

DIJON, le 31 décembre 2002

Affaire suivie par Mme Anne RATAYZYK  
8, rue Marcel Dassault – BP 96609 – 21066 DIJON Cedex  
Téléphone : 03.80.29.40.10 – Télécopie : 03.80.29.41.33  
Adresse mél : anne.ratayzyk@industrie.gouv.fr  
C:\Temp\Export\Niveau3\_31-12-2002\_54\_1368\_16.doc  
Groupe de Subdivisions de Côte d'Or  
AR/CL/071002

**RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES**  
**en CONSEIL DEPARTEMENTAL D'HYGIENE**  
**Séance du 20 janvier 2003**

**OBJET** : Société AMCOR PET PACKAGING (ex. SCHMALBACH LUBECA).

**REFER** : Transmissions de la Préfecture de la Côte-d'Or en date des 24 décembre 2001, 14 mai 2002 et 5 septembre 2002 (concernant modification de la raison sociale et projet d'implantation d'un stockage de GPL).

**I - PETITIONNAIRE**

<u>Raison sociale</u>	: AMCOR PET PACKAGING (ex. SCHMALBACH LUBECA)
<u>Siège social</u> et	: Route de Laborde à
<u>Etablissement</u>	: 21200 SAINTE MARIE LA BLANCHE
<u>Activité principale</u>	: Recyclage de PET
<u>N° SIRET</u>	: 391392180
<u>Téléphone</u>	: 03 80 26 58 70
<u>Nombre de salariés</u>	: 21 personnes ; avec le projet : 71 personnes

Nota : Suite à changement d'actionnariat, SCHMALBACH LUBECA est devenue AMCOR PET Recycling le 2 août 2002. AMCOR est un groupe australien, numéro 1 mondial de fabrication de produits PET.

**II - OBJET DE LA PETITION**

Augmentation des capacités de production et création d'une unité de lavage et de broyage de bouteilles PET. Ces bouteilles sont issues de la collecte sélective – centre de tri et de conditionnement d'emballages ménagers. Des contrats commerciaux avec des acteurs nationaux du recyclage France Allemagne (50 %) et Belgique ont été signés.

### III - INSTALLATIONS

L'exploitant a apporté quelques compléments d'informations durant la phase d'instruction (août à novembre 2002).

#### 1. Caractéristiques

En 1998, avec sa technologie "supercycle", le site de Sainte-Marie-la-Blanche a été la première unité de recyclage de PET en Europe :

- à produire des granulés de PET recyclés, homologués au contact alimentaire,
- à fabriquer de nouveaux emballages contenant des matériaux recyclés.

La structure autonome de Sainte-Marie-la-Blanche emploie 21 personnes et sa ligne de production produit en feu continu 24h/24, 365 jours par an.

Rappel du procédé de recyclage des emballages PET en granulés PET recyclés destinés à la fabrication de nouvelles bouteilles contenant du PET recyclé

- 1) collecte des emballages post-consommation suivi d'un tri sommaire et d'un compactage en balles des bouteilles compressées,
- 2) sur-tri automatique et annuel des bouteilles pour obtenir la qualité emballage,
- 3) procédé industriel de lavage des bouteilles en "paillettes",

A ce jour, ces trois étapes n'étaient pas réalisées par l'unité SCHMALBACH LUBECA de Sainte-Marie-la-Blanche.

- 4) procédé d'extrusion des paillettes en granulés PET basse viscosité (non homologué pour contact alimentaire),
- 5) procédé de polycondensation pour remonter la viscosité intrinsèque du PET et le purifier afin de le rendre apte au contact alimentaire.

Le site industriel de Sainte-Marie-la-Blanche possède une ligne d'extrusion et de polycondensation d'une capacité de 6 000 t/an.

#### Projet d'extension

Dans la nouvelle organisation :

- à la différence d'aujourd'hui, la matière première entrante sur le site sera sous forme de balles de bouteilles compressées et non plus sous forme de "paillettes",
- installation d'une ligne de lavage dans un nouveau bâtiment construit sur le site actuel. La capacité de la ligne de lavage sera de 30 000 tonnes de bouteilles de PET entrantes et de 25 000 tonnes de paillettes de PET en sortie de ligne,
- installation de deux nouvelles lignes d'extrusion dont une équipée de polycondensation.

L'ensemble des trois extrudeuses transformera 20 000 tonnes de granulés recyclés par an.

Les équipements et les technologies sont différents mais les principes de transformation du PET restent équivalents à ceux utilisés sur la première ligne.

La seconde ligne d'extrusion (L2) a une capacité de 650 kg/h (soit ~4 500 tonnes/an).

La troisième ligne d'extrusion (L3) a une capacité de 1 200 kg/h. Les 9 000 tonnes par an de granulés amorphes de cette troisième extrudeuse seront transférées en continu vers une tour de polycondensation, à la différence de la ligne 1 où cette polycondensation se fait par "batch" en discontinu.

Ce nouveau procédé de fabrication de la ligne 3 a été développé ces deux dernières années par SLPC et la Société Bühler (CH). Ce principe est nouveau dans la production de PET recyclé mais connu et utilisé dans la production de PET vierge. Celui-ci a été modifié et adapté aux besoins et exigences du PET recyclé.

## 2. Classement

L'établissement relève du régime de l'autorisation au titre des installations classées pour la protection de l'environnement.

Rubrique	Activité de l'installation	Désignation des activités	Caractéristiques de l'installation	Classement	Rayon d'affichage
2660.1	Régénération	Fabrication ou régénération de polymères, la capacité de production étant supérieure à 1 t/jour.	Régénération de polyéthylène téréphthalate. Capacité de production de 55 t/jour	A	1 km
2661.2.a	Lavage	Transformation de polymères par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, broyage...), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 20 t/jour.	Lavage et broyage de bouteilles en PET. Capacité de production de 72 t/jour	A	1 km
2662.a	Lavage et régénération	Stockage de polymères. Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 1 000 m <sup>3</sup> .	Stockage de produits en silos de 3100 m <sup>3</sup> . Stockage de produits en big bags de 850 m <sup>3</sup> . Stockage de bouteilles en balles de 6400 m <sup>3</sup> . Soit un volume total de stockage de 10 350 m <sup>3</sup> .	A	2 km
2915	Régénération	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles. 1 – Lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation est supérieure à 1 000 litres	Chauffage de la cuve de polycondensation de la ligne 1 et chauffage de l'azote de la colonne de la ligne 3 (caloporteur depuis les appareils de chauffe) Volume total d'huile : 4 000 litres T° d'utilisation : 225°C Fluide utilisé : Shell Thermia C (point éclair = 220°C)	A	1 km
2920.2.a	Régénération	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa 2a – la puissance absorbée étant supérieure à 500 kW	Compresseur d'air comprimé des auto-matismes de fonctionnement : 37 kW Compresseur d'air pour soufflage des machines de tri : 70 kW 2 circuits d'eau de refroidissement avec tours aéroréfrigérantes : 2 x 1 100 kW	A	1 km
2910.A.2	Combustion	Installation de combustion	2,25 MW	D	

A : Autorisation

D : Déclaration

NC : Non Classé

### **3. Synthèse de l'étude d'impact présentée par l'industriel**

#### Intégration dans l'environnement

La société est située en zone d'activité bordée par des terrains agricoles. Les premières habitations sont situées au nord à plus de 200 m, excepté une ex maison de gardien subsistant sur une propriété voisine.

La tour de polycondensation aura une hauteur de 37 m et un stockage de balles de 2 000 m<sup>2</sup> sur 5 m et sera visible de la rue de Bretagne.

#### Eau et sols

- Le sol repose sur un sol sablo argileux (10 m d'épaisseur) et se situe dans le bassin versant de l'Avant Dheune en zone non inondable.  
La qualité de l'Avant Dheune est mauvaise et l'impact des rejets de la station de Sainte-Marie-la-Blanche est sensible. Il n'y a pas de nappe importante au droit du site. Le captage AEP le plus proche est celui de Montagny-les-Beaune en nappe profonde.
- La consommation actuelle de l'eau de 3 000 m<sup>3</sup> va notablement augmenter : 135 000 m<sup>3</sup>/an, dont 125 000 m<sup>3</sup> pour le hall de lavage de bouteilles.

L'approvisionnement serait réalisé à partir du réseau communal.

Dans le complément d'août 2002, il précise que l'alimentation provient du SIVOM du Pays Beaunois, alimenté par le champ captant de Fontaine Froide de 1 485 200 m<sup>3</sup> et 3 puits dans la nappe profonde de Vignoles de 422 100 m<sup>3</sup>.

Il indique qu'un quatrième puits devra être mis en service pour un volume annuel de 300 000 m<sup>3</sup> début 2003. La consommation de AMCOR va générer une augmentation de 6,3 % du prélèvement total.

Un bassin de 1 150 m<sup>3</sup> permettant de maintenir l'exploitation en cas de coupure prolongée du réseau et d'assurer une réserve incendie minimale de 500 m<sup>3</sup> doit être créé. Il sera alimenté par le réseau et les eaux de toitures des bâtiments et engendrera une économie d'eau de 3 800 m<sup>3</sup>.

Le dossier indique, quant au recyclage des eaux de lavage et le fonctionnement de la chaîne en circuit fermé :

"En matière de protection de la ressource en eau, la solution la meilleure consiste à recycler les eaux de lavage et à les réintroduire dans le circuit.

Nous rappelons que dans le procédé de lavage des bouteilles en PET, il existe deux entrées d'eau sur la chaîne :

- une entrée d'eau pure à 0° TH dans les bains de lavage à chaud (5 m<sup>3</sup>/heure),
- une entrée d'eau propre à 15° TH dans les derniers bains de rinçage (10 m<sup>3</sup>/heure).

L'eau ressort, très fortement chargée en un point unique, au niveau du cylindre de pré-lavage.

La différence entre la qualité des effluents de sortie et la qualité exigée à l'entrée de la chaîne est telle que la solution du recyclage intégral de l'eau pour un fonctionnement en circuit fermé n'est pas envisageable.

En effet, les effluents de sortie devraient être traités de manière à obtenir la qualité d'une eau potable (la Société SCHMALBACH LUBECA travaille sur un produit destiné à la fabrication d'emballages alimentaires) et pure et le traitement engendrerait de grosses quantités de boues très fortement polluées. De plus, l'obtention d'une eau pure imposerait une évaporation puis une condensation des effluents traités qui s'accompagneraient d'une consommation énergétique considérable.

La consommation en eau serait alors très largement diminuée, mais la consommation énergétique très importante annihilerait totalement l'avantage environnemental de cette solution" et qu'en conséquence "l'éventualité d'un recyclage de l'eau n'a été que sommairement abordée tant la différence entre la qualité des effluents de sortie et les exigences de qualité d'eau d'entrée est importante".

Au niveau de la chaîne de lavage, chaque machine est associée à un module de filtration, 2/3 du volume d'eau entre au niveau du dernier rinçage et parcourt toute l'installation en sens inverse de la matière. Le complément est introduit au niveau des bains de lavage.

- Le rejet des effluents :

L'augmentation des surfaces imperméabilisées entraînera une augmentation du débit de ruissellement en cas d'orage décennal de 32 % (480 l/s au lieu de 150 l/s).

Les eaux des nouvelles toitures (35 % de l'augmentation d'EP) seront orientées vers un bassin de rétention de 1 157 m<sup>3</sup> contenant une sécurité incendie de 503 m<sup>3</sup>.

Les eaux des nouvelles voiries (13 300 m<sup>3</sup>/an) transiteront vers le fossé situé le long de la rue de Bretagne, permettant un débit de 110 l/s après passage par un débourbeur déshuileur avec regard à surverse écrétant les pointes de pluie.

Le débit total en cas de pointe décennage 30 mn est de 246 l/s dont 49 l/s transitant par le déshuileur. Le dossier ne prévoit pas de bassin d'orage. Le flux d'hydrocarbures représenterait 66 kg/an.

Les eaux de voiries actuelles continueront à rejoindre le fossé qui longe la route de Laborde.

Les eaux de process seront orientées vers la station de Beaune-Combertault après pré-traitement. Le dossier fait figurer les caractéristiques de la station.

En terme de volume moyen journalier et flux moyen journalier, cette station semble posséder la capacité à traiter les effluents du pétitionnaire (mais le dossier n'évoque pas la période des vendanges).

Une installation de prétraitement serait réalisée. Le dossier évoque 3 solutions. Le complément d'août 2002 retient la solution 1 avec presse à vis pour les boues : dégrilleur, réacteur, flottateur, décanteur donnant les résultats suivants :

V	< 480 m <sup>3</sup>
DCO	< 2 000 mg/l
DBO <sub>5</sub>	< 800 mg/l
MeST	< 600 mg/l
N	< 150 mg/l
P	< 50 mg/l

Le dossier indique également des teneurs résiduelles en tensioactifs de l'ordre de 200 mg/l.

L'exploitant indique que la part du rejet AMCOR représente 3,7 % de la capacité en volume de la STEP de Combertault, 3 % pour la charge en phosphore total, 14 % de la DCO, 14 % de la DBO<sub>5</sub>, 8,2 % de MeS et 17 % du NGL.

Le projet conduit à une production de 1 600 t de boues à 40 % de siccité, envoyées en CET de classe 2.

### Air

Les rejets atmosphériques proviennent des tours aéroréfrigérantes, des installations de combustion et des phases d'extrusions et de polycondensation.

- Aéroréfrigérants : les circuits de refroidissement sont régulièrement entretenus pour réduire le risque de légionellose.
- Installation de combustion : s'agissant d'installation de combustion au gaz naturel, pas de SO<sub>2</sub>, peu de CO<sub>2</sub> et NO<sub>x</sub>, aucune poussière n'est émise dans l'atmosphère.
- Transformation du PET : les COV susceptibles d'être formés sont l'acétaldéhyde (annexe III du 2 février 1998) et l'éthylène glycol :
  - ils sont piégés au niveau de chaque extrudeuse dans des bains d'huile régulièrement vidangés,
  - la polycondensation actuelle comprend une aspiration et un piège cryogénique,
  - sur la nouvelle installation de polycondensation, 70 % de l'azote est recyclée sur un catalyseur et sécheur. Le catalyseur élimine 99 % des COV et les transforme en eau et gaz carbonique, 30 % de l'azote est rejetée à l'atmosphère avec 47,7 g/h d'acétaldéhyde et 69,5 g/h d'éthylène glycol. L'exploitant considère l'émission d'acétaldéhyde inférieure au seuil de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 quant à la surveillance.

### Bruit

Les mesures réalisées par Véritas tendent à montrer que "le bruit ambiant de l'installation actuelle restait inférieur au bruit ambiant admissible".

La mise en place de nouveaux équipements va entraîner une augmentation du niveau sonore du site de 1 à 2 dB de jour et de 1 à 4 dB de nuit, avec la plus forte incidence près du trommel (sans habitations dans le secteur). L'exploitant indique que tous les équipements bruyants seront installés à l'intérieur de locaux techniques sauf aéroréfrigérants et trommel.

### Déchets

Les DIB sont valorisés autant que possible et les DIS éliminés en installation dûment autorisée.

### Trafic

Le trafic induit par l'extension sera de 16 camions par jour en moyenne. Les rotations de camions n'auront lieu qu'en période diurne (6 H – 20 H) et pas le week end.

### Santé publique

En cas de pollution accidentelle des eaux superficielles concernant l'étang voisin, le risque est estimé faible.

Concernant les rejets atmosphériques, le dossier compare les concentrations des rejets à celles de VLE et VME (valeur d'exposition travail) et non les valeurs de référence pour l'exposition chronique.

### Economie d'énergie

Le process de la tour de polycondensation entraîne une économie d'énergie de 4 500 MW par rapport au process actuel.

## **4. Synthèse de l'étude des dangers présentée par l'industriel**

Les principaux risques liés à l'activité sont :

- les risques liés aux poussières (risque d'explosion),
  - le risque lié aux chaudières,
  - les risques d'incendie,
  - les risques liés à l'azote.
- Les poussières de PET sont facilement explosibles. Les cyclones et filtres des dépoussiéreurs sont classés en zone 21, les sécheurs, canalisations et broyeurs en zone 22.

L'exploitant indique les mesures de prévention retenues : continuité électrostatique et que ces matériels sont protégés contre les effets d'une explosion.

- L'azote est un gaz asphyxiant à forte concentration. Ce risque ne concerne que l'intérieur de la tour qui contient la colonne en surpression d'azote avec fuites volontaires. La tour est donc dotée d'un système de renouvellement d'air et de détecteur d'azote.
- Les scénarii retenus par l'exploitant concernent l'incendie :
- incendie du stockage de balles et de l'aire de stockage,
  - incendie du hall de stockage.

L'étude des scénarii de flux thermique a conduit à réduire les surfaces :

- du stockage des balles de 2 700 à 1 860 m<sup>2</sup> + merlon de terre,
- du hall de bigs bags de 1 600 à 400 m<sup>2</sup> et mise en place de murs CF 2 heures.

Les risques d'émanation en cas d'incendie se limitent, dans le dossier, à l'exposé des produits de décomposition. Ainsi, les zones Z1 – Z2 restent cantonnées dans l'enceinte de l'établissement.

### Mesures de prévention

Les halls de lavage et de stockage seront construits en poteaux béton et en lamellé collé – stabilité au feu ½ heure de la charpente – mur coupe feu 2 heures avec séparation avec les ateliers voisins.

### **5. Réglementation applicable :**

- Arrêté ministériel du 2 février 1998
- Arrêté ministériel du 25 juillet 1997

## **IV - ENQUETE PUBLIQUE**

Avis de recevabilité : 16 janvier 2002 et 14 février 2002

Arrêté préfectoral d'ouverture de l'enquête publique : 21 février 2002

Durée : du 18 mars 2002 au 18 avril 2002

Communes concernées : Combertault, Levernois, Mercueil, Meursanges, Montagny-les-Beaune et Sainte-Marie-la-Blanche en Côte d'Or – Geanges en Saône-et-Loire

Résultats : Une observation relative au bruit, à l'éclairage et à la tour.

Avis du Conseil Municipal de SAINTE-MARIE-LA-BLANCHE :

"Le développement de l'Entreprise SCHMALBACH LUBECA comprend l'installation d'une unité de lavage de bouteilles plastiques récupérées. Cette unité produit une quantité d'eau industrielle que l'installation d'assainissement sanmaritain n'est pas capable de traiter. Le déversement sera donc dirigé vers la station de traitement et d'épuration de la Ville de Beaune implantée à Combertault. Des conventions entre l'entreprise, la Ville de Beaune, les communes de Combertault et Sainte-Marie-la-Blanche et le délégataire du service assainissement, la Générale des Eaux, doivent être établies.

Le Conseil Municipal **autorise le Maire à signer ces conventions**".

Avis du Conseil Municipal de GEANGES (71) : **Avis favorable.**

Avis du Conseil Municipal de MONTAGNY-LES-BEAUNE : **Avis favorable.**

Mémoire en réponse du pétitionnaire : Ne figure pas au dossier.

Avis du Commissaire-Enquêteur du 23 avril 2002 :

" Le commissaire enquêteur émet **un avis favorable**, sans réserve à la demande d'autorisation d'exploitation d'une unité de recyclage de PET et la création d'une unité de lavage, broyage des bouteilles PET sur le site de la commune de Sainte-Marie-la-Blanche."



Avis du Sous-Préfet de BEAUNE du 3 mai 2002 :

J'appelle l'attention au-delà de l'avis favorable exprimé sur les exigences des municipalités en matière de suivi des conditions ou contraintes imposées.\_\_\_\_

## **V - AVIS DU CHSCT :**

Sans objet.

## **VI - CONSULTATION DES SERVICES ADMINISTRATIFS**

Avis de la Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt en date du 6 mars 2002 :

Sous réserve de la prise en compte des remarques ci-dessous, **un avis favorable** peut être délivré sur cette opération.

### **"1. Stockage**

L'ensemble des additifs de lavage et produits d'entretien des machines contenus dans le local de stockage devront être entreposés et manipulés dans les conditions prévues à l'article 10 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998. La rétention de 20 % du volume total stocké est insuffisante puisque les additifs de lavage seront entreposés en containers de 1 000 litres.

En cas de stockages de déchets liquides sur le site, ceux-ci devront se faire dans les mêmes conditions que ceux des produits précédents.

L'étanchéité des 2 bâches de stockage de fluide caloporteur devra faire l'objet d'une attention particulière.

### **2. Eaux pluviales**

Suite à la conversation de mon collaborateur M. VECTEN avec Mlle BONAMOUR (bureau d'étude Projetec Environnement), j'ai bien noté que les eaux pluviales de toiture du hall de production ne transiteraient pas dans le séparateur existant route de Laborde avant rejet au milieu naturel et que le débit des eaux de voirie dirigées vers l'appareil (dans les conditions de la pluie de référence) sera de 21 l/s.

### **3. Eaux industrielles : prétraitement et rejets**

Les bassins de la filière de prétraitement ainsi que les ouvrages de stockage des boues devront être étanches.

Dès la filière de prétraitement choisie, le pétitionnaire devra s'engager sur la destination des boues et indiquer leurs conditions de stockage sur le site. Si celles-ci sont destinées à l'épandage, le demandeur devra respecter les prescriptions prévues dans l'arrêté ministériel du 17 août 1998. En particulier, il produira une étude préalable à l'épandage conforme aux dispositions de cet arrêté.

Les concentrations de l'effluent rejeté après prétraitement devront être conformes aux valeurs seuils de l'arrêté du 2 février 1998 et à celles de la convention de rejet passées entre le demandeur et la CGE. Il est à noter que le paramètre "tensioactifs" utilisé dans le dossier pour caractériser le rejet n'apparaît pas explicitement, ni dans la réglementation précitée, ni dans la

convention de rejet. Il est donc souhaitable d'alerter la CGE sur ce point et de s'assurer que cette caractéristique du rejet a bien été prise en compte dans la convention de rejet.

Toutes les dispositions devront être prises pour s'assurer en permanence que la concentration des biocides dans les eaux de purge du circuit de refroidissement n'est pas de nature à altérer le bon fonctionnement de la station d'épuration de Beaune-Combertault."

Avis de la Direction Régionale de l'Environnement en date du 5 avril 2002 modifié le 10 mai 2002 :

L'étude d'impact souffre de manques dans les domaines suivants :

- domaine de l'eau,
- domaine de l'air,

aussi, uniquement sous réserve de compléments à l'étude sur les points suivants :

- contrôle de l'arrêté de pompage et du débit autorisé,
- mise au clair du nombre et des emplacements des rejets des eaux pluviales,
- mise en place d'un système de récupération des eaux de voiries souillées en cas de pollution accidentelle permettant leur récupération,
- mise en place d'un programme de surveillance des rejets de COV,
- respect des objectifs de qualité du cours d'eau récepteur par les traitements mis en place par le pétitionnaire,

**mon avis est favorable.**

Avis de la Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales en date du 2 octobre 2002 :

"La commune de Sainte-Marie-la-Blanche appartient au SIVOM de Beaune qui connaît aujourd'hui une situation tendue en matière d'alimentation en eau potable. La Commune de Beaune également.

La commune de Beaune fait partie du SIVOM de Beaune pour la compétence ressource en eau.

C'est ainsi que le projet de mettre en exploitation le forage dit de BS1 rapidement (début 2003) nous a bien été confirmé par le SIVOM de Beaune. Ce forage peut être exploité à 200 m<sup>3</sup>/heure, ce qui peut faire environ 2 000 et 4 000 m<sup>3</sup>/jour.

L'entreprise a besoin de 135 000 m<sup>3</sup>/an, ce qui fait de l'ordre de 450 m<sup>3</sup>/jour.

La mise en service de la nouvelle ressource doit permettre d'alimenter cette entreprise et soulager les prises d'eau au niveau des sources (Fontaine Froide (SIVOM) et Bouzaise (Beaune)) en période d'étiage, de façon à avoir plus d'eau dans les rivières du secteur.

Par contre, le volume d'eau de BS1 est insuffisant pour assurer une sécurité pour Beaune et le SIVOM. Une ressource complémentaire s'avérant encore nécessaire.

Le SIVOM a besoin d'environ : 5 400 m<sup>3</sup>/jour en moyenne.

La commune de BEAUNE a besoin d'environ : 7 000 m<sup>3</sup>/jour."

Avis de la Direction Départementale de l'Équipement en date du 27 mars 2002 :

Pas de problème particulier relatif aux règles de constructibilité, l'impact est négligeable sur la circulation de la RD 970, le carrefour RD 23C et RD 970 est correctement aménagé et le projet prévoit le stockage sur domaine privé des poids lourds entrants. Ne se situe, ni en zone inondable, ni en zone d'extension parcellaire.

Enquête au niveau de l'urbanisme. **Avis favorable.**

Avis de la Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle :

Ne figure pas au dossier.

Avis du Service Départemental d'Incendie et de Secours du 7 février 2002 sur permis de construire :

"Le service départemental d'incendie et de secours émet, en ce qui le concerne, **un avis favorable** au projet tel que présenté ; néanmoins, les prescriptions suivantes devront être réalisées :

1. isoler le hall de lavage du hall de stockage de produits finis par des portes coupe-feu de degré 1 heure,
2. équiper la tour de process d'une colonne sèche de diamètre 65 mm,
3. aménager à la réserve incendie de 500 m<sup>3</sup> un point d'aspiration conforme à la circulaire du 10 décembre 1951 accessible aux engins d'incendie en tout temps,
4. implanter ou s'assurer de la présence d'un poteau d'incendie de 100 mm de diamètre conforme à la norme NFS 61.213, en mesure de fournir un débit de 17 l/seconde, sous une pression dynamique minimale de un bar. Placer cet hydrant à moins de 200 m du bâtiment."

Avis du Service Interministériel Régional des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile :

Pas de remarque particulière.

## **VII – AVIS DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES**

Différents compléments de dossier et évolutions ont été portés à la connaissance de l'inspecteur des installations classées.

- Capacités techniques et financières de AMCOR :  
Vu l'importance du groupe, il n'y a pas de difficultés particulières (220 usines – 30 000 employés) pour un chiffre d'affaire global de 3,3 Millions d'Euros.  
L'activité recyclage renforce la stratégie du Groupe AMCOR.  
L'extrait K bis nous a été fourni. Le capital est de 9 Millions d'Euros.
- Classement  
Une erreur s'était glissée dans l'affichage de puissance des installations de combustion : 2,25 MW au lieu de 3,23 MW, alors que l'ensemble des installations sont décrites dans le dossier.

S'agissant d'une installation soumise à déclaration, n'entraînant pas de modifications majeures, nous avons rectifié le projet d'arrêté en conséquence

➤ Approvisionnement en eau :

Le Maire de Sainte-Marie-la-Blanche indique, en date du 8 octobre 2002, que la quantité délivrée à AMCOR représente 5 % de la ressource du SIVOM, validé par le SIVOM le 3 octobre 2002.

Le SIVOM indique étudier par ailleurs la mise en place d'un dispositif de contrôle permanent du rendement du réseau (66 % en 2001 ; objectif 80 % à terme).

➤ Convention de déversement au réseau et accord de la station de Beaune-Combertault :

En date du 4 octobre 2002, la Société Générale des Eaux indique que la convention spéciale de déversement dans le réseau de Sainte-Marie-la-Blanche vaut accord pour le traitement des effluents à la station de Beaune.

Il est également prévu de prendre les effluents, en cas de by-pass (après dégrillage) de la station de prétraitement (qui va être gérée par la Générale des Eaux).

Nous avons demandé que soit envisagé la réalisation de bassin d'avaries en cas de dysfonctionnement de la station de prétraitement. Cela n'a pas été retenu. Le by-pass n'excéderait pas 24 heures, soit une charge de 1 680 kg/jour représentant 12 % de la charge de la station.

Les boues ne seront pas valorisées à ce stade en attente de caractérisation précise. Elles seront orientées vers une DC ou centre de compostage.

➤ Consommation en eau

S'agissant d'un process nouveau, les possibilités de recyclage ont été optimisées. Cependant, des gains pourraient se dessiner après une période de fonctionnement permettant d'envisager d'autres solutions . Il est donc demandé à l'exploitant de réaliser une étude de réduction des consommations dans un délai d'un an.

➤ Rejets atmosphériques :

Les émissions de COV au niveau de la tour de polycondensation sont de 69,5 g/h soit 29 mg/Nm<sup>3</sup> pour l'éthylène glycol et de 47,7 g/h soit 20 mg/m<sup>3</sup> pour l'acétaldéhyde.

En complément, AMCOR indique en premier lieu que le rejet serait de 103 mg/m<sup>3</sup> en partie haute et 1,9 mg/Nm<sup>3</sup> en partie basse, puis que le rejet ne serait que de 4 mg/Nm<sup>3</sup>.

S'agissant d'un procédé nouveau, il semble qu'il y ait des incertitudes quant aux flux précis rejetés. Par ailleurs, les valeurs prises dans l'étude d'impact sanitaire comme valeur de référence sont les VLE et VME .

De plus, lors de la visite du 24 octobre 2002, nous avons constaté l'avancement des travaux de construction (phase finale) et nous avons noté que les cheminées d'évacuation de la tour de polycondensation étaient des tubes coudés non implantés en toiture. Nous avons demandé à ce que soient recalculées ces cheminées suivant l'AM du 2/2/98.

Nous recommandons donc que l'étude d'impact sanitaire soit affinée sur la base de mesures réalisées au démarrage de l'installation et de la prise en compte des valeurs de référence, afin de vérifier les hypothèses quant à l'impact des rejets atmosphériques et de valider le dimensionnement des cheminées.

➤ Complément d'étude de bruit

Un complément d'étude a été réalisé par Acoustique France et a permis de déterminer les moyens de traitement afin de respecter les émergences chez les riverains :

- bardage double peau, isolation local broyeur + faux plafond,
- capotage des passages ouverts avec feutre acoustique,
- couverture intégrant isolant laine minérale haute densité
- par contre, le principe de conduits coudés pour les cheminées est nous semble à revoir vis-à-vis de la dispersion des fumées

➤ Demande complémentaire d'un stockage de GPL

Par courrier du 5 septembre 2002, AMCOR demandait un récépissé de déclaration pour l'installation d'un stockage de GPL (3,2 tonnes).

Celui-ci doit en fait être implanté à côté du stockage de balles (17 m). Nous avons demandé un complément d'étude de danger prenant en compte l'effet domino d'un incendie du stock de balles sur le GPL (risque de Bleve).

Compte tenu des résultats du complément d'étude, le stockage de GPL sera enterré.

Les avis des services ont été pris en compte, notamment :

- SDIS : article 30.2
- DDAF : titre eau
- DIREN : titre eau + titre air

## **VIII - PROPOSITIONS**

L'exploitant a été consulté sur le projet d'arrêté préfectoral.

En conclusion, il est proposé d'accorder l'autorisation sollicitée sous réserve du respect des prescriptions du présent arrêté.

L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines  
L'Inspecteur des Installations Classées

Signé

A. RATAYZYK

MINISTERE DE L'ECOLOGIE ET DU DEVELOPPEMENT DURABLE

**DIRECTION REGIONALE DE  
L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE  
ET DE L'ENVIRONNEMENT**  
Région BOURGOGNE

Groupe de Subdivisions de la Côte d'Or  
8 rue Marcel Dassault – BP 96609  
21066 DIJON CEDEX  
☎ 03.80.29.40.10 – Fax : 03.80.29.41.33.

**BORDEREAU DE TRANSMISSION**

M. le Préfet de la Région Bourgogne  
et de la Côte d'Or  
DIRECTION DES RELATIONS AVEC LES  
COLLECTIVITES LOCALES &  
ENVIRONNEMENT  
Bureau de l'Environnement  
**21041 DIJON CEDEX**

AR/CL/081002

DIJON, le 31 décembre 2002

DÉSIGNATION DES PIÈCES	NOMBRE DE PIÈCES	OBSERVATIONS
<b><u>OBJET :</u></b>  Affaire dont j'ai demandé l'inscription à l'ordre du jour de la prochaine séance du Conseil Départemental d'Hygiène :  <b>Société AMCOR PET PACKAGING (ex. SCHMALBACH LUBECA)</b> Route de Laborde <b>21200 Sainte-Marie-La-Blanche</b>		
. Rapport de l'Inspecteur des Installations Classées	1	Pour suites à donner
. Projet d'arrêté préfectoral portant autorisation	1	
		Pour le Directeur et par délégation, La Chef du Groupe de Subdivisions de la Côte d'Or  Signé  A. RATAYZYK

MINISTERE DE L'ECOLOGIE ET DU DEVELOPPEMENT DURABLE

**DIRECTION REGIONALE DE  
L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE  
ET DE L'ENVIRONNEMENT**  
Région BOURGOGNE

Groupe de Subdivisions de la Côte d'Or  
8 rue Marcel Dassault – BP 96609  
21066 DIJON CEDEX  
☎ 03.80.29.40.10 – Fax : 03.80.29.41.33.

**BORDEREAU DE TRANSMISSION**

M. le Directeur Départemental des Affaires  
Sanitaires et Sociales  
**Service SANTE ENVIRONNEMENT**  
16-18 Rue Nodot  
**21033 DIJON CEDEX**

AR/CL/081002

DIJON, le 31 décembre 2002

DÉSIGNATION DES PIÈCES	NOMBRE DE PIÈCES	OBSERVATIONS
<b>OBJET</b> : Installations Classées pour la protection de l'environnement		
<b>Société AMCOR PET PACKAGING (ex. SCHMALBACH LUBECA)</b> Route de Laborde <b>21200 Sainte-Marie-La-Blanche</b>		
. Rapport de l'Inspecteur des Installations Classées	1	Affaire dont je vous demande l'inscription à l'ordre du jour de la prochaine réunion du Conseil Départemental d'Hygiène.
. Projet d'arrêté préfectoral portant autorisation	1	
		Pour le Directeur et par délégation, La Chef du Groupe de Subdivisions de la Côte d'Or
		Signé
		A. RATAYZYK