

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées

Référence : 20191007-RAP-S4193

Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL
Société HEXCEL COMPOSITES 45 rue de la plaine 01126 Dagneux	S3IC Priorité DREAL Régime SEVESO

Activité principale : Fabrication de matrices composites

Date du contrôle : 29 mai 2019

Inspecteur(s) : Christophe CALLIER, Guillaume ETIEVANT

Type de contrôle

<input type="checkbox"/> Inspection approfondie	<input type="checkbox"/> Inspection annoncée	<input 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 type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL	<input type="checkbox"/> Plainte
<input type="checkbox"/> Incident/Accident du	<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
----------------------	---

Principale(s) installation(s) contrôlée(s)

- Lignes d'imprégnation FOOT, FOOA, FOOT, FOTV
- Oxydateur thermique et carbone absorbeur
- Réserve incendie

Référentiel(s) du contrôle

- Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 28 juin 2017 ;

Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)

Nom	Société	Qualité
M. Franck MEISSIMILLY		Responsable HSE
Mme Chantal DIMIER	Hexcel Composites	Service HSE
M Fares BADREDDINE		Ingénieur environnement
Mme Caroline JENNY	Bureau Veritas	Consultante
Copies	<input type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input 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, ISO9100 (aéronautique) AQAP (Aéronautiques défense), ISO14001 (environnement) et OHSAS18001 (sécurité). Elle est actuellement autorisée par l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 28 juin 2017.

La fibre est fabriquée à Salaise sur Sanne, les fibres sont tissées aux Avenières, puis enduites à Dagneux.

Le site de Dagneux appartient à Hexcel depuis 1998, il emploie 500 personnes, 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. L'activité a lieu à minima en 3X8 5 jours par semaine et parfois le week-end.

Il comporte 7 ateliers : l'imprégnation solvantée (35%), le Hot Melt (60 %), le RTM (Resin Transfer Molding, 5 %), le laboratoire de contrôle qualité et de qualification.

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

L'activité est bonne mais stable en chiffre d'affaire à la fin de l'année 2018 et à début de l'année 2019. L'arrêt de l'Airbus A380 a eu un impact négatif, compensé par l'Airbus A350. Le site de Dagneux est contraint dans son développement, en raison du manque de place pour s'étendre. A Dagneux, il n'y a pas eu de changement notable depuis la dernière visite d'inspection.

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

2.1 – Suites données à la précédente inspection :

Lors de sa dernière visite du 13 juin 2018, l'inspection avait émis des observations (*en italique*), auxquelles l'exploitant a apporté les réponses suivantes (après la =>) par courrier du 20 septembre 2018 :

« Dès le prochain rapport de mesures, reprendre les libellés précis des conduits, mentionnés dans l'arrêté préfectoral. »

=> Les libellés des conduits d'émissions atmosphériques, tels que mentionnés dans l'arrêté préfectoral, seront repris dans les rapports de mesure dès le mois de septembre 2018.

« Si l'exploitant souhaite ne pas raccorder le conduit de rejets des effluents du four F00T au carbone adsorbeur, comme le prévoit l'arrêté préfectoral, il transmettra sous un mois, des éléments factuels permettant de statuer notamment :

- 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 adsorbeur,*
- Une projection des émissions annuelles de DCM de cette ligne,*
- Le coût du raccordement de cette ligne au carbone adsorbeur »*

=> La ligne F00T permet, aujourd'hui, de répondre à des besoins de maintenance, liés au programme militaire « TIGRE », programme stratégique d'Airbus Helicopters.

Ce programme est aujourd'hui en fin de vie. La probabilité du besoin de notre client Airbus Helicopters, dans ces références sera, en conséquence, de plus en plus faible. Néanmoins, et en cas de besoin, Airbus devra pouvoir être approvisionné pour la réalisation d'opérations de maintenance sur les hélicoptères « TIGRE ». Ce point fait l'objet d'un engagement contractuel entre Hexcel et Airbus. Hexcel est fournisseur unique sur ces références et la ligne F00T est qualifiée en l'état pour celles-ci.

Les productions programmées pour les prochaines années, et au-delà de 2020, sont de l'ordre de 150 kgs de mèches imprégnées, au maximum, annuellement. Ce qui correspond à une quantité maximum de DCM mis en œuvre de l'ordre de 50 kg par an et quantités d'émissions associées. Ces productions seront généralement effectuées en 2 campagnes de 8 à 9 heures, chaque année.

Ces productions ne peuvent être effectuées que sur la ligne F00T car il s'agit d'un procédé unique différent des autres techniques de fabrication de préimprégnés tissus ou nappes unidirectionnelles : il s'agit-là de mèches imprégnées. Cette technologie est basée sur l'imprégnation de fibres de carbone ou de verre. La ligne F00T est la seule machine de production, au sein d'HEXCEL en France et permettant la mise en œuvre de ce procédé.

Par ailleurs, le carbone adsorbeur fonctionne aujourd'hui en pleine capacité avec les équipements déjà reliés sur notre site de Dagneux. La connexion de la ligne F00T au carbone adsorbeur exigerait :

- Une programmation des productions sur F00T lors de non fonctionnement de certaines autres machines en chlorés. Ce qui est très difficilement réalisable du fait d'un fonctionnement régulier, encore aujourd'hui, en pleine capacité du carbone adsorbeur
- La réalisation d'un investissement estimé à 120 k€ (90k€ pour le matériel de montage et 30 k€ en équipements d'automatismes), qui comprendrait entre autres : La connexion de gaines, une cheminée de sécurité en direct atmosphère, elle-même reliée à une double vanne pour sélectionner le mode de traitement chloré ou non chloré, les vannes coupe-feu et les vannes de régulation de pression.

En conséquence, une production maximale de 50 kgs/an représenterait un coût estimatif de 2400 € par kg de DCM traité. Les années à faible production, avec par exemple 30 kgs/an, ce même coût s'élèverait à 4000 €/an par Kg de DCM traité.

C'est au regard de ces éléments, techniques et économiques, que nous sollicitons votre accord afin de ne pas raccorder le conduit de rejets des effluents du four F00T au carbone adsorbeur.

Les suites à donner à la question du raccordement ou non, du conduit de rejets des effluents du four F00T au carbone adsorbeur, sont abordées au §2.2 du présent rapport.

« Transmettre sous 3 mois, une étude de raccordement de la ligne F00L sur l'oxydateur BROFIND, sous un délai qui sera précisé. »

=> Une première analyse du raccordement de la F00L à l'oxydateur BROFIND vous sera transmise sous 3 mois. Cette analyse indiquera un objectif de réalisation.

Nous attirons votre attention sur le fait que cette étude nous paraît aujourd'hui complexe du fait des raccordements successifs du L024 et des disperseurs du L020 à l'oxydateur BROFIND.

L'étude de raccordement de la ligne F00L sur l'oxydateur BROFIND, n'a pas été transmise par l'exploitant sous le délai de trois mois mentionné dans son courrier du 20 septembre 2018. Cette question est ré-abordée au §2.2 du présent rapport.

« Etudier le raccordement de l'Extraction entrée four F0TV à brève échéance, soit avant le remplacement du MEGTEC sous 3 ou 4 ans »

=> Le raccordement de l'Extraction entrée du four F0TV au MEGTEC ou au BROFIND a fait l'objet d'une analyse par nos équipes. Ce raccordement est impossible du fait de l'absence de capacité supplémentaire de traitement des équipements MEGTEC et BROFIND.

C'est pourquoi, nous lisons l'objectif de traitement de ces effluents à une modification ou au changement de l'équipement MEGTEC.

Dans ce cadre, le raccordement de l'Extraction entrée four F0TV sera une donnée d'entrée lors du projet de modification du MEGTEC.

Si le délai de mise en conformité des rejets de l'entrée du four F0TV, est lié au remplacement de l'oxydateur MEGTEC prévu sous 2 ou 3 ans (3 ou 4 ans en 2018), il convient alors d'anticiper le remplacement de cet équipement. Cette question est ré-abordée au §2.2 du présent rapport.

« Effectuer 3 mesures de la concentration DCM sur le conduit C19, lors d'imprégnation de tissus avec des résines contenant du DCM »

=> Les mesures de concentration DCM sur le conduit C19 seront effectuées. Le délai de réalisation puis de transmission des résultats de ces mesures seront effectués en fonction des campagnes de production à base de résines contenant du DCM, la ligne F00A n'opérant en moyenne que 10% de son temps en « mode chloré ».

Les suites données à ces campagnes de mesure, sont abordées au §2.2 du présent rapport.

« Tenir l'inspection informée de déploiement du dispositif complet, de mesure des concentrations et des flux en COVNM et en DCM, sur les 3 appareils »

=> Nous vous tiendrons informé de l'avancement des mesures de concentrations et de flux sur les trois installations de traitement comme cela a été évoqué à l'occasion de l'inspection du 13 juin dernier.

Les suites données au déploiement du dispositif d'autosurveillance des émissions canalisées de COV , sont abordées au §2.3 du présent rapport.

« Faire une étude sous 3 mois, d'évaluation du taux d'émissions diffuses de COVNM des machines d'imprégnation. »

=> Nous avons initié cette analyse. Nous souhaitons, dans ce cadre, solliciter l'appui de spécialistes externes afin de valider ou compléter notre méthodologie. La réalisation de l'étude et la validation des résultats demanderont, cependant, plus de 3 mois. Nous estimons aujourd'hui pouvoir obtenir un ensemble de données cohérentes pour la réalisation du Plan de Gestion de Solvant 2018.

Le plan de gestion des solvants 2018 a été modifié sur ce point, il ne fait plus appel à un taux d'émission diffuses génériques pour les machines d'imprégnation. Le PGS 2018 est abordé au §2.6 du présent rapport.

« Si les chiffres d'émission de NMP de l'année 2017 sont confirmés, évaluer les risques sanitaires, liés à cette substance »

=> Les chiffres d'émission de NMP de l'année 2017 nous semblent confirmés au regard des volumes consommés et traités en tant que déchet. Néanmoins et en ce qui concerne la NMP, nous travaillons sur une meilleure caractérisation de nos déchets afin de fiabiliser nos estimations d'émissions totales de la substance.

Nous notons, cependant, que ce dépassement de 15% reste faible en volume puisqu'il représente 1,05 tonne sur une année. De plus, le site s'est engagé dans une démarche de substitution de la substance à horizon 2021 conformément à l'art 3.2.4.

C'est pourquoi, au regard des volumes consommés et émis et des actions de substitution engagées, le dépassement relevé ne présente pas de risque sanitaire pour les populations.

Le plan de gestion des solvants 2018 fait apparaître un émission de NMP d'environ une tonne. Dans ces conditions, la valeur limite de 7 tonnes prescrite par l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter est respectée.

« Effectuer le prochain essai des poteaux incendie sur des combinaisons de deux poteaux incendie en simultané, sous 1 bar de pression dynamique »

=> Nous réaliserons le prochain essai des poteaux incendie selon la démarche demandée.

Une campagne de mesure de débit des poteaux incendie a eu lieu le 15 novembre 2018, elle a fait apparaître les résultats suivants :

- **Poteau 1 : 107 m³/h**
- **Poteau 2 : 95 m³/h**
- **Poteau 3 : 135 m³/h**
- **Trois poteaux incendie : Le poteau présentant le débit le plus faible sous un bar de pression dynamique est le n°2, qui avait un débit de 59 m³/h.**

L'arrêté préfectoral exige un débit total de 120 m³/h minimum et un débit unitaire de 60 m³/h minimum. Un débit de 120 m³/h correspond normalement à deux poteaux incendie en simultané (2 X 60 m³/h), le SDIS n'utilisant que des « tranches » de 60 m³/h. Trois poteaux incendie en simultané, correspondraient à un débit de 180 m³/h. En somme, les dernières mesures effectuées ne permettent pas de vérifier le respect de la prescription de l'arrêté préfectoral.

=> Lors de la prochaine campagne de mesure des débits des poteaux incendie, effectuer des essais avec des combinaisons de deux poteaux incendie sur les trois.

« Faire réceptionner les points d'eau incendie par le SDIS de l'Ain »

=> Nous avons d'ores et déjà pris contact avec le SDIS afin de réaliser une réception des points d'eau incendie.

Les points d'eau ont été réceptionnés par le SDIS le 11 octobre 2018.

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 l'année 2018 et la première partie de l'année 2019. Depuis la dernière visite d'inspection, les campagnes de mesure effectuées ont fait apparaître les non-conformités suivantes :

Rejet	Désignation	Juin 2018	Décembre 2018	Février 2019
C94 Aval	Rejet en aval de l'oxydateur thermique BROFIND	-	Conforme	-
C110 Aval	Rejet en aval de l'oxydateur thermique MEGTEC	-	CO : 143 mg/Nm ³ (VLE = 100 mg/Nm ³)	CO : 111 mg/Nm ³ (VLE = 100 mg/Nm ³)
C14 Aval	Carbon absorber	Conforme	Conforme	Conforme
C54	Zone mélange bât L008	-	Conforme	-
C92	Zone mélange bât L020	-	Vitesse d'éjection 5,16 m/s (VLE = 8 m/s)	-
C101	Zone mélange bât L020 zone 2	-	Conforme	-
C19	Sortie four F00A	-	Vitesse d'éjection 7,87 m/s (VLE = 8 m/s)	-
C105	Extraction entrée four F0TV	-	COVNM : 385 mg/Nm ³ (VLE = 110 mg/Nm ³)	-
C141	Chaudière X320	Conforme	-	-
C33	Chaudière Babcock	Conforme	-	-

Concernant le **dépassement en CO** de l'oxydateur **MEGTEC**, l'exploitant a indiqué qu'il avait réalisé les modifications nécessaires au niveau du brûleur en semaine 10. Le taux de CO mesuré après intervention était conforme (de l'ordre 62 mg/m³). L'exploitant a indiqué qu'il allait commander un brûleur complet de remplacement et réalisera son changement en août 2019 lors de l'arrêt des machines.

Concernant le non respect des **vitesses minimales d'éjection de la zone de mélange du bâtiment L020**, l'exploitant s'est engagé dans le cadre du nouvel arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter, à ce que les principaux rejets de COVNM du bâtiment L020, soient raccordés sous un délai de 5 ans à un oxydateur thermique.

Concernant le **dépassement en COVNM de l'entrée four FOTV**, ce point n'est actuellement pas traité avant rejet. L'inspection a demandé à l'exploitant lors de sa précédente visite, de le raccorder à l'oxydateur MEGTEC, avant son remplacement qui était prévu sous un délai de 3 ou 4 ans. L'exploitant a indiqué qu'il ne pouvait le raccorder ni au MEGTEC ni au BROFIND qui sont saturés. L'inspection considère que si le délai de mise en conformité des rejets de l'entrée du four FOTV, est lié au remplacement de l'oxydateur MEGTEC prévu sous 2 ou 3 ans (3 ou 4 ans en 2018), il convient d'anticiper le remplacement de cet équipement. L'exploitant indique qu'une étude en ce sens, a démarré en 2019. Le remplacement de l'oxydateur nécessitera un budget d'environ 1 M€. Dans le meilleur des cas, en tenant compte des délais de validation de l'investissement, d'étude du dimensionnement, d'examen des offres, des travaux, le remplacement pourrait intervenir début 2021.

Concernant l'émissaire **C19** qui correspond à l'**extraction sortie du four FOOA**, 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. L'inspection a demandé à l'exploitant lors de sa précédente visite, d'effectuer 3 mesures de la concentration en DCM, lors d'imprégnation de tissus avec des résines contenant du DCM. Une mesure de la concentration en DCM a bien été effectuée le 10 décembre 2018 cependant comme indiqué au chapitre 4.5.3 du rapport de mesure la ligne FOOA effectuait à cet instant, une imprégnation avec une résine contenant de la MEC. Dans ces conditions, l'inspection considère que cette mesure ne permet pas de savoir si ce conduit respecte les valeurs limites en concentration en DCM, lors d'imprégnation de tissus avec des résines contenant du DCM

Considérant les résultats de la mesure effectuée en octobre/novembre 2017 sur la ligne **FOOL**, l'inspection a demandé à l'exploitant, de lui transmettre sous 3 mois, une étude de raccordement sur l'oxydateur BROFIND. L'exploitant a indiqué en septembre 2018 que cette étude serait remise sous 3 mois. Il y a très peu de solvants employés sur cette ligne, qui effectue majoritairement de l'imprégnation à partir de résines employant du DCM (raccordé au carbone absorbeur). En 2018, cette ligne a été modifiée pour utiliser le procédé d'imprégnation hot melt. Elle fonctionne très peu en MEC, les quantités de MEC mises en œuvre ont été de 500 Kg en 2018 et de 100 Kg depuis le début de l'année 2019.

La ligne **FOOT**, devait être raccordée au carbone absorbeur avant le **31 décembre 2018**, en application de l'article 3.2.8 de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter. Comme indiqué au §2.1 du présent rapport, l'exploitant qui ne souhaite pas effectuer ce raccordement, a développé un argumentaire en ce sens dans son courrier en réponse à la précédente visite d'inspection. Considérant que la production à l'origine des émissions de DCM sur cette ligne est en fin de vie, que les quantités de DCM mis en œuvre sur cette ligne sont de 50 Kg/an et que le coût du raccordement de cette ligne au carbone absorbeur serait d'environ 120 K€, l'inspection considère que la demande de l'exploitant est recevable. En 2018, une seule série d'imprégnation en DCM a été effectuée sur cette ligne, correspondant à la mise en œuvre de 5,3 Kg de DCM. En 2019 à ce jour, la même imprégnation a été effectuée correspondant à la même quantité de DCM mis en œuvre.

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		Tenir l'inspection informée du calendrier de remplacement de l'oxydateur MEGTEC ainsi que le raccordement à celui-ci de l'entrée four FOTV .
<input type="checkbox"/> Observation		Réaliser lors des deux prochaines campagnes d'imprégnation avec des résines contenant du DCM, des mesures de la concentration en DCM sur le conduit C19 .
<input type="checkbox"/> Non conformité		Si l'exploitant souhaite ne pas raccorder la ligne FOOL sur un oxydateur (lors d'imprégnation avec des résines employant de la MEC), transmettre sous 3 mois à l'inspection, des éléments le justifiant.
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Articles 3.2.3. 3.2.8. et 8.2.1.2. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	L'exploitant pourra ne pas raccorder la ligne FOOT au carbone absorbeur, comme le prévoit l'article 3.2.8 de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter. A l'occasion d'une prochaine révision de l'arrêté préfectoral, l'inspection proposera au préfet de modifier en ce sens l'article 3.2.8 de cet arrêté. Conformément à l'article 3.2.8, l'inspection rappelle à l'exploitant, qu'il doit enregistrer le nombre d'heures par jour où les lignes FOOT, FOTV et FOOL fonctionnent, sans que leurs rejets atmosphériques ne soient traités. Ce registre sera complété par la quantité de solvants mis en œuvre dans ces conditions.

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.

- le débitmètre de l'oxydateur **BROFIND** a été installé en juillet 2018, il est opérationnel depuis septembre 2018. La concentration en COV en amont du BROFIND est mesurée en ppm équivalent propane, puis convertie en équivalent carbone. Les calculs du flux horaire de COV et de quantité de COV émise sur une période déterminée, sont effectués par l'automate du BROFIND.
- l'oxydateur **MEGTEC** prend en considération un débit constant de 7 700 m³/h. La concentration en COV en amont du MEGTEC est mesurée en ppm équivalent propane, puis convertie en équivalent carbone. Les calculs du flux horaire de COV et de quantité de COV émise sur une période déterminée, sont effectués par un automate ;
- La concentration en COV en aval du **carbone absorbeur** est mesurée en ppm équivalent propane, puis convertie en équivalent DCM. Les calculs du flux horaire de DCM et de quantité de DCM émise sur une période déterminée, sont effectués par l'automate du carbone absorbeur ;

Le système informatique permet d'accéder à ces données, concentration, flux et quantité rejetée. L'automate du BROFIND n'arrive pas à faire de calcul sur une durée supérieure à 48h.

Constat N°2		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input type="checkbox"/> Observation	Article 8.2.1.1. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	Fiabiliser le calcul par l'automate du BROFIND, de la quantité de COV traitée sur une période déterminée.
<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 2018, une quantité de 41,5 tonnes de DCM employé pour l'imprégnation et la formulation (Valeur maximale autorisée pour 2018 = 80 t) et une quantité de 8,2 tonnes pour le nettoyage (Valeur maximale autorisée pour 2018 = 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 2018.

Pour l'année 2019, 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 type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité	Articles 3.2.5. et 8.2.1.4. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	-
<input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure		

2.5 Indisponibilité des installations de traitement des COV

Au cours de l'année 2018, l'oxydateur BROFIND a connu 27 heures d'indisponibilité :

Au cours de l'année 2018, l'oxydateur MEGTEC a connu 127 heures d'indisponibilité :

Au cours de l'année 2018, le carbone absorbeur a connu 123 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.

Le MEGTEC sera remplacé par un nouvel oxydateur à l'horizon 2021.

Le carbone absorbeur va fonctionner de moins en moins, avec la baisse de l'imprégnation avec des résines contenant du DCM, il est parfois arrêté lorsqu'il n'a rien à traiter sur plusieurs jours.

Constat N°4		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité	Article 3.2.6. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	-
<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 2018, qui fait apparaître les éléments suivants :

Type de flux	Description	Référence directive 1999/13/CE	DCM	NMP	Phénol	Formaldéhyde	Total
Flux entrant	Quantités de solvants organiques à l'état pur et/ou contenus dans les préparations achetées et utilisées sur l'installation	I1	49 697	21 000	16 108	1 082	
	Quantités de solvants organiques à l'état pur et/ou contenus dans des préparations récupérées et réutilisées à l'entrée de l'unité	I2					
Flux sortant	Rejets canalisés à l'atmosphère	O1	11 071	0	266	17	
	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	1 017				
	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	8 211	990	26	3	
	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	0	13 628	889	
	Solvants contenus dans les déchets collectés	O6	29 398	20 010	0	0	
	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			2 188	173	
	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 (kilos de solvant)	C = I1 – O8	49 697	21 000	16 108	1 082	660 532
Quantité de solvants utilisée : I (kilos de solvant)	I = I1 + I2	49 697	21 000	16 108	1 082	660 532
Emissions totales : E _t (kilos de solvant)	E _t = I1 – O5 – O6 – O7 – O8 Et= O1 + O2 + O3 + O4 + O9	20 299	990	292	20	93 522
Emissions diffuses	Ed=O2+O3+O4+O9 Ed=I1-O1-O5-O6-O7-O8	9 228	990	26	3	54 328
% diffus		19 %	5 %	0 %	0 %	8,2%

Le PGS 2018 comparé au PGS 2017 a été modifié de la manière suivante :

- Suite à une remarque de l'inspection au cours de sa dernière visite, sur le taux d'émissions diffuses de COV des lignes d'imprégnation qui avait été fixé à priori à 5 %, ces émissions diffuses sont désormais calculées selon la norme NF-EN 60079-10-1 ;
- Le taux de solvant dans les produits finis, est désormais un pourcentage applicable au pré-imprégnés et non plus à la masse de solvants ;
- Les taux de solvants des déchets sont désormais analysés pour tous les déchets.

Les consommations de solvants ont augmenté en 2018 comparé à 2017, en raison d'une augmentation de la production. On constate une augmentation importante de la MEC (+25%) et une baisse importante du DCM (-45%), du fait du passage de pré-imprégnés utilisant des résines à base de DCM vers des résines à base de MEC.

Les émissions totales de la plupart des COV sont à la baisse, voire stables pour l'éthanol et l'acétone. Seule les émissions totales de MEC sont à la hausse, passant de 43 à 53 tonnes.

Les COV mentionnées dans le tableau supra, qui disposent de valeurs limites en flux annuels dans l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter, ont tous vu leurs émissions totales baisser au cours de l'année 2018 par rapport à celles de l'année 2017, parfois de manière très significative. Par exemple les émissions totales de NMP sont passées de 8 tonnes en 2017 à 1 tonne en 2018 et celles de Phénol de 2,5 tonnes à 300 Kg.

L'évolution de ces émissions de COV, doit être regardée dans le contexte d'une augmentation de 7 % des surfaces imprégnées.

La quantité de DCM rejeté a été de 20,3 tonnes en 2018, pour une quantité maximale autorisée de 60 tonnes par an.

La quantité de **COVNM** rejeté a été de 93,5 tonnes en 2018, pour une quantité maximale autorisée de 252 tonnes par an.

La quantité de **NMP** rejeté a été de 0,99 tonne en 2018, pour une quantité maximale autorisée de 7 tonnes par an.

La quantité de **Formaldéhyde** rejeté a été de 20 Kg en 2018, pour une quantité maximale autorisée de 300 Kg par an.

La quantité de **Phénol** rejeté a été de 0,292 tonnes en 2018, pour une quantité maximale autorisée de 4 tonnes par an.

Les émissions 2018 de solvant, respectent les valeurs limites fixées par l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017, pour tous les polluants figurant dans le tableau ci-dessus.

Le taux maximum d'**émissions diffuses de COV** fixé à 20 % est respecté (8,2%).

Le ratio **quantité de COV total/quantité de produit imprégné en m²** est passé à **0,015 Kg (éq carbone)/m² en 2018**. Cette valeur était de 0,023 Kg en 2017 et de 0,045 en 2010.

Constat N°5		
Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier
<input type="checkbox"/> Pas d'observation		
<input type="checkbox"/> Observation		
<input type="checkbox"/> Non conformité	Articles 3.2.4, 3.2.7. et 8.2.1.5. de l'arrêté préfectoral du 28 juin 2017	-
<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 L'inspecteur de l'environnement Christophe CALLIER	Signature de l'inspecteur L'inspecteur de l'environnement Guillaume ETIEVANT
Vérificateur	Approbateur