

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées

Référence : 2018-RAP-S4167-JV

Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL
Société BALL AEROCAN Route de la Plaine 01200 CHATILLON-EN-MICHAILLE	S3IC 61-2064 Priorité DREAL <input type="checkbox"/> PN <input checked="" type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO <input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS

Activité principale : Fabrication de boîtiers aluminium

Date du contrôle : 27 juin 2018

Inspecteur(s) : Jérémy VERGER/Frédéric VIGUIER

Type de contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Inspection approfondie <input type="checkbox"/> Inspection courante <input type="checkbox"/> Inspection ponctuelle	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle

Circonstances du contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du	<input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre :	
Thème(s) du contrôle		<ul style="list-style-type: none"> • Situation administrative • Rejets atmosphériques • Sécurité • produits chimiques

Principale(s) installation(s) contrôlée(s)
<ul style="list-style-type: none"> • Ateliers • Stockage de liquides inflammables

Référentiel(s) du contrôle
<ul style="list-style-type: none"> • Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 14 mai 1999 modifié

Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)		
Nom	Société	Qualité
M. MARITAN	BALL AEROCAN	Directeur du site
Mme LE PETIT	BALL AEROCAN	Responsable HSE
M DURIX	BALL AEROCAN	Responsable Maintenance
M BESNARD	BALL AEROCAN	Responsable QSE
Copies	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> S4 <input type="checkbox"/> Autre :	

Constats de l'inspection

I – Contexte

La société BALL-AEROCAN bénéficie, par arrêté préfectoral du 14 mai 1999, d'une autorisation d'exploiter une unité de fabrication boîtiers aérosols en aluminium, comprenant notamment une activité d'application et de séchage de vernis.

Les produits finis sont destinés à l'industrie pharmaceutique ou cosmétique.

Le site produit environ 140 millions de boîtiers aluminium par an.

L'usine est actuellement organisée en 6 lignes de production. Une ligne de faible capacité (75 kg/j d'application) a été démantelée début 2015.

Afin de respecter l'émission annuelle cible calculée dans le cadre d'un Schéma de Maîtrise des Emissions (SME) de COV, l'exploitant a installé en novembre 2007 un oxydateur thermique pour traiter les rejets de 4 de ses 6 lignes d'application et de séchage de laques, vernis et survernis.

Un arrêté préfectoral complémentaire mettant à jour le tableau des installations classées ainsi que les prescriptions relatives aux émissions atmosphériques a été pris le 08 décembre 2009.

Les bains de dégraissage lessiviels des boîtiers aluminium sont traités par une station d'épuration interne avant rejet à la Valserine. Ces rejets font l'objet d'une auto-surveillance à fréquence mensuelle.

La dernière inspection réalisée sur site le 05 mai 2015 avait conduit l'inspection à relever un certain nombre de non-conformités ayant fait l'objet de demandes d'actions correctives auprès de l'exploitant.

II – Principaux constats effectués lors de la visite d'inspection

2.1 – Suites données à la précédente inspection

Demandes d'actions correctives

- L'exploitant a fait réaliser des analyses des rejets atmosphériques des chaudières de l'usine par un laboratoire agréé en novembre 2016. Les résultats montrent la conformité des rejets aux VLE fixées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation.

- L'exploitant a réalisé une levée de doute sur la présence d'eaux extérieures au site dans le réseau d'eaux pluviales de l'établissement en novembre 2017, (comparaison entre le débit en sortie de station de détoxication et le débit au point de rejet général de l'usine).

Cette comparaison des débits n'a pas permis de conclure du fait d'un dysfonctionnement de l'affichage de débit en sortie de station de détoxication.

- La sonde du débitmètre en sortie de la station de détoxication a été remplacée
- L'exploitant a intégré le paramètre Aluminium dans le suivi trimestriel des rejets au droit du point de rejet général à la Valserine.
- L'exploitant a présenté le suivi de correction des non-conformités relevées dans les rapports annuels de contrôle des installations électriques.
- L'exploitant déclare avoir engagé un certain nombre de travaux suite aux préconisations faites dans l'Analyse de Risque Foudre. Certains travaux restent cependant à réaliser.
- L'exploitant a évalué la vulnérabilité du réseau d'eau alimentant les poteaux incendie de l'usine. Ce point est détaillé dans la suite du présent rapport.

Observations

- l'exploitant a effectué en mai 2017 un contrôle de mise à la terre des gaines d'aspiration de vapeurs solvantées. Ce contrôle a mis en évidence des ruptures de continuité sur plusieurs gaines.

Des travaux d'installations de tresses de mise à la terre des gaines concernées ont été engagés à l'été 2017, et seront finalisées en 2018.

L'exploitant indique qu'un contrôle annuel de mise à la terre des gaines a été intégré au plan de maintenance.

- L'exploitant a formé 9 personnes à l'utilisation des RIA.

2.2 – Thèmes

Situation administrative

- Le volume d'activité au titre des différentes rubriques de la nomenclature est le suivant :

- ✓ Rubrique 2940-2a (A-1500 kg/j) : la quantité moyenne de vernis, laques, diluants... consommée en 2017 est de l'ordre de 1060 kg/j au regard des éléments figurant dans le plan de gestion des solvants et du nombre de jours ouvrés.
- ✓ Rubrique 2565-2a (A-6670 l) : le volume des bains de dégraissage lessiviels n'a pas évolué depuis 2009.

Suite aux modifications intervenues depuis dans la nomenclature des installations classées, cette activité relève désormais de la rubrique 2563, sous le régime déclaratif.

- ✓ Rubrique 2560-1 (A-530 kW) : La puissance des machines de travail des métaux (presses, étireuses, rogneuses, conifieuses) est de l'ordre de 790 kW d'après l'exploitant.

Suite aux modifications intervenues depuis dans la nomenclature des installations classées, une telle puissance relève désormais du régime déclaratif.

- ✓ Les niveaux d'activité des autres rubriques (régime D ou NC) n'ont pas été notablement modifiés. L'exploitant précise que les quantités de poudres d'aluminium stockées sur site (issues de l'extraction d'air des presses) sont amenées à diminuer significativement du fait de l'installation progressive du traitement de l'air par voie humide (passage de l'air dans un rideau d'eau et récupération de l'aluminium sous forme de boues).

Constat N° 1		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input checked="" type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Tableau des ICPE de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999	/

Rejets atmosphériques - COV

- Une mesure de COV a été réalisée en sortie de l'oxydateur thermique en avril 2017 dans le cadre d'un contrôle inopiné. Les résultats (8 mg/Nm³) étaient conformes aux VLE fixées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation (20 mg/Nm³).

Le taux d'abattement de l'oxydateur lors de ce contrôle était satisfaisant (97%).

L'exploitant avait informé l'inspection courant 2017 de dysfonctionnements de l'oxydateur thermique entre mai et août 2017, conduisant à une maintenance lourde et au remplacement des céramiques en fin d'année 2017.

De fait, le taux de disponibilité de l'oxydateur sur l'ensemble de l'année a été estimé à 73 %.

D'importants travaux de maintenance (changement des céramiques) ont été réalisés en décembre 2017.

Un contrôle des rejets en sortie de l'oxydateur a été réalisé le 27 avril 2018. Malgré les travaux de maintenance effectués, la concentration en COV est de 29 mg/Nm³, et le taux d'abattement de 93 % seulement.

L'exploitant précise rechercher l'origine du problème en lien le constructeur de l'oxydateur thermique. Un défaut de fermeture d'une vanne est suspecté à ce stade.

Constat N° 2		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		-Déterminer l'origine et corriger sous un 1 mois le défaut conduisant aux mauvaises performances de l'oxydateur thermique
<input type="checkbox"/> Observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Non conformité	Article 3.2.3 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999	
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		-Réaliser un contrôle des rejets après les travaux de maintenance nécessaires

- Le PGS 2017 a été présenté par l'exploitant. Les chiffres clés sont les suivants :

- ✓ consommation de solvants 2014 : I1 = 138 t
- ✓ rejets canalisés (estimation par calcul du bilan matière) : O1 = 43 t
- ✓ rejets diffus (estimé par l'exploitant à 20 % des solvants consommés) : O4 = 28 t
- ✓ solvants détruits par l'incinérateur : O5 = 51 t
- ✓ solvants contenus dans les déchets : O6 = 16 T
- ✓ Émissions totales en 2017 (canalisé + diffus) : 71 t

L'EAC 2017, calculée par l'exploitant sur la base de son SME, est égale à 69 t. L'exploitant n'a donc pas respecté son schéma de maîtrise des émissions en 2017, du fait du faible taux de disponibilité de l'oxydateur thermique.

Les travaux de maintenance effectués fin 2017 doivent permettre un retour à un niveau d'émission inférieur à l'émission cible en 2018.

- L'exploitant suit les consommations de vernis & laques contenant des substances CMR ou visées par l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02 février 1998.

Les quantités consommées de ces substances sont estimées au regard des données de composition des mélanges en contenant.

En particulier :

- ✓ 2 vernis intérieurs contenant une substance désormais classée H360D (N-méthyl-2-pyrrolidone ou NMP, dont 1.3 t ont été consommés en 2017), sont en cours d'essais de substitution depuis plusieurs années.

Les lignes sur lesquelles ces vernis intérieurs sont mis en œuvre sont traitées par l'oxydateur ; les performances de l'oxydateur thermique garantissent a priori le respect de la VLE de 2 mg/Nm³ applicable aux substances CMR au titre des dispositions de l'arrêté ministériel du 02 février 1998.

- ✓ Un diluant en test contient de l'acétate de 2-méthoxy-propyle (< 1%), classé H360D. L'exploitant précise que des vernis contenant cette substance ont été utilisés jusqu'en 2009.
- ✓ Plusieurs préparations contiennent du formaldéhyde, désormais classé H350.

l'exploitant travaille avec ses fournisseurs à limiter à 0.1 % la teneur en formaldéhyde des préparations en contenant.

La consommation de formaldéhyde est ainsi passée de 2700 kg en 2014 à 130 kg en 2017.

- ✓ Plusieurs préparations contiennent du crésol, visé par l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02 février 1998.

La consommation de crésol est passée de 300 kg en 2014 à 30 kg en 2017.

- ✓ Des vernis de substitution aux vernis contenant du NMP, contenant du phénol visé par l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02 février 1998, ont été utilisés en test jusqu'en 2017 (390 kg de phénol utilisé en 2017). Ils ne sont plus utilisés d'après l'exploitant.
- Au regard des quantités de COV classée CMR consommés d'une part, et du PGS d'autre part, le flux horaire canalisé et diffus cumulé de ces composés est supérieur au seuil de 10 g/h déclenchant l'application d'une VLE de 2 mg/Nm³ pour les rejets canalisés desdits COV, en application des dispositions des articles 27 et 28 de l'arrêté ministériel du 02 février 1998.
- Les rejets de 3 COV spécifiques des 2 lignes de vernissage non-traitées par l'oxydateur (L100 et L500) sont mesurés selon le planning établi par l'exploitant en accord avec l'inspection.

Il ressort du dernier contrôle réalisé en janvier 2016 au droit de 6 points de rejets de la ligne 100 les éléments suivant :

- ✓ Formaldéhyde : concentration maximale de 8 mg/Nm³. Il est à noter que cette substance, visée à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02 février 1998, est désormais classée H350.

A ce titre, la VLE reprise dans l'arrêté préfectoral d'autorisation « formaldéhyde+Crésol , exprimée en concentration globale » ne doit plus prendre en compte le formaldéhyde. Ce dernier doit être pris en compte avec l'acétate de 2-méthoxypropyle dans la VLE, à exprimer en concentration globale de 2 mg/Nm³.

La prochaine campagne de mesure prévue en 2018 permettra de vérifier si la diminution des quantités de formaldéhyde consommées permet de garantir le respect de cette VLE.

Dans le cas contraire, les préparations contenant des taux de formaldéhyde pouvant conduire au dépassement de la VLE devront être mises en œuvre sur les lignes raccordées à l'oxydateur thermique.

- ✓ Crésol : concentration maximale de 6 mg/Nm³ (VLE fixée à 20 mg/Nm³).
- ✓ Acétate de 2-méthoxypropyle (classé H360D) : concentration maximale de 0.2 mg/Nm³.

La prochaine campagne de mesures est prévue en juillet 2018.

Constat N° 3		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Article 3.2.3 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999	<ul style="list-style-type: none"> -Poursuivre les actions de réduction/substitution des préparations contenant des substances CMR. Les prochains PGS devront faire apparaître l'évolution de consommation de ces substances. -Utiliser les préparations contenant du formaldéhyde sur les lignes traitées par l'oxydateur thermique si la VLE de 2 mg/Nm³ est dépassée lors de la campagne de mesures prévue en 2018.

Sécurité – lutte incendie

- L'exploitant indique que 80 % du personnel est formé au maniement des extincteurs.

Les conifieurs sont identifiés comme équipiers de première intervention, et ont pour mission de déverrouiller les vannes des postes sprinklage en cas d'incendie.

9 salariés sont formés à la manipulation des RIA.

L'équipe de maintenance est chargée, en cas d'incendie, de la coupure des énergies (sous l'autorité des pompiers), de la vérification du démarrage du groupe motopompe du sprinklage et du gonflage de l'obturateur au point de rejet général des eaux de l'usine.

Constat N° 4		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input checked="" type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Article 6.4.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999	/

- L'établissement dispose d'extincteurs (environ 180) et de RIA (11). Les matériels ont été vérifiés en avril 2018.

Lors de la visite des ateliers, il a été constaté l'absence d'extincteurs pour feux de métaux à proximité du fût de récupération de poudre d'aluminium de la ligne 500.

Constat N° 5		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input type="checkbox"/> Observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Non conformité	Article 6.4.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999	-Installer sous 1 semaine un extincteur adapté aux feux de métaux à proximité du fût de récupération de poudre d'aluminium de la ligne 500
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

- L'usine est sprinklée, selon le référentiel FM GLOBAL. La synthèse de l'audit annuel réalisé par FM GLOBAL a été présentée.
- L'arrêté préfectoral d'autorisation impose un débit de 150 m³/h (sous 5 bars) pour la défense extérieure contre l'incendie.

La défense extérieure contre l'incendie (DECI) de l'établissement est constituée par :

- ✓ 4 poteaux incendie (PI), situé à l'intérieur des limites de propriétés de l'établissement. 3 poteaux sont alimentés par le pompage de l'usine dans la Valserine, et 1 poteau est piqué sur la cuve de réserve d'eau du sprinklage.

Lors de la visite d'inspection du 06 mai 2015, il avait été constaté que les conduites d'alimentation des poteaux incendie (ainsi que les vannes de barrage du réseau) cheminent pour partie en aérien dans l'usine, pouvant conduire à rendre inopérant les poteaux incendie et les vannes de barrage en cas d'incendie.

L'exploitant précise avoir vérifié le cheminement des canalisations alimentant les poteaux incendie. Le réseau est conçu de la façon suivante :

- ✗ PI n°1 : alimenté par la cuve sprinkler : la conduite ne passe pas dans l'usine.
- ✗ PI n°2 : alimenté par la conduite de pompage de la Valserine. Le piquage est situé avant l'entrée de la conduite dans l'usine
- ✗ PI n°3 : alimenté par la conduite de pompage de la Valserine. La conduite passe en caniveau dans l'usine
- ✗ PI n°4 : alimenté par la conduite de pompage de la Valserine. La conduite passe en aérien dans l'usine

Le débit du PI n°1 sous 1 bar est de 150 m³/h ; le débit unitaire des PI n° 2 à 4 est de l'ordre de 100 m³/h.

Au regard de ces éléments, il peut être considéré que les PI n° 1 & 2 resteront opérationnels en cas d'incendie de l'usine entraînant la ruine des conduites d'eau qui la traversent.

Un débit de l'ordre de 250 m³/h sous 1 bar sur 2 PI est donc disponible via les moyens internes de l'établissement.

- ✓ 1 PI communal situé à environ 100 m, de débit unitaire 120 m³/h (donnée de 2007)
- ✓ 1 PI situé à environ 200 m, de débit unitaire 110 m³/h (donnée de 2008)

L'exploitant précise qu'une nouvelle mesure de débit des PI communaux va être réalisée prochainement.

Compte tenu des ressources en eau disponible, la ressource en eau incendie interne et externe à l'établissement peut être estimée à environ 370 m³/h sous 1 bar, respectant a priori le débit de 150 m³/h sous 5 bar requis par l'arrêté préfectoral d'autorisation.

Pour autant, au regard de la surface de l'usine (de l'ordre de 11 000 m²), et en l'absence de recouplement par murs coupe-feu, il est probable que la DECI du site fixée dans l'arrêté préfectoral d'autorisation soit insuffisante au regard de l'application de la règle « D9 ».

A ce titre, il convient que l'exploitant évalue ses besoins en DECI selon cette règle, et la compare avec le débit disponible en simultané des PI internes et externes à l'établissement.

Le cas échéant, l'installation d'une réserve d'eau supplémentaire pourra s'avérer nécessaire.

Constat N° 6		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité	Article 6.4.3 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999	-Évaluer les besoins en DECI de l'usine selon la règle « D9 ». La fiche de calcul sera transmise à l'inspection
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

Règlements REACH et CLP

- Il a été présenté à la demande de l'inspection les fiches de données de sécurité (FDS) des produits suivants :
 - ✓ Diluant fourni par la société OROSOLV sous la référence AEB 55 (acétate d'éthyle, acétate de N-butyle)
 - ✓ Vernis intérieur fourni par la société PPG sous la référence 8460-301/A, contenant notamment du NMP
- Il a été vérifié que les FDS respectent le formalisme fixé par le règlement REACH.
- Il a été vérifié l'étiquetage des contenants de ces produits au regard des mentions de danger figurant dans leurs FDS.
- Il a été vérifié si les conditions de stockage respectent les recommandations figurant dans les FDS.

Sur ce point, il a été noté que la FDS du vernis intérieur examinée recommande un stockage à une température comprise entre 5 et 35 °C. Après vérification, les FDS d'autres vernis du même fournisseur présentent une recommandation analogue.

Les conditions de stockage des vernis, dans un bâtiment extérieur non-chauffé, ne permettent pas de garantir le respect de la plage de température recommandée tout au long de l'année.

- Le NMP est soumis à restriction au titre de l'annexe XVII du règlement REACH depuis le printemps 2018. Il a pu être constaté que l'exploitant est au fait de cette restriction, qui abaisse à compter de 2020 les valeurs limite d'exposition professionnelle.

Comme mentionné dans le volet « rejets atmosphériques », l'exploitant est dans une démarche de substitution des vernis contenant cette substance.

Constat N° 7		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input type="checkbox"/> Observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Non conformité	Règlement REACH	-Stocker les vernis dans des conditions permettant de respecter tout au long de l'année les plages de température préconisées dans les FDS
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

Points divers

- Suite à un contrôle d'étanchéité des 2 cuves enterrées de récupération d'huile & déchets solvantées, concluant au mauvais état des cuves, l'exploitant envisage de cesser leur utilisation.

L'exploitant a été invité à privilégier le retrait des cuves plutôt que leur inertage. A l'occasion du retrait, des prélèvements & analyse des sols sous-jacents devront être réalisées afin d'évaluer la présence des polluants suivants, et réaliser si besoin le traitement des terres polluées :

- ✓ Hydrocarbures aliphatiques C5-C10 & C10-C40)
- ✓ Cétones
- ✓ COHV
- ✓ Glycols

Constat N° 7		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

- Il a été constaté lors de la visite une corrosion significative de la cuve tampon de 20 m³ de l'eau pompée dans la Valserine, ainsi que des cuves des filtres à sable.

Constat N° 8		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

- Il a été constaté lors de la visite que l'un des piézomètres (vers la zone « déchets »), qui avait servi au début des années 2000 à évaluer l'état des eaux souterraines au droit du site, n'est pas correctement protégé (capot non cadenassé)

Constat N° 9		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

- Suite à l'échec de la levée de doute concernant le différentiel de débit d'eau (hors période de pluie) entre la sortie de station de détoxication et le point de rejet général (cf point 2.1 du présent rapport), l'exploitant a été invité à refaire des mesures comparatives de débit à l'occasion des campagnes trimestrielles d'autosurveillance au point de rejet général.

Constat N° 10		
Conclusion	Référence réglementaire	Commentaire/délai
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

Annexe 4 de l'arrêté préfectoral du 14 mai 1999

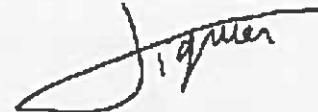
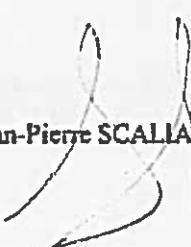
-refaire des mesures comparatives de débit entre la sortie de station de détoxication et le point de rejet général à l'occasion des campagnes trimestrielles d'autosurveillance au point de rejet général.

Suites données par l'inspection

- Observations ou non conformités à traiter par courrier
- Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.)
- Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions
- Autre(s) :

Synthèse des suites :

Cette visite a permis de relever des non-conformités vis-à-vis des prescriptions examinées, ainsi que des points faisant l'objet d'observations. L'exploitant devra fournir selon les délais mentionnés dans le présent rapport, les éléments permettant de justifier de la mise en œuvre des actions correctives nécessaires pour les lever.

Signature des inspecteurs	Vérificateur & approbateur
<p>le 4/07/2018</p> <p>L'inspecteur de l'environnement</p> <p> Jérémie VERGER</p> <p>L'inspecteur de l'environnement</p> <p> Frédéric VIGUER</p>	<p>le 17 juillet 2018</p> <p>L'adjoint au chef de l'unité départementale de l'Ain</p> <p> Jean-Pierre SCALIA</p>