



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE L'AIN

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement
de Auvergne Rhône-Alpes

Unité départementale de l'Ain

Bourg-en-Bresse, le 2 août 2017

S4

REÇU LE

09 NOV. 2017

Rép. : 17...305.....

Référence : UD01-S4-17-169-CC

Affaire suivie par : **Christophe Callier**

Subdivision 4

Tél. : 04 74 45 07 70

Télécopie : 04 74 50 32 50

Courriel : christophe.callier@developpement-durable.gouv.fr

DEPARTEMENT DE L'AIN – SOCIÉTÉ LAMBERET à SAINT-CYR SUR MENTHON

VISITE D'INSPECTION APPROFONDIE

réalisée le 20 juillet 2017

Rapport des inspecteurs de l'environnement

Adresse de l'établissement : Les Teppes - Saint-Cyr sur Menthon

Adresse du siège social de l'établissement : BP 43 - 01380 SAINT-CYR SUR MENTHON

Activité principale de l'établissement : Transformation des matières plastiques

Code GIDIC de l'établissement : 61-2218

Priorité DREAL : P1

chrone UD01

Inspecteur(s) : C. Callier UD DREAL de l'Ain, D. Croizé-Pourcelet service PRICAE DREAL Auvergne Rhône-Alpes

Date d'annonce du contrôle : courrier du 9 juin 2017

Type de contrôle	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection approfondie	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée
	<input type="checkbox"/> Inspection courante	<input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle
	<input type="checkbox"/> Inspection ponctuelle		
Circonstances du contrôle	<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL		<input type="checkbox"/> Incident/Accident du
	<input type="checkbox"/> Plainte du		<input type="checkbox"/> Autre :

Thème du contrôle :

Le contrôle a porté sur le respect des dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 9 janvier 2008. La visite a également été l'occasion d'aborder le dossier de demande de régularisation administrative déposée le 24 mars 2017, en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter une activité de peinture poudre. En effet, la cabine de peinture poudre qui a fait l'objet d'une déclaration au préfet de l'Ain le 3 novembre 2010, pour une quantité de 160 Kg/j de poudre, a dépassé en 2015 le seuil du régime de l'autorisation fixé à 200 Kg/j, la quantité ayant atteint 342 Kg/j.

Référentiel du contrôle :

Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 9 janvier 2008 :

- Article 1.2.1. : Liste des installations concernées par une rubrique de la nomenclature des installations classées ;
- Article 7.5.1. : Etiquetage des substances et préparations dangereuses ;
- Article 3.2.4.2 : Mise en œuvre d'un schéma de maîtrise des émissions de COV ;
- Article 3.2.4.5 : Plan de gestion de solvants ;
- Article 3.2.4.4 : Surveillance des rejets ;
- Article 4.3.10. : Valeurs limites d'émission des eaux exclusivement pluviales ;
- Article 7.6.3. Ressources en eau et mousse ;

Principales installations contrôlées :

- GRV de Gel Coat à l'extérieur du bâtiment U ;
- Bâtiment U : présence ou absence d'exutoires de fumées, possibilité de recoupement du bâtiment ;
- Compresseurs d'air : destination des condensats ;
- Presses à balles (déchets) ;
- Etiquetage des réservoirs de résine et d'acétone ;
- Local de stockage des produits dangereux ;
- Paratonnerres ;
- Aménagement de la zone Sud : Parking/zone de confinement des eaux potentiellement polluées en cas d'incendie.

Personnes rencontrées et fonctions :

- Damien VUILLOD : Directeur industriel ;
- Gaël LE BIHAN : Responsable qualité, hygiène, sécurité, environnement ;
- Aymeric BONNIN : Stagiaire en formation HSE.
- Frédéric ROSSET : Consultant ODZ

Synthèse de la visite - constatations :

Description du contexte et de l'actualité de l'entreprise :

La société LAMBERET a été rachetée le 12 mai 2015 par la société XINFEI, qui est une filiale du groupe chinois AVIC, qui est lui même un fabricant d'avions civils et militaires.

LAMBERET va spécialiser ses sites. Les activités Véhicules Utilitaires (VU) et Véhicules Légers (VL) exercées sur le site de Saint-Cyr-sur-Menthon, vont être transférées sur le nouveau site de Saint-Eusèbe en Saône et Loire, ce qui va libérer environ 3000 m² de bâtiment.

Le site de Saint-Eusèbe est en production a cadence faible, pour l'instant au-dessous du seuil de déclaration. L'activité VL a déjà été transférée à Saint-Eusèbe, l'activité VU le sera en 2018. L'usine de Sarreguemines fabrique les panneaux utilisés pour l'activité VU. Une ligne de stratification sera mise en service à Saint-Eusèbe cette année.

L'atelier de Vonnas va fermer sous 2 semaines, son activité sera également transférée sur le site de Saint-Eusèbe.

Vers la moitié de l'année 2019, le site de Saint-Cyr-sur-Menthon accueillera les frigoristes VI dans l'espace libéré par les VL et les magasins, les vestiaires la tôlerie et l'atelier accessoires dans l'espace libéré par les VU.

Le site de Saint-Cyr-sur-Menthon emploie actuellement 304 employés en CDI et 234 intérimaires pour la production, 155 employés et 30 intérimaires dans la structure, soit un total de 723 personnes. L'ensemble des employés de la société Lamberet SA représente 943 personnes.

Le site fonctionne de la manière suivante :

- La tôlerie et les VU : à la journée en semaine ;
- La stratification, les planchers, la menuiserie, la préparation panneaux (PPX), l'assemblage des VI, la fixation et la mise à disposition commerciale : en 3X8, du lundi matin 4 heures au samedi matin ;
- Les trains roulants et la peinture poudre : en 2X8 du lundi matin 4h30, au vendredi 18h30.

Le site a produit par jour, au cours des dernières années les VI suivants (Remorques SR, porteurs et caisses Etat Fini Au Sol) :

- 2014 : 11
- 2015 : 13,7
- 2016 : 13,7
- 2017 : 15,2

La production peut encore croître jusqu'à 21 VI par jour en moyenne annuelle, qui sera la cible à atteindre à terme.

Principales constatations à l'issue du contrôle :

1. Retour sur la visite d'inspection du 5 juillet 2016

Retour sur la visite d'inspection du 3 novembre 2015

Demande de l'inspection (Rapport du 20 juillet 2016) :

« Indiquer sous un mois, sur l'ensemble des réservoirs de produits dangereux de l'établissement (Acétone, résines, gelcoat, etc...), les informations relatives au produit qu'ils contiennent, conformément au règlement n°1272/2008 dit CLP. A minima, le nom du produit, ainsi que ses pictogrammes de dangers doivent figurer. »

Réponse de l'exploitant (Courrier du 4 janvier 2017) :

« Nous allons identifier les réservoirs principaux de produits chimiques. Nous avons poursuivi la mise en place d'étiquettes pour les récipients en production »

La visite a permis de constater le bon affichage des noms de produits ainsi que les pictogrammes de dangers, sur le réservoir d'acétone et à l'entrée des bâtiments abritant les réservoirs de résines.

Respect de l'émission annuelle cible de Composés Organiques Volatils (COV)

Demande de l'inspection (Rapport du 20 juillet 2016) :

« Dans un délai de 3 mois :

- Transmettre, la liste des colles mises en œuvre ainsi que les quantités associées.
- Fournir les fiches de données de sécurité des principales colles. Si le taux de solvant ne figure pas dans les FDS, prouver l'absence de solvant par un autre moyen (ex : fiches techniques fournisseurs).
- Utiliser des informations plus récentes provenant de ses fournisseurs pour le taux de solvant dans les peintures et les durcisseurs.
- Indiquer les quantités de déchets réellement réceptionnées par pesage par le traiteur de déchets.
- Justifier que les résines mises en œuvre sur le site sont bien à faible émission, en cohérence avec les facteurs CFA pris en compte.
- Se référer au guide élaboré par le CFA sur la pulvérisation contrôlée pour justifier de sa bonne application sur le site.
- Si nécessaire, corriger le PGS et le SME 2015.
- Transmettre la FDS du produit de substitution de l'acétone pour le nettoyage des panneaux. »

Réponse de l'exploitant (Courrier du 4 janvier 2017) :

- L'exploitant a fourni la liste de 15 colles qu'il utilise, la quantité annuelle employée, ainsi que les Fiches de Données de Sécurité (FDS) des colles employées en plus grande quantité (de 124 à 2 t par an).
- « Nous mettons à jour pour le SME de 2016, le taux de styrène pour les produits les plus importants »
- « Nous mettons à jour notre registre déchets avec le retour des BSD afin d'avoir la quantité traitée comme information » ;
- « Concernant les faibles émissions (des résines), notre cahier des charges demande à chaque fournisseur de nous livrer des produits à faible émissions et agents filmogènes, ce qui correspond à des produits à faible émission par l'emprisonnement du styrène » ;
- « Ci-joint à ce courrier vous trouverez également la FDS des produits substitués »

Après examen des réponses apportées par l'exploitant, l'inspection en tire les conclusions suivantes :

- Après examen des FDS des colles, il n'est pas toujours possible de conclure si elles contiennent ou non des COV. La colle utilisée en plus grande quantité (124,5 t par an) mentionne en sous section 15.1 de sa FDS : « Teneur VOC 0 % », ce qui signifie qu'elle ne contient pas de COV selon son fabricant. La seconde colle utilisée en plus grande quantité (57 t par an) mentionne en section 9 de sa FDS : « Teneur en solvants VOC 0,00 % », ce qui signifie qu'elle ne contient pas de COV selon son fabricant. A ce stade, l'inspection ne dispose pas d'information sur la teneur en COV des colles suivantes :

- Durcisseur uk 5400 (Réf. 1682050 & 51)
- PUR 2K 666/08 (Réf. 006495-001)
- Methacryl.10/1 (Réf. 001225-001)
- Poly thyxo (Réf. 1681003)
- L'exploitant n'a pas fourni d'informations plus récentes sur les taux de solvants des peintures et durcisseurs ;
- L'exploitant a ajouté une colonne « Quantité réelle de déchets », qui est prise en compte dans le PGS ;
- L'exploitant justifie la pulvérisation contrôlée, par le fait que l'application est effectuée pas un robot, dont la pression est calculée pour éviter les overspray, la vitesse d'avance et le débit sont définis par des réglages du robot. Pour éviter le débordement, un opérateur surveille l'épandage pour déclencher le démarrage de la pulvérisation au moment opportun (début du panneau) ;
- Le gelcoat actuellement utilisé a un taux de styrène de 31 %, il est utilisé mis en œuvre par pulvérisation contrôlée, il est à faible émission et contient un agent filmogène. Les abaques du CFA exprimant des facteurs d'émission de COV, jusqu'à la concentration la plus faible en styrène de 33 %, l'exploitant retient ce dernier. Le fait de retenir ce facteur d'émission, ne permet pas de valoriser la baisse du taux de styrène du gelcoat à 31 %, en terme d'émissions atmosphériques de COV ;
- Le produit de substitution de l'acétone utilisé pour le nettoyage des outils et dénommé « AQSOL 95 DPU », a une pression de vapeur à 20°C < 0,2 mbar ;

* Définition d'un COV selon l'annexe III de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 : « On entend par " composé organique volatil " (COV) tout composé organique, à l'exclusion du méthane, ayant une pression de vapeur de 0,01 kPa (soit 0,1 mbar) ou plus à une température de 293,15° Kelvin ou ayant une volatilité correspondante dans des conditions d'utilisation particulières. »

Pour les prochains PGS et SME

Demande de l'inspection (Rapport du 20 juillet 2016) :

- S'assurer que les facteurs CFA (facteur d'émission du styrène présent dans les résines) n'ont pas évolué depuis la publication du guide SME - secteur des composites ;
- Intégrer le calcul d'un flux spécifique indépendant de la production, exprimé en émissions de COV par résine consommée.
- Prendre en compte un flux spécifique cible de 85 g COV / kg de résine consommée ;
- Calculer l'EAC à partir de ce flux spécifique et de la consommation annuelle de résines ;

Réponse de l'exploitant (Courrier du 4 janvier 2017) :

- Pour le prochain SME, j'ai cherché si un nouveau référentiel et de nouveaux facteurs CFA ont été édités, je n'ai pas trouvé d'informations plus récentes que celles trouvées à ce jour ;
- A chaque SME, nous recalculerons un flux spécifique que nous pourrions comparer au flux spécifique de 85 g de COV par Kg de résine ;

Dans le futur dossier de demande d'autorisation d'exploiter

Demande de l'inspection (Rapport du 20 juillet 2016) :

Recenser tous les bacs d'acétone utilisés pour le nettoyage des outils et gants implantés dans les ateliers, totaliser leur volume cumulé et le classer sous la rubrique 2564.

Réponse de l'exploitant (Courrier du 4 janvier 2017) :

Le cumul des bacs d'acétone donne une valeur proche de 350 litres pour l'ensemble du site, cette quantité a été ajoutée afin de procéder au classement de la rubrique 2564.

Le dossier de demande d'autorisation d'exploiter indique que « le produit contenu dans les fontaines n'est pas visé ». Le rédacteur du dossier de demande d'autorisation d'exploiter n'a manifestement pas eu cette information portée à sa connaissance, celui-ci parlant de « fontaines ».

Surveillance des rejets

Demande de l'inspection (Rapport du 20 juillet 2016) :

- Proposer, dans un délai de 6 mois, une méthode de surveillance en permanence des émissions de COV, basée sur le suivi d'un paramètre représentatif, corrélé aux émissions, qui réponde aux exigences de l'article 3.2.4.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 9 janvier 2008.

Réponse de l'exploitant (Courrier du 4 janvier 2017) :

- Nous avons du mal à trouver un paramètre représentatif de nos rejets, nous proposons de suivre la quantité de résine mise en œuvre de manière mensuelle. En multipliant cette valeur par le flux spécifique, nous pourrions la comparer à l'émission annuelle cible ou à l'émission totale de l'année précédente.

L'exploitant a calculé un facteur d'émission spécifique en grammes de COV par Kg de résine mis en œuvre, en ne retirant pas les ventes de produits, ni les déchets. Ce facteur est multiplié par la quantité de résine mis en œuvre par mois, afin d'évaluer la quantité de COV émis.

Mesures de réduction des émissions de COV en période d'alerte à la pollution atmosphérique à l'ozone

Demande de l'inspection (Rapport du 20 juillet 2016) :

Compléter, dans un délai de 3 mois, les mesures proposées en cas d'atteinte des différents niveaux d'alerte :

- 1er niveau : actions de sensibilisation, maintenance, report d'opérations non indispensables, dépotage, vigilance sur process...
- 2e niveau : actions d'optimisation de l'activité (ex : organisation du planning de production en favorisant les productions les moins émettrices...), report de démarrage d'unités qui seraient déjà à l'arrêt au moment de l'alerte...
- 3e niveau : actions plus contraignantes (arrêt ou restriction de certaines activités industrielles), limitation de la production

Réponse de l'exploitant (Courrier du 4 janvier 2017) :

Pour le niveau 1, nous proposons :

De retarder la livraison des produits occasionnant des émissions de COV (Résine, gasoil, acétone) aussi longtemps que la production est capable de travailler.

De décaler les peintures des véhicules dont les dates de livraison client ne sont pas proches.

Pour le niveau 2 :

De supprimer le nettoyage à l'acétone en cours de production afin de réaliser un seul nettoyage en fin de production, ceci aura pour impact de rajouter du personnel de production pour cette opération.

Pour le niveau 3 :

Arrêt de la production de panneaux et plancher (ateliers utilisateurs de styrène).

L'inspection attire l'attention de l'exploitant sur le fait que le préfet de région a signé le 22 mai 2017 un arrêté approuvant le document cadre zonal relatif aux procédures préfectorales et aux mesures de dimension interdépartementales en cas d'épisodes de pollution de l'air ambiant. Le document cadre zonal, dont les dispositions devront entrer en vigueur le 22 novembre 2017 au plus tard, prévoit de nouveaux seuils de déclenchement de l'alerte en cas d'épisode de pollution à l'ozone. Les ex-alertes de niveau 2 et 3 sont regroupées en une seule alerte de niveau 2, qui a pour critères de déclenchement ceux cumulés des précédentes alertes de niveau 2 et 3, sauf le déclenchement sur persistance (en moyenne horaire sur une heure pendant 4 jours), qui passe d'une valeur de 240 µg/m³ à 180 µg/m³. Cette modification du critère d'alerte de niveau 2, basé sur une concentration plus faible, pourrait entraîner à terme le déclenchement de ce niveau d'alerte, alors qu'il était très improbable avec l'ancien dispositif.

Applicabilité de l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 aux installations de combustion de l'établissement

Demande de l'inspection (Rapport du 20 juillet 2016) :

Ne pas intégrer au calcul de la puissance au titre de la rubrique 2910, les installations de combustion utilisées pour la cuisson ou le séchage des pièces peintes sur les lignes de peinture poudre et liquide.

Réponse de l'exploitant (Courrier du 4 janvier 2017) :

L'exploitant a listé les installations de combustion ainsi que leur puissance associée, sans distinguer ce qui relève de la rubrique 2940 (étuves ou fours employés pour le séchage ou la cuisson des peintures poudres ou liquides).

Mesures de la qualité des eaux pluviales rejetées au milieu

Demande de l'inspection (Rapport du 20 juillet 2016) :

Transmettre sous un mois, le devis signé, pour la réalisation des mesures de la qualité des eaux pluviales des voiries.

L'inspection rappelle, que la périodicité d'analyse de la qualité des eaux pluviales, fixée par l'article 4.3.11. de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 9 janvier 2008 est annuelle.

Réponse de l'exploitant (Courrier du 4 janvier 2017) :

L'exploitant a transmis les résultats d'analyses des deux points de rejet des eaux pluviales de son établissement, réalisé le 22 juillet 2016. On constate au point de rejet Sud, les dépassements suivant :

- Demande Chimique en Oxygène = 161 mg/l (Valeur limite = 125 mg/l) ;
- Matières En Suspension = 270 mg/l (valeur limite 35 mg/l).
- Métaux totaux = 18,1 mg/l (Valeur limite = 15 mg/l)

L'exploitant explique les dépassements des valeurs limites au niveau du point de rejet Sud, en raison du fait que le prélèvement a été effectué avant mise en place du déboureur/déshuileur. La mise en place de ce dispositif devrait diminuer les concentrations en polluants de ce point de rejet. Une mesure de la qualité des eaux pluviale est programmée à la fin de l'été sur les 3 points de rejet d'eaux pluviales que compte le site.

2. Respect de l'émission annuelle cible de Composés Organiques Volatils (COV)

Le Plan de Gestion des Solvants simplifié (PGS) et le Schéma de Maîtrise des Émissions (SME) de l'année 2016 ont été présentés au cours de l'inspection. Ils font apparaître les chiffres suivants :

I1 (quantité achetée) = 1003,86 tonnes

O5 (quantité perdue par réaction chimique) = 752,783 tonnes

O6 (quantité dans les déchets) = 41,45 tonnes

O7 (quantité vendue) = 32,56 tonnes

O8 (quantité récupérée pour régénération) = 0

Emissions totales = I1 – O5 – O6 – O7 – O8 = 177,07 tonnes

Emission Annuelle Cible (EAC) = 290,6 tonnes

L'exploitant respecte donc l'émissions annuelle cible d'émissions de COV, sous réserve que les colles mises en œuvre ne contiennent pas des quantités de COV susceptibles de remettre en cause ce résultat.

L'exploitant remplace progressivement l'acétone utilisée pour le nettoyage des panneaux par un produit de substitution non classé « AQSOL 85 DPU ». Le personnel accepte difficilement ce changement, car le produit laisse un film gras. Depuis février 2017 date

de démarrage de l'utilisation de ce produit, environ 500l du produit de substitution ont été utilisés. Cette quantité demeure marginale à ce stade, comparée à la quantité annuelle d'environ 50 tonnes d'acétone employé pour le nettoyage.

L'émission annuelle cible étant largement supérieure aux émissions totales de l'établissement, afin de fixer des objectifs plus ambitieux, répondant au principe de l'amélioration continue, il a été demandé à l'exploitant au cours de la dernière visite d'inspection d'intégrer à son PGS, le calcul d'un flux spécifique indépendant de la production, exprimé en g de COV par Kg de résine mise en œuvre. Ce flux a été calculé sans retirer les résines éliminées en tant que déchets.

Au cours de ces dernières années, ce flux spécifique a connu l'évolution suivante :

2013 : 82 g COV / kg de résine consommée

2014 : 84 g COV / kg de résine consommée

2015 : 74,8 g COV / kg de résine consommée

2016 : 67,7 g COV / kg de résine consommée

A titre de comparaison, au cours de l'année 2000 qui a servi de référence pour l'élaboration du SME, le flux spécifique était de 170 g COV/kg de résine consommé.

3. Ressources en eau et mousse

L'article 7.6.3. de l'arrêté d'autorisation d'exploiter prévoit que 4 des 18 RIA soient des « hydromousses » disposant chacun de 200 litres d'émulseur.

L'établissement dispose bien de 4 réserves de 200 litres d'émulseurs associées à certains RIA, cependant les émulseurs datent du mois de décembre 2003 (lot N° 380 03) et l'exploitant n'a pas été en mesure de fournir un justificatif de contrôle de leur qualité.

4. Stockage de peroxydes

Au cours de sa visite du site, l'inspection a constaté que la quantité de peroxydes organiques stockés dans le local de produits dangereux était de plus de 5 tonnes selon l'outil de gestion de l'exploitant et 6 tonnes selon un comptage de l'inspection, pour un volume autorisé de 8 tonnes.

En application des articles 5 et 7 de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007, l'exploitant a calculé la distance minimale d'éloignement du stockage de la limite de l'établissement et des autres installations. La quantité de 8 tonnes ne permettant pas de respecter ces distances d'éloignement, l'exploitant a décidé de limiter la quantité de peroxydes stockés à 3 tonnes, valeur qui a été notifiée au préfet dans le dossier de régularisation administrative déposé en mars 2017. La quantité de peroxydes de 6 tonnes actuellement stockée, est susceptible de ne pas permettre au stockage de respecter les distances d'éloignement prévues par l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007. Dans ces conditions, l'exploitant doit ramener la quantité stockée à 3 tonnes, ou démontrer que la quantité de 6 tonnes permet de respecter les distances d'éloignement.

Les documents recueillis auprès de l'exploitant lors du contrôle sont conservés à la DREAL Rhône-Alpes.

Suites (cf. annexes ci-jointes) :

1. **Propositions de sanctions administratives et sanctions pénales :**

Aucune.

2. **Autres suites :**

Cette visite a permis de relever des écarts rapidement remédiables et des insuffisances, nécessitant, de la part de l'exploitant, les actions correctives suivantes :

1. Retour sur la visite d'inspection du 5 juillet 2016

Respect de l'émission annuelle cible de Composés Organiques Volatils (COV)

Transmettre à l'inspection la teneur en COV des colles suivantes :

- Durcisseur uk 5400 (Réf. 1682050 & 51)
- PUR 2K 666/08 (Réf. 006495-001)
- Methacryl10/1 (Réf. 001225-001)
- Polyé thyxo (Réf. 1681003)

Sur la base des quantités moyennes annuelles employées au cours des dernières années et de leurs teneurs en COV, calculer les quantités de COV qu'elles sont susceptibles d'émettre et les comparer à la quantité annuelle de COV rejetés par l'ensemble de l'établissement. Si la quantité annuelle de COV contenus dans les colles est non négligeable (>1 % de la quantité totale annuelle de COV émise par le site), alors les colles devront être intégrées au PGS.

Rechercher et utiliser dans le PGS, des informations actualisées concernant la teneur en COV des peintures et des durcisseurs.

Déterminer si le produit de substitution de l'acétone dénommé « AQSOL 95 DPU », est considéré comme un COV, notamment en fonction de ses caractéristiques physiques (pression de vapeur à une température de 293,15°), ou s'il contient une fraction de COV.

Dossier de demande d'autorisation d'exploiter

Recenser tous les bacs d'acétone utilisés pour le nettoyage des outils et des gants implantés dans les ateliers, totaliser leur volume cumulé et le classer sous la rubrique 2564.

Surveillance des rejets

En application des dispositions de l'article 3.2.4.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 9 janvier 2008, transmettre mensuellement à l'inspection des installations classées, un calcul du flux horaire de COV émis, à partir d'un facteur d'émission spécifique (g de COV/Kg de résine mis en œuvre), multiplié par la quantité de résine mis en œuvre par mois. La base de temps devra tenir compte des heures d'ouverture des principales lignes émettrices de COV.

Mesures de réduction des émissions de COV en période d'alerte à la pollution atmosphérique à l'ozone

Confirmer ou proposer d'autres mesures de réduction des émissions, considérant la modification du seuil de déclenchement de l'alerte de niveau 2, sur persistance lors d'un dépassement du seuil de 180 µg/m³ en moyenne horaire pendant 4 jours consécutifs.

Applicabilité de l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 aux installations de combustion de l'établissement

Transmettre la liste des installations de combustion, en indiquant leur puissance, combustible et localisation. Ne sommer la puissance que des installations qui ne sont pas associées à une activité de peinture (fours, étuves). Le dossier de demande d'autorisation d'exploiter devra respecter le même principe pour dresser la liste des installations classées.

Mesures de la qualité des eaux pluviales rejetées au milieu

Transmettre dès réception, les résultats de la campagne de mesure de la qualité des eaux pluviales, commentés lorsque des dépassements de valeurs limites apparaissent.

2. Respect de l'émission annuelle cible de Composés Organiques Volatils (COV)

Retirer les résines éliminées en tant que déchets, avant de calculer le facteur d'émission spécifique, exprimé en g de COV émis par Kg de résine mise en œuvre.

3. Ressources en eau et mousse

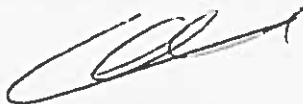
Transmettre un justificatif de contrôle de la qualité des émulseurs associés aux RIA.

4. Stockage de peroxydes

Ramener sous 2 semaine, la quantité de peroxydes organiques stockée dans le local de produits dangereux à 3 tonnes, ou démontrer que la quantité de 6 tonnes permet de respecter les distances d'éloignement prévues par les articles 5 et 7 de l'arrêté ministériel du 6 novembre 2007. Dans ce dernier cas, l'exploitant devra modifier la quantité de peroxydes notifiée au préfet dans son dossier de régularisation administrative et tenir compte de cette quantité dans l'ensemble de son dossier, notamment dans son étude des dangers.


Ces éléments ont fait l'objet du courrier à l'exploitant dont une copie est jointe en annexe.

L'inspecteur de l'environnement



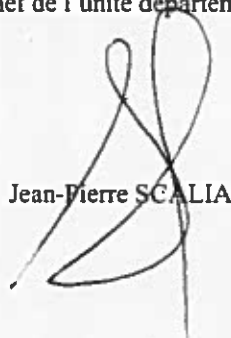
C. CALLIER

La chargée de mission eau (RSDE)



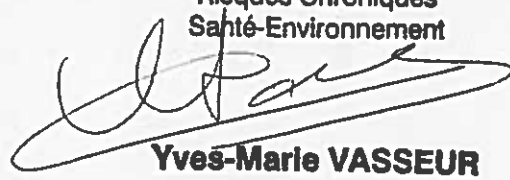
D. CROIZE-POURCELET

Vu et transmis
L'adjoint au chef de l'unité départementale de l'Ain



Jean-Pierre SCALIA

Vu, vérifié, approuvé et transmis à monsieur le Préfet
Le Chef du Pôle
Risques Chroniques
Santé-Environnement



Yves-Marie VASSEUR

Lyon le 23 OCT. 2017

DI. G. CARTAILLAC

