

PRÉFET DE SAÔNE-ET-LOIRE

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

Mâcon, le 4 décembre 2014

Unité Territoriale de Saône-et-Loire

Nos réf. : NG/MV211114/0302

Affaire suivie par : Nicolas GUERIN

nicolas.guerin@developpement-durable.gouv.fr

Tél. 03 85 21 85 00 – Fax : 03 85 21 85 10

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

**Objet :** SAINT GOBAIN ISOVER à Crissey et Fragnes

**PJ :** Projet de prescriptions complémentaires.

**1) CONTEXTE ET CADRE REGLEMENTAIRE**

La société SAINT GOBAIN ISOVER exploite sur le territoire des communes de FRAGNES et de CRISSEY une unité de fabrication d'isolants en laine de verre. Le site industriel existe depuis 1965.

L'exploitation de cette activité est régulièrement autorisée par arrêté préfectoral du 28 juin 1999 modifié par :

- l'arrêté préfectoral n°08-05454 du 28 octobre 2008 (rejets aqueux, rejets atmosphériques) ;
- l'arrêté préfectoral n°09-05588 du 08 décembre 2009 (surveillance substances dangereuses).

La fabrication d'isolants en laine de verre relève de l'application de la directive sur les émissions industrielles dite « IED ». A ce titre, en application de l'article R515-70 du code de l'environnement, l'exploitant doit adresser au préfet un dossier de réexamen dans les douze mois qui suivent la date de publication des décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles applicable à son domaine d'activité.

Ce réexamen doit permettre d'une part d'actualiser le dossier de demande d'autorisation initial concernant les effets de l'installation sur son environnement et l'évolution des meilleurs techniques disponibles et d'autre part d'analyser le fonctionnement de l'installation sur les dix dernières années.

Le BREF verrerie établissant les meilleures techniques disponibles au niveau européen a été mis à jour le 28 février 2012.

Copie : SPR – dossier - chrono

Aussi, par courrier du 17 janvier 2014 complété le 09 juillet 2014, la société SAINT GOBAIN ISOVER a-t-elle transmis le dossier de réexamen susvisé.

## 2) SYNTHÈSE DES ÉLÉMENTS DU DOSSIER DE RÉEXAMEN

### 2.1. Actualisation des éléments du dossier de demande d'autorisation initial

> Situation administrative :

L'évolution des activités et de la nomenclature des installations classées conduisent à la situation suivante :

Désignation des installations	Rub.	Arrêté préfectoral du 28/06/199 modifié		Situation actuelle	
		Rég.	Volume autorisé	Rég.	Volume
<b>Utilisation de substances radioactives</b>	1715-1	A	2 sources Cm244 (Ai = 18,5 GBq) Q = 37*10 <sup>5</sup>	-	Activité inchangée mais ne relevant plus de la nomenclature des ICPE
<b>Fusion de matières minérales, y compris pour la production de fibres minérales</b>	2525	A	Capacité de production : 65 t/j	A	Capacité de production : 65 t/j Pas de modification
<b>Verre</b> (fabrication et travail du) – Verres autres que sodocalciques	2530-2	A	Capacité de production du four : 65 t/j	A	Capacité de production du four : 65 t/j Pas de modification
<b>Application de vernis, peinture, colle, enduit...</b> sur support quelconque - par enduction ou pulvérisation	2940-2			A	Colles/adhésifs : 0,7 t/j (cat. B) Résine phénolique et liant : 9,1 t/ (cat. A) Soit Ceq = 4,9 t/j Activité prise en compte sous la rubrique 2525 précédemment
<b>Fusion de matières minérales, y compris pour la production de fibres minérales, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour</b>	3340			A	65 t/j Rubriques 3000 créées suite à transposition de la directive « IED »
<b>Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage de minéraux</b>	2515-1	D	Puissance installée : 100 kW	E	Puissance installée : 500 kW Augmentation liée à la mise en place de 2 broyeurs de déchets
<b>Emploi ou stockage de substances ou mélanges comburants</b>	1200-2			D	Nitrate de soude : Q = 17 tonnes
<b>Distribution de gaz inflammables liquéfiés</b>	1414-3	D	1 poste	DC	1 poste Pas de modification
<b>Stockage papiers cartons</b>	1530-3			D	Papier Kraft : 500 m <sup>3</sup> Cartons : 1 500 m <sup>3</sup>

Désignation des installations	Arrêté préfectoral du 28/06/199 modifié		Situation actuelle	
	Rub.			
Stockage de bois	1532-3		<b>D</b>	Palettes bois : 10 000 m <sup>3</sup>
Emploi de colorants organiques, minéraux et naturels	2640-2		<b>D</b>	Colorant noir pour teinte de la laine de verre : 2 t/j <i>Activité prise en compte sous la rubrique 2525 précédemment</i>
Stockage de polymères	2663-1		<b>DC</b>	Films, vynil : 830 m <sup>3</sup>
Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	2921-b	<b>A</b>		P=600 kW <i>Remplacement des TAR « Baltimore » et « veluts » par des aérothermes</i>
Stockage de matières combustibles en entrepôts couverts	1510	<b>A</b>		Stockage de produits finis : 100 000 m <sup>3</sup>
			<b>NC</b>	Moins de 500 tonnes de matières combustibles pour 135 250 m <sup>3</sup> d'entrepôt
Installations de compression	2920	<b>A</b>		5 857 kW  <i>Modification de la rubrique</i>

Les modifications intervenues sur le site depuis 2000 ne conduisent pas à observer de modification substantielle de la situation administrative. Le site peut valablement bénéficier de l'antériorité pour les rubriques de la nomenclature ayant fait l'objet d'évolution.

## 2.2. Procédés mis en œuvre

Le verre est produit à partir des principales matières premières suivantes :

- Sable ;
- Soude (nitrate de soude et carbonate de soude) ;
- Feldspath ;
- Bore, phosphate, manganèse ;
- Calcin (verre borosilicaté ou sans borosilicate).

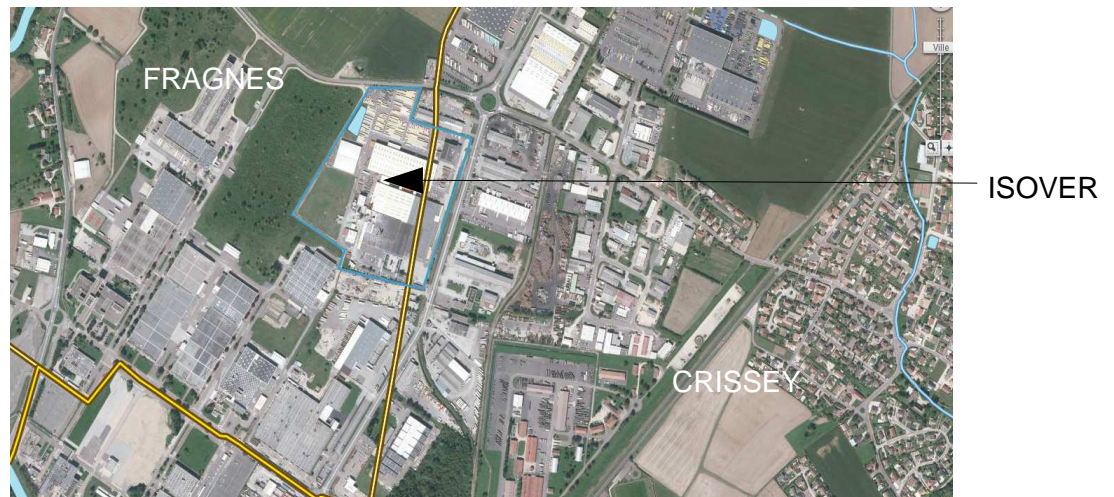
alimentant les deux fours de fusion électrique (électrodes plongeantes) présents sur le site.

Le verre en fusion est projeté en rotation rapide dans un système de « panier-assiette », percé, qui permet de créer les fibres. Ces dernières sont encollées par pulvérisation d'une résine formophénolique puis rassemblées sous forme de matelas. L'ensemble subit un étuvage à 260°C visant à polymériser la résine et reçoit un revêtement de finition spécifique (papier, voile de verre, aluminium). La mise à dimension par découpe et le conditionnement terminent le procédé.

Le site emploie environ 150 personnes et fonctionne en poste 365 jours par an et 24/24 (pas de fermeture).

## 2.3 Analyse des effets sur l'environnement

L'établissement est implanté en zone industrielle, sur le territoire des communes de FRAGNES et de CRISSEY.



Source : Géoportail

Le site n'est pas localisé en zone inondable.

#### Zones naturelles :

L'établissement se situe en zone industrielle. L'inventaire des zones remarquables (ZNIEFF, ZICO, ZPS...) autour du site n'a pas évolué depuis 2002. Aucun impact particulier des activités n'est identifié sur ces zones.

#### > Émissions atmosphériques :

Les principaux rejets sont liés à la fusion du verre et aux lignes de fabrication des fibres (fibrage, collage). Il existe trois émissaires canalisés sur le site.

L'évaluation de l'impact sanitaire des rejets de l'établissement a fait l'objet de plusieurs études d'évaluation du risque sanitaire (2009 et 2010) mettant en exergue un impact limité et, en tout état de cause, acceptable pour les populations.

En outre, les fumées liées à la fusion du verre sont traitées depuis 2009 par un filtre à manches. Les effluents issus des lignes de fabrication des fibres sont lavés par pulvérisation d'eau et cyclones depuis 2009. Les rejets en poussières et métaux ont ainsi fortement diminué depuis cette date.

Le site est soumis au plan national d'allocation des quotas de CO<sub>2</sub>.

#### > Prélèvements et émissions dans l'eau :

L'eau utilisée sur le site provient :

- du réseau d'eau potable pour les usages domestiques (environ 2 000 m<sup>3</sup>/an) ;
- du réseau d'eau potable dit « sablaise » (environ 15 000 m<sup>3</sup>/an), pour la défense incendie et le refroidissement des fours en situation exceptionnelle ;
- du réseau d'eau industrielle de la zone (environ 25 000 m<sup>3</sup>/an), pour le fonctionnement du procédé.

Les rejets s'effectuent :

- dans la station d'épuration de l'AUZIN pour les eaux domestiques ;
- dans le canal du centre pour les eaux pluviales.

Depuis 2009, les eaux résiduelles, y compris les purges de déconcentration des systèmes de refroidissement, sont recyclées en interne dans le procédé.

#### > Émissions sonores :

Le site est à l'origine d'émissions sonores principalement liées au trafic des poids-lourds, aux opérations de transfert des matières premières, aux groupes de compression et aux engins de manutention.

> Déchets :

Les principaux déchets générés par l'activité sont les rebuts de fabrication (calcin issu des fours, produits polymérisés, ...), recyclés en interne ainsi que des fibres encollées. Les déchets sont à 80 % dirigés vers des filières de valorisation.

## 2.4 Comparaison par rapport aux Meilleures Techniques Disponibles (M.T.D.)

Le BREF applicable pour cette installation est celui du secteur de la fabrication et de la transformation du verre (GLS). Par décision de la commission européenne du 28 février 2012, le BREF de 2001 a été mis à jour.

### 2.4.1. Rejets liquides

Le site dispose de séparateurs hydrocarbures pour les eaux pluviales de voiries. Les eaux domestiques sont rejetées à la station d'épuration communale. Les eaux usées sont recyclées en interne.

Les MTD pour les eaux pluviales fixent des valeurs seuils en adéquation avec celles de l'arrêté préfectoral.

### 2.4.2. Rejets atmosphériques

Tableau de comparaison des MTD figurant dans le document de référence pour les rejets atmosphériques pour le type de production correspondant à celui de l'entreprise.

Rejets fours de fusion :

<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	<b>Poussières</b>	<b>NOx</b>	<b>SOx</b>	<b>CO</b>	<b>HCl</b>	<b>HF</b>
MTD	<10-20	<500-700*	<50 - 150	<100	<5-10	<1-5
Valeur moyenne 2012 site	< 1	< 300	< 1	< 100	< 1	< 0,1
Valeur AP du 29/06/1999 modifié	10	=	=	100	=	=

\* Cas de l'utilisation de nitrates de soude dans le mélange vitrifiable

<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	<b>As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI</b>	<b>As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn</b>
MTD	<0,2-1	<1-2
Valeur 2005 site	0,06	0,14
Valeur AP du 29/06/1999 modifié	Par composé	=

Les valeurs de référence liées aux MTD sont respectées.

La mise en place en 2009 du système de filtre à manches répond aux objectifs et moyens fixés dans le BREF. De la même manière la technologie de fours utilisés répond aux MTD.

La comparaison montre par ailleurs que l'arrêté préfectoral du site ne prend pas en compte les valeurs définies dans les MTD pour les NOx, SOx, HCl et HF.

Concernant les flux spécifiques (kg par tonne de verre fondu), les valeurs de l'arrêté préfectoral actuel sont conformes aux MTD sauf pour le paramètre SOx (MTD < 0,1-0,3 et valeur seuil de l'arrêté 0,4). Ces valeurs sont respectées sur le site.

Les conditions de surveillance du rejet (mesure semestrielle et tous les 3 ans pour les métaux) permet de répondre aux objectifs fixés par les MTD. L'introduction de la surveillance du bore est en revanche nécessaire.

Rejets lignes 1 et 2 :

<i>mg/Nm<sup>3</sup></i>	<b>Poussières</b>	<b>COV</b>	<b>NH<sub>3</sub></b>	<b>Amines</b>	<b>Formaldéhyde</b>	<b>Phénols</b>
MTD	<20-50	<10-30	<30-60	3	<2-5	<5-10
Valeur moyenne 2012 site	< 15	< 25	< 50	< 1	< 0,5	< 6
Valeur AP du 29/06/1999 modifié	<u>60</u>	<u>40</u>	35	<u>5</u>	=	=

Les valeurs de référence liées aux MTD sont respectées. La comparaison montre par ailleurs que l'arrêté préfectoral du site ne prend pas en compte les valeurs définies dans les MTD pour les poussières, les COV, les amines, le formaldéhyde et les phénols unitairement (l'arrêté fixe toutefois un seuil pour la somme formaldéhyde+phénols).

En outre, l'exploitant sollicite l'ajustement du seuil d'ammoniac (passage de 35 à 50 mg/Nm<sup>3</sup>) tout en restant dans l'intervalle défini par les MTD.

Les conditions de surveillance du rejet (mesure semestrielle et tous les 3 ans pour les métaux) permet de répondre aux objectifs fixés par les MTD.

#### 2.4.3. Consommation énergétique

Le site met en oeuvre les meilleures technologies disponibles, notamment:

- Utilisation de fours électriques, technologie jugée la plus adaptée
- Reconstruction des fours en moyenne tous les 6 ans
- Utilisation de taux croissants de calcin (taux maximum atteint de 83%)

#### 2.4.4. Déchets

L'organisation et les installations du site répondent aux dispositions définies par les MTD, notamment :

- Recyclage des rebuts de matière première, des rebuts de fabrication
- Valorisation des réfractaires des fours liés à leur réfection ;
- Tri des déchets (80 % de matières valorisées).

Le site est certifié ISO14001 depuis 2003.

### 2.5. Analyse du fonctionnement sur les dix dernières années

Les équipements n'ont pas connu d'évolution majeure sur la période considérée. Les 3 fours ont toutefois été reconstruits. Les émissaires des fumées issues de la fusion sont traités par un filtre à manches et celles issues des lignes par lavage à l'eau et cyclones.

#### 2.5.1. Évolution des productions

La production annuelle est stable et s'établit en moyenne à près de 22 000 tonnes de verre fondu (18 000 tonnes de verre fibré).

L'utilisation du calcin dans le procédé de fabrication varie entre 12 % à 16 % dans la composition.

	UNITÉ	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013
<b>VERRE FONDU</b>	T/AN	20 647	21 162	21 348	22 273	22 604	20 827	21 392	21 403	22 618	22 099	21 524
<b>VERRE FIBRÉ</b>	T/AN	17 189	18 116	17 969	19 275	19 991	17 995	17 827	18 655	19 899	19 191	18 721
<b>% DE CALCIN</b>	%	16,75	14,39	15,83	13,46	11,56	13,60	16,67	12,84	12,02	13,16	13,02

### **2.5.2. Évolution des consommations d'énergie**

Le site utilise principalement du gaz naturel et de l'électricité. La consommation est relativement stable depuis 2005 (environ 70 000 kWh par an). La consommation de fioul en revanche est plus aléatoire en lien avec des chauffages ponctuels l'hiver (jusqu'à 4 500 litres /an). La consommation de GPL diminue régulièrement depuis 2005 (environ 45 tonnes en 2012).

En 2011, l'exploitant a par ailleurs investi 120 000 euros pour valoriser les calories des fours en chauffage de l'atelier de maintenance et du bâtiment administratif.

Les émissions directes de CO<sub>2</sub> du site sont liées à l'utilisation du gaz naturel mais la part prépondérante des émissions totales est liée à l'utilisation de l'électricité pour les fours de fusion. Les émissions de CO<sub>2</sub> sont stables depuis 2008 à environ 28 000 tonnes par an.

### **2.5.3. Évolution des consommations et rejets d'eau**

Les consommations d'eau ont fortement diminué depuis 2005 (- 40%) suite à la mise en place d'un plan d'actions par l'établissement, pour se stabiliser à environ 40 000 m<sup>3</sup>/an. La mise en place du recyclage des eaux résiduaires et le remplacement de deux tours aéroréfrigérantes par des aérothermes secs a fortement contribué à cette diminution depuis 2008. Le budget alloué pour ces deux opérations est très conséquent : plus de 3 millions d'euros au total.

Les rejets vers la station d'épuration de l'AUZIN ont diminué de 80 % en moyenne sur la même période. Les flux de pollution rejetés ont proportionnellement diminué. Cependant, il subsiste anormalement des substances liées aux procédés dans les effluents rejetés (formaldéhyde et phénol à quelques mg/l). Questionné sur ce point qui reste à traiter, l'exploitant précise que le lessivage des canalisations utilisées avant 2009 pour faire transiter les eaux résiduaires est certainement à l'origine de ces concentrations.

### **2.5.4. Évolution des rejets atmosphériques**

Les émissions atmosphériques annuelles sont globalement stables depuis 2005, voir en diminution sur les paramètres suivis, en particulier depuis 2009. En revanche, les émissions de NOx et de CO ont significativement augmenté depuis 2010 du fait de l'utilisation croissante de calcin issu de verre ménagé contenant plus d'organique à oxyder avec du nitrate de sodium.

L'exploitant a par ailleurs mis en place en 2009 un opacimètre sur chacun des trois points de rejet (budget : 50 000 euros).

### **2.5.5. Évolution de la production de déchets**

Les quantités totales de déchets produites sont relativement stables depuis 2008. Environ 80 % des déchets produits font l'objet d'une valorisation.

### **2.5.6 Évolution administrative**

Aucune évolution substantielle des activités n'est constatée sur la période considérée (Cf. Chapitre 2.1. ci-dessus).

### **2.5.7 Respect des principales dispositions des arrêtés préfectoraux et ministériels**

#### **> Rejets atmosphériques :**

Les émissions dans l'air de l'installation sont régulièrement analysées (2 fois par an et en continu sur les poussières depuis 2009) et ne montrent pas de non-conformités récurrentes par rapport aux valeurs seuils réglementaires. Sur les fours, depuis 2005, quelques dépassements ponctuels ont toutefois été observés sur les poussières, le HCl, les NOx et le CO. Des actions correctives ont été mises en place permettant d'y remédier. Sur les lignes, chaque campagne de mesures a lieu sur une production avec un taux de liants moyen et avec un taux de liants maximum. La ligne 1 fait l'objet de dépassements réguliers sur l'ammoniac avec un taux de liants fort. L'exploitant a mis en place en 2012/2013 deux jets parapluie en sortie d'étuve de polymérisation utilisant de l'eau adoucie afin d'y remédier.

Sur la ligne 2, des dépassements en poussières, ammoniac et débit sont réguliers. Les poussières minérales sont issues des couronnes de pulvérisation du liant, pour lesquelles l'exploitant continue de travailler sur la réduction de la pression de pulvérisation, avec des couronnes de profil différencié. Des actions sont également en cours concernant les rejets d'ammoniac et le débit d'aspiration.

### > Rejets dans l'eau :

Le rejet d'effluents industriels vers la station d'épuration a été stoppé en 2009. Pour mémoire, avant cette date, plusieurs dépassements ont été relevés sur les paramètres MES, DCO et phosphore principalement. La fréquence de surveillance des rejets, désormais uniquement domestiques, vers le réseau de l'AUZIN peut raisonnablement être allégée.

Toutefois, l'exploitant précise que lors d'arrêt d'entretien de plus d'une semaine, le recyclage des eaux résiduelles ne peut être maintenu, amenant à rejeter ces dernières vers la station d'épuration. La convention de rejet avec station d'épuration de la zone industrielle nord nécessite d'être mise à jour pour prendre en compte ces évolutions.

Concernant les eaux pluviales, aucune mesure n'a été réalisée par l'exploitant.

### > Niveaux sonores :

Les mesures de niveaux sonores réalisées en 2007 et 2010 montrent un dépassement récurrent des valeurs seuils en limite de propriété au point D (au nord) en période nocturne, de l'ordre de 6 à 8 dB. Ce point est le plus proche des installations du procédé (fours, cheminée...). L'exploitant souhaite faire évoluer la valeur seuil imposée (passage de 49 à 60 dB). L'inspection des installations classées a sollicité l'exploitant sur la localisation des principales sources émettrices et des actions technico-économiques pouvant être mises en œuvre.

## **3) SYNTHESE DU RAPPORT DE BASE**

Lorsque l'activité implique l'utilisation, la production ou le rejet de substances ou de mélanges dangereux pertinents et un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation, l'exploitant doit remettre, en application de l'article R515-81 un "rapport de base" contenant les informations nécessaires pour comparer l'état de pollution du sol et des eaux souterraines avec l'état du site d'exploitation lors de la mise à l'arrêt définitif de l'installation. Ce rapport servira de référence lors de sa cessation d'activité de l'installation et permettra de définir, en cas de pollution significative et sans préjudice des dispositions déjà prévues dans le code de l'environnement, les conditions de remise en état. Il comprend a minima les chapitres suivants :

- ✓ Description du site, de son environnement et évaluation des enjeux
- ✓ Recherche, compilation et évaluation des données disponibles
- ✓ Interprétation des résultats et discussion des incertitudes

Il doit également comprendre, lorsque les données disponibles ne permettent pas de disposer d'une connaissance suffisante de l'état de pollution des sols et des eaux souterraines, les chapitres suivants :

- ✓ Définition du programme et des modalités d'investigations
- ✓ Réalisation du programme d'investigation et d'analyses différées au laboratoire

Le rapport de base remis le 04 novembre 2014 par l'exploitant traite de l'ensemble de ces thématiques. Les données collectées (activités historiques du site, incidents recensés, substances utilisées) montrent que des zones ponctuelles sont susceptibles d'être polluées. Le rapport recommande de privilégier dans un premier temps l'étude précise de la qualité des eaux souterraines qui sont proches du terrain naturel dans la mesure où aucun risque avéré n'est identifié. En fonction des résultats et en cas d'anomalie constatée, des sondages de sols pourront être préconisés de façon à localiser d'éventuelles zones d'infiltration.

Dans cette perspective, le site ne disposant pas de piézomètres, il est préconisé de positionner au moins cinq ouvrages (dont un en amont hydraulique) en fonction de la géométrie du site et de la localisation des sources potentielles retenues.

## **4) ANALYSE ET PROPOSITIONS DE SUITE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

L'analyse du dossier de réexamen montre que l'exploitant met en œuvre les meilleures technologies disponibles pour son site de CRISSEY.



Les dispositions de l'arrêté préfectoral nécessitent d'être adaptées pour prendre en compte les valeurs de rejet atmosphérique liées aux meilleures technologies disponibles. En outre, les évolutions survenues depuis 2008 nécessitent d'adapter les prescriptions à la réalité du site (rejets aqueux notamment).

#### **> Situation administrative**

Le projet de prescriptions ci-joint (article 1.2.1) met à jour la liste des rubriques ICPE et des capacités autorisées.

#### **> Rejets atmosphériques**

Le projet de prescriptions ci-joint (article 3.2.4) ajuste les valeurs seuils de concentration et de flux en application des meilleures technologies disponibles :

##### Rejet des lignes L1 et L2 :

- Poussières: passage de 60 de 50 mg/Nm<sup>3</sup>
- COV: passage de 40 à 30 mg/Nm<sup>3</sup>
- Amines: passage de 5 à 3 mg/Nm<sup>3</sup>
- Phénol et formaldéhyde: introduction d'une valeur seuil spécifique respectivement à 8 et à 2 mg/Nm<sup>3</sup>

L'exploitant sollicite par ailleurs la possibilité de relever la valeur seuil de concentration d'ammoniac de 40 à 50 mg/Nm<sup>3</sup> compte tenu de sa difficulté à respecter systématiquement cette valeur du fait d'un changement de résine en 2007. La valeur proposée étant dans la fourchette des seuils liés aux MTD, il est proposé de donner une suite favorable à cette demande.

##### Rejet des fours de fusion:

- SOx: passage de 0,4 à 0,3 kg/t
- NOx: introduction d'une valeur seuil à 500 mg/Nm<sup>3</sup>
- HCl: introduction d'une valeur seuil à 5 mg/Nm<sup>3</sup>
- HF: introduction d'une valeur seuil à 1 mg/Nm<sup>3</sup>

#### **> Rejets aqueux**

Le projet ci-joint ajuste les paramètres de rejets d'eaux usées et les valeurs seuils (article 4.3.9) dans la mesure où seules des eaux domestiques sont désormais rejetées au réseau d'assainissement. La surveillance est également allégée pour la même raison (passage d'une fréquence mensuelle à 2 fois par an). Les paramètres formaldéhyde et phénol sont toutefois conservés afin de vérifier l'absence de rejet de ce type dans le réseau d'assainissement.

Par ailleurs, la situation exceptionnelle d'un rejet des eaux résiduelles vers la station d'épuration, en période d'arrêt d'entretien, est également encadrée.

Enfin, une surveillance des eaux pluviales est imposée (une fois par an).

#### **> Eaux souterraines**

Au vu des conclusions du rapport de base, le projet ci-joint prescrit la mise en place au plus tard au 31/12/2015 d'un réseau piézométrique (article 9.2.6.2) et la réalisation d'analyses sur les eaux souterraines en 2015 puis au moins une fois tous les 2 ans.

#### **> Niveaux sonores**

Au vu de l'absence de sensibilité du milieu environnant (zone industrielle, absence de zone à émergence réglementée à moins de 400 m), le projet ci-joint ajuste la valeur seuil des émissions en limite de propriété (hors côté rue Paul Sabatier) de nuit (passage de 49 à 56 dB(A)). Une mesure complémentaire sera toutefois réalisée afin de déterminer les sources les plus émettrices et les actions de réduction pouvant être envisagées.

#### **> Garanties financières**

Le projet de prescriptions ci-joint prescrit par ailleurs la mise en place de garanties financières dont le montant est déterminé conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 31 juillet 2012 encadrant ce dispositif (cf. article 1.5 du projet de prescriptions ci-joint).

## 5) CONCLUSION GENERALE

L'examen du dossier de réexamen du site de SAINT GOBAIN ISOVER, dont la remise fait suite à la mise à jour du BREF européen sur le verre, montre que le site utilise les meilleures technologies disponibles et génère des émissions compatibles avec les valeurs limites d'émission mentionnées dans ce document de référence. Toutefois, les prescriptions techniques de l'arrêté préfectoral du 28 juin 1999 modifié nécessitent d'être amendées. Ainsi, le projet de prescriptions ci-joint procède à la remise à niveau des seuils de rejets atmosphériques au regard des performances des meilleures techniques actuellement disponibles.

Compte tenu des nombreux arrêtés préfectoraux existants pour cet établissement, il est proposé de produire un nouvel arrêté intégré abrogeant et reprenant les dispositions antérieurement applicables.

L'inspection des installations classées propose aux membres du CODERST d'émettre un avis favorable à l'ensemble de ces propositions.

<b>Rédacteur :</b>	<b>Vérificateur et approbateur :</b>
L'inspecteur de l'environnement	Pour la directrice et par délégation, Le chef de l'unité territoriale de Saône-et-Loire
<b>signé</b>	<b>signé</b>
N. GUERIN	P. CHEMIN