans la rubrique 3260. Ce BREF n'est pas retenu.

3.2 - Avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions de son arrêté préfectoral

L'exploitant indique que :

- le tableau de classement dans la nomenclature des installations classées est à actualiser en raison des évolutions de celle-ci (art. 1.2.1 de l'AP du 29/11/2016) ;

- les caractéristiques des points de rejets d'eaux pluviales et d'eaux usées sont à actualiser pour tenir compte de la réalité (art. 4.4.3 de l'AP du 29/11/2016) ;
- la surveillance des rejets atmosphériques des chaudières et des oxydeurs thermiques est à actualiser (art. 3.2.3 de l'AP du 29/11/2016) :
 - chaudières : ajouter le CO dans les paramètres à surveiller et modifier sa valeur maximale, modifier la vitesse maximale des gaz de combustion des chaudières, qui est inférieure à 5 m/s ;
 - oxydeurs : modifier les ratios à suivre annuellement (émissions diffuses/solvants entrants ET émissions canalisées au lieu de total des émissions (diffuses et canalisés) / solvants entrants, qui doit être inférieur à 6%), Mesures des COV spécifiques (article 9.2.1.1 de l'AP du 29/11/2016) + Supprimer la mention « toute utilisation de solvants à mention de dangers est interdite », à l'article 3.2.4 de l'AP du 29/11/2016, modifier la teneur en COV des rejets des oxydeurs (20 mgC/Nm³ en moyenne sur les 2 RTO, au lieu des 50 mgC/Nm³ actuellement autorisés) ;
 - Ajout des ratios suivants à surveiller : suivi des émissions diffuses de COV calculées d'après le bilan massique des solvants ET teneur en COV dans les gaz résiduaires.

3.3 - Positionnement par rapport aux meilleures techniques disponibles

L'exploitant s'est positionné par rapport aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles du BREF STS. Son positionnement est synthétisé dans le tableau suivant :

N°	Intitulé de la MTD	Situation du site	Engagement de mise en œuvre
Conclusions générales sur les MTD			
1	Système de management environnemental	Mis en œuvre, à l'exception du plan de gestion des odeurs en raison de la zone d'implantation et de l'absence de plaintes du voisinage. Le site est certifié ISO 14001 et 50001	
2	Performance environnementale globale de l'unité, notamment en ce qui concerne les émissions de COV et la consommation d'énergie	Mis en œuvre. Le site respecte le programme de surveillance imposé dans son arrêté préfectoral. Un suivi trimestriel des consommations d'eau est réalisé. Un suivi mensuel des consommations énergétiques est réalisé. Les produits liquides sont stockés dans des rétentions suffisamment dimensionnées. Un PGS est rédigé chaque année. Des objectifs visant à réduire les consommations d'énergie sont définis chaque année.	
3	Utilisation de matières premières ayant une faible incidence sur l'environnement Optimisation de l'utilisation de solvant dans le procédé	Mis en œuvre. Les produits qualité résine nécessitent la mise en œuvre de solvant. Les produits qualité cire ne mettent pas en œuvre de solvant. Le service R&D d'Armor travaille continuellement à développer ces supports mixtes et à diminuer les quantités de solvants utilisées dans les encres via les programmes ANAV (analyse de la valeur) et GRAM'S (optimisation des quantités de solvants dans les encres et des quantités de revêtements déposées sur les films). La seule substance CMR utilisée est le toluène, dont la consommation est suivie chaque année, ainsi que le ratio de quantité de toluène utilisée / m ² fabriqué, qui est une grandeur de l'AP. Ce ratio est en constante diminution depuis 2008. Le toluène est substitué par d'autres solvants dès que possible. Des travaux de formulation sont engagés pour supprimer le toluène dans les couches où il est toujours présent.	
4	Réduire la consommation de solvants, les émissions de COV et l'incidence globale sur	Mis en œuvre. Programme GRAM's.	

	l'environnement de la consommation de matières premières (application de une ou plusieurs techniques)		
5	Éviter ou réduire les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants et/ou de matières dangereuses (application de toutes les techniques énumérées)	Mis en œuvre de toutes les techniques à l'exception de la technique f relative au captage des vapeurs de COV lors de la livraison de matières contenant des solvants car les cuves enterrées sont inertées à l'azote.	
6	Réduire la consommation de matières premières et les émissions de COV (application de une ou plusieurs techniques)	Mis en œuvre. Solvants et encres directement acheminées vers les zones d'application par des conduites en circuit fermé. Gestion automatique des soutirages et des dépotages. Utilisation de solvants compatibles (pas de nettoyage des circuits nécessaire entre 2 fabrications). Opérations de mélange automatisées. Lorsque nécessaire, des cuves mobiles fermées, de volumes correspondant à l'utilisation, sont acheminées jusqu'aux points d'utilisation. La connexion à la machine se fait alors manuellement et la distribution se fait automatiquement au moyen d'un circuit fermé.	
7	Réduire la consommation de matières premières et l'incidence globale sur l'environnement des procédés d'application de revêtements (application de une ou plusieurs techniques)	Mis en œuvre. Certaines formules sont appliquées à partir de cylindres gravés (rouleaux). La plupart des formules est appliquée au moyen de cylindres gravés (rouleaux) + racle. Ce procédé permet d'utiliser des produits à plus forte teneur en Matières Sèches, donc de diminuer les consommations de solvants. + Mesures d'épaisseurs en continu ou a posteriori des quantités déposées + Procédure de contrôle du montage des plaques de chambre à racle.	
8	Réduire la consommation énergétique et l'incidence globale sur l'environnement des procédés de séchage / durcissement (application de une ou plusieurs techniques)	Mis en œuvre. Durcissement par rayonnement : 2 machines sont équipées de cette technique de séchage par UV (séchage dos). Séchage/durcissement par convection combinée à la récupération de chaleur : cette technique est utilisée sur une partie des séchoirs (en fin de ligne pour les MGV et sur les séchoirs dos sur les autres lignes).	
9	Réduire les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage (réduire au minimum l'utilisation d'agents de nettoyage à base solvantée et appliquer une combinaison des techniques énumérées)	Mis en œuvre. Nettoyage manuel mensuel des machines avec des chiffons secs, puis rinçage au solvant. Les chiffons utilisés ne sont pas pré imprégnés. Prise en charge des chiffons souillés par une société spécialisée (MEWA). Produit de nettoyage à faible volatilité privilégié. Machine à laver (MAL) à l'eau pour les petits équipements. Les cuves mobiles sont nettoyées dans une MAL à cycle automatique, raccordée aux oxydeurs. Le solvant de nettoyage est collecté, décanté et est récupéré pour être réinjecté dans la MAL pour le prélavage Utilisation de solvant régénéré pour alimenter la MAL. 1 machine sous pression avec bicarbonate de sodium pour le nettoyage des cylindres Les encriers et les chars sont nettoyés au CO2 dans un local spécifique.	
10	Surveiller les émissions totales et les émissions diffuses de COV en établissant, au moins une fois par an, un bilan massique des solvants entrés	Mis en œuvre. Mise à jour annuelle du Plan de Gestion des Solvants (PGS). Les stocks de produits présents dans chaque magasin sont gérés sous SAP.	

	dans l'unité et sortis de celle-ci. Réduire le plus possible l'incertitude des données relatives au bilan massique des solvants en appliquant toutes les techniques énumérées.	<p>La plupart des cuves d'encre mobiles sont conçues pour limiter les quantités restantes (fond incliné). Les fonds de cuves, qui partent en déchets, sont comptabilisés et tracés. Ces données servent à établir le PGS.</p> <p>Toutes les données de fonctionnement des oxydeurs sont enregistrées sous Historian. Les autres interventions sont enregistrées sous SAP.</p> <p>Entretien et ré-étalonnage en continu et périodique des analyseurs sur les oxydeurs.</p>	
11	Surveiller les émissions dans les gaz résiduaires	<p>Mis en œuvre.</p> <p>Poussières : ne se positionne pas.</p> <p>COVT : mesure en continu et trimestrielle même si aucune cheminée ne rejette un flux > 10 kg C/h.</p> <p>DMF : activité non concernée.</p> <p>NOx : mesure trimestrielle.</p> <p>CO : mesure trimestrielle.</p>	
12	Surveiller les rejets dans l'eau	<p>Non applicable aux activités de revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques.</p> <p>Il n'y a pas de rejet d'eaux industrielles.</p>	
13	Réduire la fréquence d'OTNOC et réduire les émissions lors d'OTNOC (application de deux techniques)	Mis en œuvre mais non formalisé.	08/12/24
14	Réduire les émissions de COV dans les zones de production et de stockage (application de la technique a) et d'une combinaison d'autres techniques)	<p>Mis en œuvre.</p> <p>La technique de réduction des COV utilisée est une technique avec récupération de chaleur :</p> <p>2 oxydeurs régénératifs avec récupération de la chaleur produite pour préchauffer les effluents à traiter et produire de la vapeur pour les séchoirs</p> <p>6 machines (DCM4/2, DCM3, DCM5 et MGV1) ont été équipées de dispositifs de captation des rejets diffus (cabines)</p> <p>+ 2 cuves agitées étanches sur les machines d'enduction (transfert direct)</p> <p>Mise en service de la MGV3, DCM4/4, en remplacement de machines plus anciennes, plus émissives.</p> <p>Augmentation des vitesses sur MGV (les moins émissives du fait de l'enfermement en cabine des groupes) permettant de limiter les émissions diffuses.</p> <p>Anneaux de Pouyes asservis à l'ouverture des trous d'homme des cuves lors de l'introduction des MP solides, limitant les émissions.</p> <p>Mélangeurs reliés aux RTO.</p> <p>Alimentation directe des mélangeurs.</p> <p>L'air extrait des séchoirs est envoyé vers les RTO.</p> <p>Séchoirs en dépression.</p> <p>Inertage à l'azote des cuves de stockage vrac limitant les émissions de solvants.</p> <p>Les déchets de solvants sont stockés dans des fûts fermés et étanches : pas d'émission diffuse au niveau du stockage des déchets</p> <p>Machine à laver les cuves reliée aux RTO.</p> <p>Nettoyages sur machines ou à proximité des machines, qui sont reliées aux RTO.</p>	
15	Réduire les émissions de COV dans les gaz résiduaires et utiliser plus efficacement les ressources (application de une ou plusieurs techniques)	<p>Mis en œuvre.</p> <p>Tous les mélangeurs (broyage) et machines de production sont raccordés aux RTO.</p> <p>Fonctionnement des mélangeurs et des machines asservi à l'extraction.</p> <p>Le NEA-MTD pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires est respecté.</p>	
16	Réduire la consommation énergétique du système de réduction des COV (application	<p>Mis en œuvre.</p> <p>RTO équipés de ventilateurs à variateurs de fréquence.</p>	

	(de une ou plusieurs techniques)		
17	Réduire les émissions de NOx dans les gaz résiduaires tout en limitant les émissions de CO dues au traitement thermique des solvants contenus dans les effluents gazeux (application de la technique a) ou de deux techniques	Mis en œuvre. Surveillance de la température dans la chambre de combustion des RTOs. Surveillance de combustion via contrôleur d'ionisation de flamme en µA : identification de dérive éventuelle à comparer aux réglages constructeurs. Maintenance trimestrielle des brûleurs des RTOs. Contrôle trimestriel des teneurs en NOx et CO dans les rejets des RTOs. Le NEA-MTD pour les NOx est respecté. Le niveau d'émission indicatif pour le CO est respecté.	
18	Réduire les émissions de poussières dans les gaz résiduaires des procédés de préparation de la surface, de découpe, d'application de revêtement et de finition dans les secteurs et pour les procédés énumérés dans le tableau 2 (application de une ou plusieurs techniques)	Non concerné. Les poudres (pigments), servant à la préparation des encres sont humidifiées par des solvants avant les opérations de broyage : broyage d'un mélange pâteux.	
19	Utiliser efficacement l'énergie (application de plusieurs techniques)	Mis en œuvre. Système de management de l'énergie, certification ISO 50001. Indicateurs de performance énergétique, suivi des consommations, bilan énergétique annuel. Réseaux eau chaude et vapeur calorifugés. Récupération de la chaleur produite par l'oxydation thermique des solvants dans les RTO, sous forme de vapeur, qui sert au fonctionnement des séchoirs. Utilisation de ventilateurs à variateur de fréquence. Secteur d'activité non concerné par les NPEA-MTD 19.	
20	Réduire la consommation d'eau et la production d'eaux usées par les procédés aqueux (application de plusieurs techniques)	Non concerné Il n'existe pas de procédé aqueux sur le site en lien avec l'activité IED de l'établissement : pas de procédé aqueux de dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide, etc. Secteur d'activité non concerné par les NPEA-MTD 20.	
21	Réduire les rejets dans l'eau et/ou de faciliter la réutilisation et le recyclage de l'eau résultant des procédés aqueux (application de plusieurs techniques)	Non concerné. Il n'y a pas de rejets d'eaux industrielles. Ponctuellement, les purges des condensats de chaudières sont rejetées dans le réseau d'assainissement. Secteur d'activité non concerné par les NEA-MTD 21	
22	Réduire la quantité de déchets à éliminer (application de plusieurs techniques)	Mis en œuvre. Plan de gestion des déchets en place. Registre des déchets en place, PGS en place. Récupération du solvant utilisé dans la machine à laver les cuves. Programme d'actions en place.	
23	Eviter ou, si cela n'est pas possible, réduire les dégagements d'odeurs	Non mis en œuvre. Absence d'émission d'odeurs. Absence de plainte.	

Conclusions sur les MTD pour le revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques

Niveaux d'émission associés à la MTD (NEA-MTD) pour les émissions totales de COV dues au revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques - Emissions totales de COV en kg de COV par kg d'extraits secs utilisés : ce NEA-MTD n'est pas mesuré. En lieu et place, il est utilisé :

- le NEA-MTD pour les émissions diffuses de COV : 2,34 % des solvants utilisés à l'entrée sur la période 2017 - 2020 : conforme ;
- le NEA-MTD pour les émissions de COVT dans les gaz résiduaires : 16,8 mg/m³ en moyenne sur les deux oxydeurs thermiques en 2021 : conforme.

L'exploitant s'est également positionné par rapport au BREF EFS (Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac) dont le document de référence sur les MTD a été publié en juillet 2006. L'exploitant indique que les solvants utilisés en grande quantité sont stockés dans 12 cuves enterrées double enveloppe de 40 m³ avec détection de fuite. Les tuyauteries de liaison entre les stockages et les bâtiments sont des tuyauteries double enveloppe. Les autres produits sont stockés en cuves mobiles de 500 l ou en fûts de 200 l. Il conclut que le BREF EFS est bien respecté.

Il s'est également positionné par rapport au BREF ENE (efficacité énergétique). Un système de management de l'énergie est mis en place. La mise en service du 2^e oxydeur thermique a permis de réduire la consommation de gaz de 36 % entre 2020 et 2021. L'exploitant conclut que le BREF ENE est respecté.

3.4 - Demande de dérogation aux meilleures techniques disponibles

L'exploitant ne demande aucune dérogation au sens de l'article R515-68 du Code de l'Environnement. Il indique respecter les NEA-MTD et les NPEA-MTD.

3.5 - Rapport de base

L'exploitant a joint à son dossier de réexamen IED un rapport de base daté du 25 mai 2022, rédigé par la société SEREA (rapport n°SER21318/IED-1).

16 sondages ont été réalisés et 3 piézomètres ont été mis en place. Aucun impact lié aux activités actuelles ou anciennes n'a été mis en évidence.

4 - Analyse du dossier de réexamen

L'exploitant n'a pas indiqué s'il avait appliqué le guide pour la simplification du réexamen édité par la direction générale de la prévention des risques pour constituer son dossier. Cependant, à la lecture du dossier, il semble avoir été appliquée de façon proportionnée dans la mesure où le site est dans un cas simple selon le guide.

Le dossier comporte les éléments prévus par l'article R.515-72 et peut être estimé complet.

Le secteur d'activité retenu par l'exploitant est le revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques. Ce choix est cohérent.

Le périmètre IED comprend bien les installations conduisant au classement dans la rubrique 3670 (enduction) et les installations annexes. Les machines d'enduction et les autres équipements susceptibles d'émettre des COV sont listés. L'activité OSCAR 3 est exclue du périmètre car elle ne nécessite pas de solvant. Cette exclusion est acceptable.

L'avis synthétique de l'exploitant sur la nécessité de revoir les prescriptions de son arrêté est bien présent. Il propose plusieurs mises à jour jugées acceptables. Un projet d'arrêté préfectoral complémentaire est joint en annexe. Ce projet intègre également les modifications notables non substantielles actées entre 2016 et 2022. L'exploitant s'est bien positionné vis-à-vis des 3 critères figurant au point III de l'article R.515-70 du code de l'environnement.

L'exploitant a bien comparé ses installations par rapport aux MTD définies dans les conclusions du BREF STS. Ce BREF est bien le BREF principal pour son activité. Il s'est positionné par rapport aux BREFs secondaires présentant un intérêt pour son activité : ECM, EFS, ENE, ROM, ICS, WT, LCP et STM.

Concernant les émissions diffuses de COV (MTD 9, 14 et 15), toutes les machines d'enduction sont équipées de dispositifs d'aspiration des COV. Certaines d'entre-elles sont positionnées dans une cabine afin d'améliorer la captation des émissions de COV et de réduire ainsi davantage les émissions diffuses. Lors de la visite d'inspection du 9 novembre 2022, l'exploitant a transmis la liste des machines équipées d'une cabine et celles qui ne sont pas encore équipées. L'exploitant a pour objectif d'équiper toutes les machines avec des cabines et de modifier les cuves de préparation d'encre pour les rendre étanches (cuves agitées étanches) d'ici août 2027.

Il a présenté son plan d'actions pluri-annuel pour cela et les coûts associés. Cet objectif est jugé important car, même si le NEA-MTD des émissions diffuses est respecté, la quantité de COV diffus émis à l'atmosphère est élevée (143 tonnes en 2020, 138 tonnes en 2021). **Une prescription reprenant cet objectif est proposée dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire. L'exploitant a donné son accord pour cela.**

Concernant les émissions des oxydeurs thermiques, il est important de souligner que le 2^e oxydeur thermique a été mis en service en avril 2020. Le fonctionnement avec 2 oxydeurs thermiques a permis de respecter la valeur limite d'émission en monoxyde de carbone fixée dans l'arrêté préfectoral alors que des dépassements réguliers étaient constatés avant. Le NEA-MTD pour les émissions de COVT dans les gaz résiduaires est respecté avec 2 oxydeurs thermiques, c'est-à-dire depuis avril 2020. **Ce respect sera à confirmer dans les années à venir.**

Concernant les émissions d'odeurs, l'exploitant s'appuie sur l'absence de plainte et la localisation du site pour écarter ce sujet. Cette position est acceptable puisque l'applicabilité de la MTD 23 est limitée aux cas de nuisance olfactive probable ou avérée dans des zones sensibles. L'inspection des installations classées n'a pas connaissance de plainte sur ce sujet.

Concernant la surveillance des émissions dans les gaz résiduaires, l'exploitant ne se positionne pas sur les poussières. C'est acceptable puisque la surveillance des poussières s'applique au revêtement d'autres surfaces métalliques et plastiques par pulvérisation. Cette technique n'est pas appliquée par l'exploitant. Également, la surveillance du DMF n'est pas applicable à ce secteur d'activité.

Concernant la vitesse d'éjection des gaz résiduaires en sorties des chaudières, l'exploitant indique qu'il ne respecte pas la valeur de 5 m/s. Il demande à revoir cette valeur limite. **Cette demande n'est pas acceptable puisque l'arrêté ministériel du 3 août 2018 impose une vitesse d'éjection de 5 m/s.**

Enfin, le bilan de conformité à l'arrêté ministériel du 3 février 2022 fourni par l'exploitant indique que toutes les prescriptions techniques sont respectées.

5 - Conclusion et propositions

Le dossier de réexamen est complet et régulier.

Certaines prescriptions mentionnées dans l'arrêté préfectoral en vigueur sont à actualiser. Un projet d'arrêté préfectoral complémentaire est joint en annexe. Ce projet mentionne que l'arrêté ministériel du 03 février 2022 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3670 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de la rubrique 3670) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement sera applicable à partir du 9 décembre 2024.

L'inspection des installations classées propose donc à M. le préfet d'indiquer à la société ARMOR que son dossier de réexamen IED complété suites aux demandes de l'inspection des installations classées ne suscite pas d'observation, et d'actualiser les prescriptions applicables à cet établissement par l'arrêté préfectoral ci-joint. En application des dispositions du dernier alinéa de l'article R.181-45 du code de l'environnement, l'inspection des installations classées propose de ne pas consulter le CODERST sur ce projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

REDACTEUR	VERIFICATEUR
L'inspecteur de l'environnement  Jérôme DAVID	L'inspecteur de l'environnement  Valentin BLONDEL
APPROUVÉ et TRANSMIS à Monsieur le Préfet P/La Directrice et par délégation Le chef du Service Risques Naturels et Technologiques	Adjointe au Chef du Service Risques Naturels et Technologiques  Sophie LAVIGNE