

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées		
Référence : 20180808-RAP-S4162		
Nom et adresse de l'établissement contrôlé		Code DREAL
Société HEXCEL COMPOSITES 45 rue de la plaine 01126 Dagneux		S3IC 61-2081 Priorité <input checked="" type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre DREAL <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC Régime <input type="checkbox"/> HAUT <input checked="" type="checkbox"/> BAS SEVESO
Activité principale : Fabrication de matrices composites		
Date du contrôle : 13 juin 2018		
Inspecteur(s) : Christophe CALLIER		
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"> • Mesure des émissions atmosphériques canalisées par un organisme extérieur • Autosurveillance des émissions canalisées de COV • Suivi de la consommation de dichlorométhane • Indisponibilité des installations de traitement des COV • Plan de gestion des solvants • Moyens de lutte contre l'incendie 		
Principale(s) installation(s) contrôlée(s) <ul style="list-style-type: none"> • Lignes d'imprégnation solvantée, DCM et hotmelt • Oxydateur thermique et carbone absorbant • Groupe motopompe du système de sprinklage 		
Référentiel(s) du contrôle <ul style="list-style-type: none"> • Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 28 juin 2017 ; 		
Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)		
Nom	Société	Qualité
M. Vincent BEYNIER	Hexcel Composites	Directeur général
M. Franck MEISSIMILLY		Responsable HSE
Mme Chantal DIMIER		Service HSE
M Fares BADREDDINE		Ingénieur environnement
Mme Perrine BORGNAT		HSE service juridique
Copies	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> S4	

Constats de l'inspection

I – Contexte

La société Hexcel Composites, fabrique sur son site de Dagneux des pré-imprégnés. Il s'agit de tissus fabriqués à partir de fibres techniques (essentiellement carbone, verre, aramide, etc.) imprégnés de résines (matrices). Ces produits sont livrés en rouleau au client. Le site de Dagneux est certifié ISO9001, ISO14001 (environnement) et OHSAS18001 (sécurité).

Le site qui a vu son activité croître de manière substantielle, a dernièrement fait l'objet d'une procédure de régularisation administrative, qui a abouti à un nouvel arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 28 juin 2017.

Le site emploie 500 personnes à Dagneux, dont 200 appartenant à la structure, le site accueillant le siège social français d'Hexcel Composites. Près de 20 % des effectifs du site sont affectés au contrôle qualité des produits.

Il comporte 7 ateliers, parmi lesquels on trouve l'imprégnation solvantée, le Hot Melt, le RTM (Resin Transfer Molding), le laboratoire de contrôle qualité et de qualification.

A la fin de l'année 2021, la quasi totalité des procédés employant le DCM auront disparu.

L'année 2017 a été contrastée en matière d'activité (stabilité du chiffre d'affaires), notamment en raison du faible succès commercial de l'Airbus A380 et en raison d'un phénomène de surstockage de la part des clients. En France, la société HEXCEL a acquis la société STRUCIL, qui faisait partie du groupe SAFRAN. Elle est devenue HEXCEL Vert le Petit du nom de sa commune d'implantation. A Dagneux, il n'y a pas eu de changement notable depuis la dernière visite d'inspection. Un chantier important a concerné la mise sur rétention des voiries susceptibles d'accueillir des substances dangereuses.

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

2.1 – Suites données à la précédente inspection :

Lors de sa dernière visite du 5 octobre 2017, l'inspection avait émis des observations (*en italique*), auxquelles l'exploitant a apporté les réponses suivantes (après la =>) par courrier du 16 février 2018 :

« Convertir sous un mois, les valeurs mesurées par les FID de ppm équivalent propane, en mg/Nm³ équivalent :

- Carbone pour les appareils installés en amont des oxydateurs ;*
- DCM pour l'appareil installé en aval du carbone absorbeur ;*

La méthode de conversion devra être transmise à l'inspection des installations classées. »

=> Nous avons converti en mg/Nm³ équivalents, les valeurs mesurées sur le MEGTEC et le carbone absorbeur sur le mois de février. La méthode est la suivante (réécrit par l'inspection) :

- 1 ppm (équivalent propane mesuré par le FID) $\Leftrightarrow 3 \times 12/22,4 = 1,6$ mg/Nm³ équivalent carbone
- 1 ppm (équivalent propane mesuré par le FID) $\Leftrightarrow 3 \times 84,94/(22,4 \times 1,09) = 10,44$ mg/Nm³ de DCM

Les modifications et la programmation sont réalisés par Rockwell (prestataire qui a été retenu pour développer le système de calcul des flux et des quantités de COV rejetés.)

Nous allons suivre ce nouveau paramètre dans les prochaines semaines.

Pour le BROFIND, le système de supervision étant hors système HEXCEL, il nous faudra un peu plus de temps pour récupérer cette information.

Constat/échange au cours de la visite d'inspection :

Le carbone absorbeur et l'oxydateur MEGTEC indiquent désormais des concentrations en équivalent carbone et en DCM. Hexcel vient juste de récupérer les informations de mesure sur le BROFIND. Le système devrait être effectif en juillet.

La mesure de débit sur le carbone absorbeur, basée sur un tube de Pitot semble donner satisfaction.

Sur le MEGTEC il n'y a pas beaucoup de variation de débit, car il n'y a qu'un seul appareil raccordé, donc la vitesse d'extraction constante. Afin de calculer le flux de COVNM, le système va donc prendre pour hypothèse un débit constant.

Concernant la mesure de débit sur le BROFIND de nombreux prestataires ont été contactés, la société Environnement S.A. va installer début juillet pour une expérimentation d'un mois, un débitmètre basé sur le principe du « microventuri ».

« Justifier sous un mois, la valeur de 20 ppm équivalent propane, qui a été retenue comme seuil d'alerte du FID implanté en aval du carbone absorbeur. »

=> Concernant la valeur de ppm équivalent propane, nous allons suite à nos échanges, réviser celle-ci et l'ajuster à 5 ppm, comme seuil d'alerte du FID. Cette nouvelle valeur tient compte de la précision sur la mesure.

« Mettre en place sous 3 mois, les dispositifs permettant de déterminer en continu, les flux (mesure de débit) et la quantité rejetée sur une période donnée (intégration dans le temps), de COVNM pour les oxydateurs, de COVNM et de DCM pour le carbone absorbeur. »

=> En ce qui concerne la mise en place de dispositifs permettant de déterminer en continu les flux demandés, nous avons fait appel à une société extérieure, spécialisée en informatique industrielle. Cette dernière doit récupérer les données d'entrée sur les installations concernées, pour permettre le calcul de quantités de COVNM entrantes pour les oxydateurs et les quantités de DCM rejetées pour le carbone absorbeur. Concernant le carbone absorbeur, nous mesurerons les COVNM que nous transformerons en DCM, sachant que le DCM est le seul COV entrant dans cette installation. La société spécialisée interviendra sur le site entre le 20 et 28 février 2018. Nous aurons alors une idée précise du délai nécessaire pour répondre à vos attentes sur les installations MEGTEC et carbone absorbeur en priorité.

Pour le calcul de flux, c'est la société MEGTEC qui programmera le dispositif entre juillet et septembre.

« Justifier sous un mois, le taux de diffus de 5 % des machines d'imprégnation, ou bien apporter la démonstration que ce paramètre n'a qu'une influence marginale, sur les émissions diffuses de l'ensemble du site. »

=> Le taux de diffus de 5 % des machines d'imprégnation (Ligne 30 de l'onglet « O1 prod-synthèse » du fichier PGS), est une estimation. Nous allons cependant vérifier le niveau d'influence de ce paramètre sur les émissions diffuses de l'ensemble du site.

Constat/échange au cours de la visite d'inspection :

Selon les calculs de l'exploitant, avec une hypothèse de 5 % de diffus pour les machines d'imprégnation, au cours de l'année 2016, les diffus de l'ensemble du site sont de 68 tonnes (émission totale de 191 tonnes). Avec une hypothèse de 10 %, de diffus pour les machines d'imprégnation au cours de l'année 2016, les

diffus de l'ensemble du site passent à 84 tonnes (émission totale 204 tonnes). Par conséquent, une augmentation de 5 % des diffus des machines d'imprégnation, entraîne arithmétiquement, une hausse de 23 % des diffus du site. Par conséquent, la sensibilité de ce paramètre qui a été fixé de manière arbitraire, a une influence non négligeable sur les émissions diffuses de COV de l'établissement, qui disposent d'une valeur limite en pourcentage.

« Ajouter au prochain PGS, le calcul du ratio : quantité de COV total / quantité de produit fabriqué en m³ »

=> Nous ajouterons au prochain PGS, le calcul du ratio quantité de COV total / quantité de produit fabriqué en m³, qui vous a été présenté.

2.2 Mesure des émissions atmosphériques canalisées par un organisme extérieur

L'exploitant a présenté les résultats de la surveillance par un organisme extérieur, de ses émissions atmosphériques canalisées pour la fin de l'année 2017 et la première partie de l'année 2018. Depuis la dernière visite d'inspection, les campagnes de mesure effectuées ont fait apparaître les non-conformités suivantes :

Rejet	Désignation	Oct./Nov. 2017	Décembre 2017	Mars 2018
C94 Aval	Rejet en aval de l'oxydateur thermique BROFIND	.	Vitesse d'éjection 6,28 m/s (VLE = 8 m/s)	-
C110 Aval	Rejet en aval de l'oxydateur thermique MEGTEC	.	.	Vitesse d'éjection 7,86 m/s (VLE = 8 m/s) CO : 127 mg/Nm ³ (VLE = 100 mg/Nm ³) Flux: 1,1 Kg/h (VLE = 1 Kg/h)
C14 Aval	Carbon absorber	.	.	.
Dir- F0TV	Rejet direct ligne F0TV	Ne sera plus fait,		
Dir- F00T	Rejet direct ligne F00T	COVNM : 212 mg/Nm ³ (VLE = 110 mg/Nm ³) DCM : 1670 mg/Nm ³ (VLE = 20 mg/Nm ³)		
Dir- F00L	Rejet direct ligne F00L	COVNM : 634 mg/Nm ³ (VLE = 110 mg/Nm ³)		
C54	Zone mélange bât L008	Vitesse d'éjection	Vitesse d'éjection	Vitesse d'éjection
C92	Zone mélange bât L020	Vitesse d'éjection	Vitesse d'éjection	Vitesse d'éjection
C101	Zone mélange bât L020 zone 2	-	.	.
C19	Sortie four F00A	-	.	.
C105	Extraction entrée four F0TV	COVNM : 262 mg/Nm ³ (VLE = 110 mg/Nm ³)	.	COVNM : 353 mg/Nm ³ (VLE = 110 mg/Nm ³)

Des mesures ponctuelles ont été effectuées au cours de la campagne d'octobre/novembre 2017, sur les rejets directs des lignes FOOT et FOOL comme le prévoit l'article 8.2.1.2. au cours de la campagne d'octobre/novembre 2017. La mesure sur le rejet direct de la ligne F0TV n'a pas été effectuée, car depuis mars 2017, il n'y a plus d'imprégnation avec du DCM.

Ces mesures ponctuelles font apparaître les non conformités mentionnées dans le tableau supra. Interrogé par courrier du 14 décembre 2017, l'exploitant a répondu par messagerie électronique que : « *il est vrai que le flux horaire de DCM rejeté, pour cette production très particulière, peut très très ponctuellement atteindre certains flux, mais rester conforme à notre PGS. Cela va représenter une centaine de Kgs de DCM sur la ligne FOOT sur l'année 2017 qui se termine. Quantité qui, de par nos engagements de réduction du DCM en formulation et en lien avec notre Arrêté Préfectoral, sera divisée par 2 en 2018.* »

L'inspection constate que le flux de DCM de la ligne FOOT atteint 1,04 Kg/h. Cette valeur doit être comparée, aux valeurs limites en flux prescrite par l'arrêté préfectoral, qui sont de 0,18 Kg/h pour le carbone absorbeur et de 0,5 Kg/h pour la zone de mélange du bâtiment L020. D'autre part, le flux moyen de l'ensemble des rejets canalisés de DCM du site HEXCEL de DAGNEUX au cours de l'année 2017, a été de 1,4 Kg/h (9780 Kg/7000 h).

L'exploitant indique qu'il n'a eu aucune fabrication sur cet équipement depuis 2018. Commercialement, il reste une série de fabrication utilisant du DCM sur cet équipement. Les émissions annuelles de DCM sur cet équipement, seront selon l'exploitant, d'environ 50 Kg/an. L'exploitant souhaite pouvoir ne pas raccorder cet équipement au carbone absorbeur, comme le prévoit l'article 3.2.8. de l'arrêté préfectoral.

Concernant le dépassement de la valeur limite en concentration en COVNM sur la ligne FOOL, la mesure a eu lieu au cours d'une fabrication en MEK. Les émissions annuelles de COV de cette ligne sont estimées à 500 Kg/an. Cette ligne fonctionne généralement avec des fabrications en DCM, elle est dans ce cas raccordée au carbone absorbeur. L'arrêté préfectoral n'exige pas explicitement, le raccordement de cette ligne à un oxydateur thermique sous un délai donné. L'exploitant propose de raccorder cette ligne à l'oxydateur BROFIND, ou au carbone absorbeur lorsque celui-ci ne traite pas de DCM. L'étude sera lancée en 2018.

Concernant la non-conformité constatée au niveau de l'Extraction entrée four F0TV, il s'agit d'effluents rejetés sans traitement. L'arrêté préfectoral n'exige pas explicitement, le raccordement de cet émissaire à un oxydateur thermique sous un délai donné. Ces effluents seront raccordés à l'oxydateur qui viendra remplacer le MEGTEC, sous un délai de 3 à 4 ans.

Concernant le non respect des valeurs limites en concentration et en flux du CO du MEGTEC, constaté au cours de la campagne de mars 2018, l'exploitant indique que le MEGTEC a fait l'objet d'une révision pour réglage de la flamme. Le dernier contrôle de juin est conforme.

Concernant l'émissaire C19 qui correspond à l'extraction sortie du four F0OA, l'exploitant souhaiterait ne pas le raccorder à un oxydateur sous 5 ans, comme le prévoit l'article 3.2.2. de l'arrêté préfectoral. Les mesures effectuées au cours d'une fabrication à partir de solvants non chlorés, font apparaître que la concentration en COVNM est de l'ordre de 10 mg/Nm³ pour une valeur limite fixée à 110 mg/Nm³.

Compte tenu de la faible concentration en COVNM mesurée en sortie du four F0OA, qui respecte la valeur limite qui lui est applicable sans traitement, l'inspection considère que le non raccordement à un oxydateur thermique est acceptable. En revanche, cette ligne peut accueillir des fabrications contenant des solvants chlorés, dont le respect sans traitement de la valeur limite applicable à la concentration en DCM, n'est pas démontré à ce stade.

Concernant le non respect de la vitesse minimale d'éjection du BROFIND constaté au cours de la campagne de décembre 2017, l'exploitant indique que une seule machine était raccordée à l'oxydateur, d'où un débit faible.

Concernant le non respect des vitesses minimales d'éjection des bâtiments L008 et L020, l'exploitant indique que l'activité de mélange qui est pratiquée en amont de l'émissaire du L008 doit être transférée vers le bâtiment L024, d'ici septembre. Concernant l'émissaire du L020, l'exploitant s'est engagé dans le cadre du nouvel arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter, à ce que les principaux rejets captés soient raccordés sous un délai de 5 ans à un oxydateur thermique.

Enfin les 3 dernières campagnes de mesures ayant fait l'objet d'un examen au cours de cette visite d'inspection, ont fait apparaître que les rendements des deux oxydateurs thermiques et du carbone absorbeur, étaient supérieurs à 99 %.

Constat N°1		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation	Articles 3.2.3., 3.2.8. et 8.2.1.2. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	Dès le prochain rapport de mesures, reprendre les libellés précis des conduits, mentionnés dans l'arrêté préfectoral.
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		Si l'exploitant souhaite ne pas raccorder le conduit de rejets des effluents du four FOOT au carbone absorbeur, comme le prévoit l'arrêté préfectoral, il transmettra sous un mois, des éléments factuels permettant de statuer notamment : <ul style="list-style-type: none"> • les caractéristiques de la série de fabrication imprégnée de DCM : Nombre de pièces/heures de production, échéance d'extinction de la série ; • les raisons pour lesquelles cette série ne peut pas être imprégnée sur une ligne raccordée au carbone absorbeur ; • une projection des émissions annuelles de DCM de cette ligne ; • le coût du raccordement de cette ligne au carbone absorbeur ;
<input checked="" type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		Transmettre sous 3 mois, une étude de raccordement de la ligne FOOT sur l'oxydateur BROFIND, sous un délai qui sera précisé. Etudier le raccordement de l'Extraction entrée four FOTV à brève échéance, soit avant le remplacement du MEGTEC sous 3 ou 4 ans. Effectuer 3 mesures de la concentration en DCM sur le conduit C19, lors d'imprégnation de tissus avec des résines contenant du DCM.

2.3 Autosurveillance des émissions canalisées de COV

L'exploitant assure la surveillance de ses émissions canalisées par des appareils de mesure de type FID, en amont des 2 oxydateurs thermiques et en aval du carbone absorbeur.

La concentration en COV en amont de l'oxydateur **BROFIND**, est mesurée en ppm équivalent propane, puis convertie en mg/Nm³ équivalent carbone (Cf. calcul du facteur de conversion au §2.1). La concentration et le flux (équivalent carbone), sont enregistrés sur le système de supervision. Le système permettra de calculer un flux sur une période déterminée, lorsque le dispositif de mesure de débit aura été mis en place et fiabilisé.

La concentration en COV en amont de l'oxydateur **MEGTEC**, est mesurée en ppm équivalent propane, puis convertie en mg/Nm³ équivalent carbone. La concentration et le flux (équivalent carbone), basé sur une valeur figée de débit, sont enregistrés sur le système de supervision. Le système permettra de calculer un flux sur une période déterminée d'ici septembre.

La concentration en DCM en aval du carbone absorbeur, est mesurée en ppm équivalent propane, puis convertie en mg/Nm³ de DCM (Cf. calcul du facteur de conversion au §2.1). La concentration et le flux (en DCM), sont enregistrés sur le système de supervision. Le système permettra de calculer un flux sur une période déterminée à partir de septembre.

Une alarme sur le niveau de concentration a été fixée à 5 ppm équivalent propane, qui compte tenu du facteur de conversion ppm propane / mg/Nm³ DCM indiqué au § 2.1, équivaut à un seuil d'alerte de 52,2 mg/Nm³ de DCM, alors que la valeur limite réglementaire pour cette substance est fixée à 20 mg/Nm³.

L'exploitant a indiqué que le seuil d'alarme a été fixé à cette valeur, car au dessous de celle-ci la mesure n'est pas assez précise.

Cette alarme est retransmise aux opérateurs grâce au système de supervision de l'atelier. Une fiche réflexe rédigée le 13 avril 2017, précise la conduite à tenir en cas d'apparition de l'alarme.

L'examen des mesures de la fin de l'année 2017 et du début de l'année 2018 fait apparaître que :

- La concentration en amont du MEGTEC est d'environ 2 600 mg/Nm³ équivalent carbone
- La concentration en amont du BROFIND est toujours en ppm propane, il sera bientôt converti en mg/Nm³ équivalent carbone
- La concentration en aval du carbone absorbeur est généralement inférieure à 20 mg/Nm³. Seuls quelques pics en concentration apparaissent lors du changement de lit.

Constat N°2		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation	Article 8.2.1.1. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	Tenir l'inspection informée du déploiement du dispositif complet, de mesure des concentrations et des flux en COVNM et en DCM, sur les 3 appareils.
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

2.4 Suivi de la consommation de dichlorométhane

L'exploitant tient à jour un registre mensuel de suivi de la consommation de DCM utilisé pour le nettoyage et pour l'imprégnation des résines. Ce registre fait apparaître pour l'année 2017, une quantité de 82,5 tonnes de DCM employé pour l'imprégnation et la formulation (Valeur maximale autorisée pour 2017 = 90 t) et une quantité de 8,1 tonnes pour le nettoyage (Valeur maximale autorisée pour 2017 = 10 t).

Par conséquent, les quantités maximales de DCM autorisées par l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017 ont été respectées au cours de l'année 2017.

Pour l'année 2018, la consommation est à fin mai de 19,3 t employées pour l'imprégnation et de 3,8 t pour le nettoyage.

Constat N°3		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input checked="" type="checkbox"/> Pas d'observation	Articles 3.2.5. et 8.2.1.4. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	-
<input type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

2.5 Indisponibilité des installations de traitement des COV

Au cours de l'année 2017, l'oxydateur BROFIND a connu 89 heures d'indisponibilité :

Au cours de l'année 2017, l'oxydateur MEGTEC a connu 193 heures d'indisponibilité :

Au cours de l'année 2017, le carbone absorbeur a connu 195 heures d'indisponibilité :

Ces disponibilités sont liées à des pannes techniques (vannes, automate, etc....)

Le taux maximal d'indisponibilité fixé à 200 h par an jusqu'en 2020, est par conséquent respecté.

Afin de diminuer les taux d'indisponibilité, qui sera abaissé à 120 h par an à partir de 2021, l'exploitant réalise plus de maintenance préventive.

En ce qui concerne le BROFIND, sa fiabilité devrait permettre de respecter cette nouvelle durée d'indisponibilité.

Le MEGTEC devrait être remplacé par un nouvel oxydateur.

Le carbone absorbeur est l'équipement qu'il sera le plus difficile à faire atteindre ce niveau de fiabilité.

Les incidents sont consignés dans un registre informatisé (tableur), qui indique les durées d'arrêt de l'équipement.

En cas d'indisponibilité d'une installation de traitement, si elle intervient durant une campagne de production, celle-ci est terminée afin de terminer la quantité de résine préparée. Une nouvelle campagne n'est pas redémarrée avec le solvant concerné, tant que l'installation de traitement n'est pas réparée.

Constat N°4		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input checked="" type="checkbox"/> Pas d'observation	Article 3 2 6. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	-
<input type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

2.6 Plan de gestion des solvants

L'exploitant a présenté son plan de gestion des solvants de l'année 2017, qui fait apparaître les éléments suivants :

Type de flux	Description	Flux	DCM (tonnes)	NMP (tonnes)	Phénol (tonnes)	Formaldéhyde (tonnes)	COVnm (tonnes)
Flux entrant	Quantités de solvants organiques à l'état pur et/ou contenus dans les préparations achetées et utilisées sur l'installation	I1	90,67	19,75	17,20	0,98	622,78
	Quantités de solvants organiques à l'état pur et/ou contenus dans des préparations récupérées et réutilisées à l'entrée de l'unité	I2	0,00	0,00	0,00	0,00	5,21
Flux sortant	Rejets canalisés à l'atmosphère	O1	8,78	6,44	1,34	0,06	81,33
	Pertes de solvants organiques dans les eaux rejetées de l'installation	O2					
	Quantités de solvants organiques présentes dans le produit fini sous forme d'impureté ou de résidu	O3	0,47	0,00	0,97	0,06	7,74
	Emissions non captées de solvants dans l'air. Il s'agit de toutes les émissions qui ont échappé à tous les systèmes de collecte (émissions diffuses) ou qui s'échappent de ces systèmes (fuites des équipements)	O4	16,88	1,61	0,25	0,01	44,43
	Pertes de solvants organiques par réactions chimiques ou physiques sur le procédé ou sur les systèmes de traitement des effluents gazeux et aqueux	O5	0,00	0,00	13,58	0,77	212,79
	Solvants contenus dans les déchets collectés	O6	63,64	11,70	1,09	0,06	254,56
	Solvants organiques ou préparations contenant des solvants qui sont vendus ou sont destinés à la vente en tant que produits ayant une valeur commerciale	O7					
	Solvants organiques ou préparations contenant des solvants récupérés en vue d'une réutilisation ultérieure à l'entrée de l'unité ou d'une autre unité	O8					
	Solvants organiques libérés d'une autre manière	O9					
	Consommation de solvants : C (tonne de solvant)	C = I1 - O8	90,67	19,75	17,20	0,98	622,78
	Quantité de solvants utilisés : I (tonne de solvant)	I = I1 + I2	90,67	19,75	17,20	0,98	627,99
	Emissions totales : E _t (tonne de solvant)	E _t = I1 - O5 - O6 - O7 - O8 = O1 + O2 + O3 + O4 + O9	27,13	8,05	2,58	0,13	134,00

Plusieurs produits passent de résines à base de DCM vers de la MEK ou le procédé hot melt (sans solvant), ce qui conduit à une baisse de la consommation et une baisse importante des rejets de DCM. La quantité de DCM rejeté a été de 27,1 tonnes en 2017, pour une quantité maximale autorisée de 60 tonnes par an.

De manière générale, tous les rejets des COV susmentionnés ont baissé au cours de l'année 2017 par rapport à ceux de l'année 2016, à l'exception de la NMP dont les rejets ont doublé (8,05 t en 2017 pour 4,07 t en 2016), alors que sa consommation est restée du même ordre de grandeur, environ 20 tonnes. Cette quantité dépasse la quantité maximale annuelle autorisée par l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017, qui est de 7 tonnes. Pour mémoire, cette substance comporte la mention de danger H360D qui signifie « peut nuire au fœtus ».

L'exploitant indique que la NMP n'est utilisée que pour le nettoyage et que son usage sur le site est en cours d'élimination. L'exploitant a réaffirmé qu'il respectera l'objectif de suppression de cette substance en 2021, comme le prévoit l'article 3.2.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

La quantité de COVNM rejeté a été de 134 tonnes en 2017, pour une quantité maximale autorisée de 252 tonnes par an.

La quantité de Formaldéhyde rejeté a été de 0,15 tonnes en 2017, pour une quantité maximale autorisée de 0,3 tonnes par an.

La quantité de Phénol rejeté a été de 2,56 tonnes en 2017, pour une quantité maximale autorisée de 4 tonnes par an.

Les émissions 2017 de solvant, respectent les valeurs limites fixées par l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017, pour les polluants figurant dans le tableau ci-dessus, à l'exception de la NMP.

Le taux maximum d'émissions diffuses de COV fixé à 20 % est respecté. Cependant, ce chiffre doit être examiné avec prudence, compte tenu de sa sensibilité au taux de diffus des machines d'imprégnation, qui a été déterminé de manière arbitraire (Cf. §2.1.).

Le document de transmission du PGS, fait désormais apparaître le calcul du ratio : quantité de COV total/ quantité de produit imprégné en m³. Ce taux est de 0,023 Kg (éq carbone)/m³ en 2017. Cette valeur était de 0,029 en 2016 et de 0,045 en 2010.

Constat N°5		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation	Articles 3.2.4, 3.2.7. et 8.2.1.5. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	Faire une étude sous 3 mois, d'évaluation du taux d'émissions diffuses de COVNM des machines d'imprégnation.
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input checked="" type="checkbox"/> Non conformité		Si les chiffres d'émissions de NMP de l'année 2017 sont confirmés, évaluer les risques sanitaires, liés à cette substance.
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

2.7 Moyens de lutte contre l'incendie

L'exploitant dispose de 3 Poteaux Incendie (PI) internes. Les mesures sont effectuées annuellement, la dernière mesure de débit a été effectuée le 25 septembre 2017 elle a fait apparaître les résultats suivants (sous un bar de pression dynamique) :

- PI n°1 : 98 m³/h ;
- PI n°2 : 115 m³/h ;
- PI n°3 : 150 m³/h ;
- En simultanée, les débits des 3 poteaux n'ont pas été indiqués, mais le débit du PI n°2 ; le plus défavorisé selon l'organisme qui a effectué les essais ; a été de 44 m³/h.

L'arrêté préfectoral exige un débit unitaire de 60 m³/h au minimum qui est respecté et un débit total de 120 m³/h au minimum en simultané sur 3 poteaux incendie. Les services d'incendie et de secours utilisant 60 m³/h par point d'eau, le critère de 120 m³/h au minimum en simultané sur 3 poteaux incendie est respecté, si 2 poteaux sur 3 peuvent avoir un débit de 120 m³/h (2 x 60 m³/h). L'essai ayant été effectué sur 3 poteaux incendie en simultané et non 2, il n'est pas possible de conclure à ce stade, sur le respect de cette exigence.

Une réserve d'eau incendie de 450 m³ a été réalisée il y a un an. 4 aires d'aspiration de 4 m par 8 m ont été matérialisées au sol. Elles n'ont pas encore été formellement réceptionnées par le SDIS de l'Ain.

Une installation de sprinklage alimentée par une réserve de 870 m³, couvre les bâtiments L020, L022 et les cellules C1 à C5 du bâtiment L026. Les groupes et les postes de contrôle, sont testés de manière hebdomadaire par l'exploitant. L'ensemble est contrôlé annuellement suivant le référentiel FM Global, le dernier contrôle a eu lieu 19 juillet 2017. Le groupe motopompe fait l'objet d'un contrôle annuel par la société UXELLO, le dernier a eu lieu le 30 mars 2018.


Constat N°6		
Conclusion	Référence réglementaire	Délaï ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation	Article 7.2.2.1. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	Effectuer le prochain essai des poteaux incendie sur des combinaisons de deux poteaux incendie en simultané, sous 1 bar de pression dynamique. Faire réceptionner les points d'eau incendie par le SDIS de l'Ain.
<input checked="" type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité		
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

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 de l'inspecteur	Vérificateur	Approbateur
le 8 août 2018	le 8/08/2018	le 08 AOUT 2018
L'inspecteur de l'environnement	Le Chef de l'Unité Installations Classées Air, Santé-Environnement	Le Chef du Pôle Risques Chroniques Santé-Environnement
		
Christophe CALLIER	Yves EPRINCHARD	Yves-Marie VASSEUR