



## Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées

Référence : 20201123-RAP-DAEN0875

<b>Nom et adresse de l'établissement contrôlé</b>		<b>Code DREAL</b>
Société SCAPA France 79 allée Bernard Palissy ZI des Auréats 26000 VALENCE SIREN : xxx - SIRET :		S3IC 0061.08372 Priorité <input type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO/ IED <input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS / <input type="checkbox"/> IED
<b>Activité principale</b> : Fabric. d'autres articles en caoutchouc		
<b>Date du contrôle</b> : 26/11/2020		
<b>Inspecteur(s)</b> : Lionel ROUQUET		
<b>Type de contrôle</b>		
<input type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée		<input type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle
<b>Circonstances du contrôle</b>		
<input type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du .....		<input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre :
<b>Thème(s) du contrôle</b>		<input type="checkbox"/> Eau <input type="checkbox"/> Contrôles réglementaire <input type="checkbox"/> Air <input type="checkbox"/> SGS <input type="checkbox"/> Déchets <input type="checkbox"/> Vieillissement <input type="checkbox"/> REACH <input type="checkbox"/> Cessation, sols pollués, <input type="checkbox"/> RSDE      etc  Action nationale : <input type="checkbox"/> Centre de tri <input type="checkbox"/> Sécheresse <input type="checkbox"/> Rétentions <input type="checkbox"/> Perte d'utilités <input type="checkbox"/> Méthaniseurs <input type="checkbox"/> Fluide frigorigène
<b>Principale(s) installation(s) contrôlée(s)</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• MIXING</li> <li>• ENDUCTION</li> </ul>		
<b>Référentiel(s) du contrôle</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrêté préfectoral n° 2016354-0003 du 19/12/16</li> </ul>		
<b>Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)</b>		
<b>Nom</b>	<b>Société</b>	<b>Qualité</b>
M. LIAUD Mme KIEFFER	SCAPA FRANCE	Directeur du site Responsable HSE
Copies	<input type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input type="checkbox"/> Subdivision 7 <input type="checkbox"/> Autre :	

## I – Synthèse de la visite et des constatations

### I.1 – Périmètre inspecté

Les thématiques de cette inspection portent sur la gestion des solvants. Le déroulement de la visite a permis de vérifier l'ensemble des prescriptions qui avaient été identifiées.

### I.2 – Présentation de la société SCAPA

La société GROUPE SCAPA FRANCE est spécialisée dans la fabrication de solutions adhésives.

L'activité se décompose de la manière suivante :

- une partie MIXING dédiée à la fabrication des masses adhésives ;
- une partie ENDUCTION qui permet de déposer l'adhésif sur son support ;
- une partie CONVERTING (expéditions) qui réalise la transformation, le stockage et l'expédition des rubans adhésifs.

Le site emploie environ 160 personnes.

### I.3 – Situation administrative

Le site bénéficie d'un arrêté d'autorisation d'exploiter du 19 décembre 2016 au titre des rubriques 2940 et 3670 relatives à l'emploi de colle, vernis, solvants...

### I.4 – Suivi des suites de la précédente inspection

L'inspection de l'environnement avait convenu avec l'exploitant de compléter son étude de danger par une modélisation d'un incendie généralisé. La toxicité des produits de décomposition notamment, devait être étudiée. Sur la base des résultats obtenus, le dispositif d'alerte pourrait être revu de sorte que les personnes potentiellement impactées par les effets d'un incendie soient informées des risques générés et de la conduite à tenir. L'exploitant précise que l'étude de danger sera actualisée.

L'exploitant a confirmé qu'il est en mesure de connaître l'état détaillé de ses stocks et donc des types de produits et de leur dangerosité présents sur le site. Les données numériques sont accessibles y compris en cas de coupure électrique.

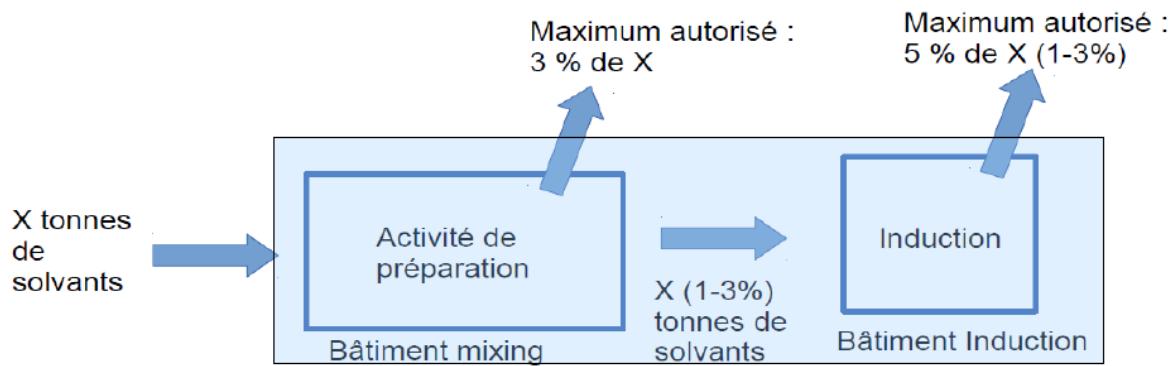
### I.5 – Constats effectués lors de cette visite

#### I.5.1 - Rappel du contexte réglementaire en matière d'utilisation de solvant

L'inspection de l'environnement avait imposé en 2015, un niveau d'émission globalement inférieur au niveau réglementaire, en limitant les rejets à 7 % au total (canalisés + diffus) pour les deux activités : préparation des masses et enduction

Avec cette contrainte de 7 %, les émissions maximales autorisées pour ce site étaient de 73,5 tonnes.

(Cf. Schéma ci-dessous).



Le maximum autorisé est la somme des deux soit : 3 % de X + 5 % de X(1-3%)  
Soit 7,85 % de X

Le groupe SCAPA a déposé un nouveau dossier en 2016, relatif au transfert d'activités similaires, réalisées jusque-là sur un de ses sites en Suisse. Ce projet, nommé GOLDIE, entraînait un surcroît d'activité sur le site de Valence, amenant l'exploitant à demander l'autorisation de consommer jusqu'à 1650 tonnes de solvants pour 1050 tonnes auparavant.

En parallèle, la société SCAPA améliorait sa lutte contre les émissions diffuses et a réalisé l'étude portant sur les émissions de COV tel qu'elle s'y était engagée lors du dossier précédent de 2014.

Cette étude, confiée à une société spécialisée, a démontré que le taux d'émission du site était inférieur à 5 % (diffus+canalisés). L'exploitant pouvait donc s'engager à respecter ce seuil, afin de limiter l'impact généré par l'emploi de 600 tonnes supplémentaires de solvant. Le niveau d'émission de COV autorisé passait donc de 73,5 tonnes à un maximum de 82,5 tonnes.



Au-delà du taux d'émission de COV nouvellement fixé, les actions de réduction de COV devaient être poursuivies. Des actions d'améliorations avaient été fixées dans l'arrêté préfectoral du 19 décembre 2016 et font l'objet de l'inspection de ce jour.

### I.5.2 – Plan de gestion de solvant (PGS) de l'année 2019

#### 1- Utilisation de produits solvantés – Flux I1

L'industriel a employé environ 34 références de produits liquides contenant des COV en 2019.

Toutefois, l'Hexane, le Toluène et l'Ethanol, les seules matières premières stockées en cuves vrac, représentent plus de 89 % de la quantité totale des liquides utilisés.

### **I1 est de 1 181 tonnes pour 1 650 tonnes autorisées.**

En 2017, en raison notamment de problème de mise au point du process GOLDIE, la consommation de solvant était supérieure au volume fixé dans l'autorisation de **12 %**. Le niveau de production était de **20 109 000 m<sup>2</sup>**.

En 2018 la consommation était **inférieure** de **21 %** au volume fixé dans l'autorisation. L'exploitant a considéré l'année 2018 comme année de référence (SME), car stable et maîtrisée en terme de production. Le niveau de production était de **20 873 000 m<sup>2</sup>**.

En 2019, la consommation était **inférieure** de **28 %** au volume fixé dans l'autorisation. Le niveau de production étant de **18 266 000 m<sup>2</sup>**. Même si on observe une légère baisse de production en 2019, **l'exploitant précise que la baisse du niveau de consommation est principalement dû à la progression dans la maîtrise du process qui conduit à réduire les déchets de fabrication**. Il indique par ailleurs un niveau de production en hausse pour 2020.

## *2 - Émissions liées aux rejets canalisés – Flux O1*

- *Le mixing*

Les aspirations qui équipent les outils de fabrication sont canalisées vers des cassettes équipées de charbons actifs. Le flux est obtenu par calculs paramétrés :

- par des mesures réalisées par Coelys ;
- par le temps de fonctionnement de ces outils sans prise en compte de la filtration par charbon actif.

Le résultat est donc majoré.

La quantité de COV émise est **11 991 kg**.

- *Enduction*

La quantité de COV envoyé à l'incinérateur est obtenue par un bilan massique. A ce résultat, est appliqué le rendement de l'oxydateur qui est de **99,7 %**.

La quantité de COV émise est **3 221 kg**.

**O1 est donc de 15 212 kg**

## *3- Émissions liées aux rejets diffus - Flux O4*

Les émissions diffuses sur le site de SCAPA sont liées :

- aux cuves de stockage vrac de matières premières : **492 kg** ;
- aux émissions dans l'atelier Mixing lors des fabrications : **39 735 kg**
- aux cuves de stockage tampon : **221 kg**

- aux émissions dans l'atelier Enduction lors des phases de nettoyage : **382 kg**

Ces émissions sont obtenues par calcul, sur la base de mesures effectuées par COELYS lors de l'élaboration du PGS. La méthode s'appuie notamment sur des heures de fonctionnement théoriques qui sont nettement supérieures aux heures de fonctionnement réelles. **Les résultats sont donc largement surestimés.**

**O4 est de 40 829 kg.**

#### *4- Solvants détruits par oxydation – Flux O5*

La quantité de COV envoyé à l'incinérateur est obtenue par un bilan massique. A ce résultat, est appliqué le rendement de l'oxydateur qui est de **99,7 %**.

**05 est de 1 070 tonnes.**

#### *5- Déchets solvantés – Flux O6*

Ils sont constitués de solvants de nettoyage souillés, des pertes en fond de fûts (métal et IBC) contenant des matières premières solvantées, des pertes en fond de poches plastiques (pertes de Masses). Ces déchets sont envoyés en destruction chez TREDI.

**06 est de 33 502 kg.**

#### *6- Solvants vendus – Flux O7*

La part de solvant contenue dans le produit fini est estimée à 2 %.

**07 est 21 907 kg.**

**Bilan :** La quantité de solvants utilisée est de **1 181 tonnes**. Les émissions de COV sont de **56 tonnes** soit **4,7 %**. On note une surestimation de ce résultat, notamment pour les rejets diffus, compte tenu que le calcul s'appuie sur un nombre d'heure de fonctionnement bien supérieur au fonctionnement réel des installations.

#### I.5.3- Examen des prescriptions

N°	Prescriptions	C/ NC	Observations
	Art. 3.2.5 SCHEMA DE MAITRISE DES EMISSIONS		
1	Dans tous les cas, le niveau d'émission des COV (diffus et canalisés) ne pourra dépasser 5 % en masse de l'apport de solvant.	C	Le taux d'émission est de 4,7 % de la quantité de solvant utilisée qui est de 1 188 tonnes.
	Art. 3.2.7 Mesures pour limiter les effets sur la qualité de l'air		
2	Une attention particulière est portée à toutes les fuites susceptibles de se produire et d'influer sur le	C	Contrôle annuel réglementaire des cuves vrac avec contrôle

	bilan global des rejets diffus.		d'étanchéité.
3	Les étanchéités sont vérifiées régulièrement.	C	Contrôle sur cuve vrac. Les fûts susceptibles de contenir des solvants sont cerclés.
4	Les opérations de maintenance, de contrôle et les calculs de pertes sont consignées et tenues à la disposition de l'inspecteur.	C	Calcul de perte sur vrac qui représentent 89 % des solvants utilisés.
5	La quantité de solvants de nettoyage utilisée par activité est consignée afin d'affiner l'estimation des rejets diffus.	C	Vu les registres tenus à jour.
6	Un suivi attaché à chaque production doit permettre une meilleure analyse des pertes afin de réduire les volumes d'adhésifs perdus à leur minimum.	C	Mise en place d'une jauge à ultrasons sur la ligne 102 pour la mesure de l'épaisseur de masse et ainsi maîtriser le volume de masse adhésive appliquée sur le support (limitation des pertes)
7	Un système de mesure en continu du niveau des cuves de solvant est installé afin de mesurer les variations.	C	Un suivi informatisé de ces stockages a été mis en place avec suppression de la canne et trou d'homme.
8	Les mélangeurs et malaxeurs sont équipés de capotage qui aspirent les émissions de solvants lors des ouvertures des cuves de mélange et du remplissage. Les installations sont munies de systèmes de traitement des rejets tels que filtration à charbons actifs.	C	Les caissettes de charbons actifs sont changées tous les 18 mois.
9	Les lignes 102 et 103 d'enduction sont reliées à l'oxydateur thermique.	C	Pas d'odeur significative à l'aplomb de l'enduction de l'adhésif. L'efficacité des aspirations mises en place est constatée.
10	Le fonctionnement des lignes est asservi au fonctionnement des extracteurs.	C	
11	En cas de non fonctionnement des extracteurs de vapeurs de COV, les lignes sont automatiquement arrêtées pour empêcher toute accumulation de vapeur solvant.	C	
12	La cabine d'enduction 102 avec la partie « vernis » sera capotée totalement et reliée à une extraction directe haute et basse (au niveau des bacs).	C	
13	Le tunnel de la ligne 102 est entièrement refait afin d'optimiser les captations.	C	
Dispositions spécifiques aux bâtiments Mixing :			
15	- tous les mélangeurs sont raccordés à des filtres à charbon ;	C	Les caissettes de charbons actifs sont changées tous les 18 mois.

16	- asservissement de l'extraction des mélangeurs à l'ouverture ;	C	Extraction permanente canalisée vers charbon actif.
17	- transfert direct de la cuve enterrée vers les mélangeurs pour les gros volumes ;	C	
18	- tubes rigides entre la distribution et le mélangeur ;	C	
19	- les parois des cuves sont à une température de l'ordre de 14°C afin de limiter la volatilité des solvants ;	C	
20	- les transferts directs d'un mélangeur vers des cuves de stockage sont favorisés ;	C	A l'exception de produits spécifiques de faibles volume.
21	- les cuves et fûts restent fermés en dehors de leurs utilisations ;	C	
22	- des condenseurs sont installés sur la majorité des mélangeurs et des cuves pour éviter de faire des apponts de solvants ;	C	Sur les cuves de stockage et gros mélangeurs.
23	- dans les cuves enterrées, la mesure avec la canne entraînant l'ouverture des trous d'hommes est supprimée au profit du suivi informatisé des volumes ;	C	Mise en place y compris sur les cuves des adhésifs.
24	- le nettoyage des mélangeurs entre chaque nouvelle masse n'est réalisé que si nécessaire.	C	
<b>Dispositions spécifiques bâtiment Enduction :</b>			
25	- la cabine d'enduction est capotée totalement et reliée à une extraction directe haute et basse (au niveau des bacs) ;	C	Et asservie à la fermeture du capot.
26	- les parties Vernis et Accrochage sont capotées avec une extraction vers l'incinérateur ;	C	
27	- mise en place d'une jauge à ultra-sons sur la ligne 102 pour la mesure de l'épaisseur de masse ;	C	Mise en place d'une jauge à ultra-sons sur la ligne 102 pour la mesure de l'épaisseur de masse et ainsi maîtriser le volume de masse adhésive appliquée sur le support (limitation des pertes)
28	- transfert direct de la cuve de stockage vers la ligne d'enduction 103 ;	C	
29	- extraction directe des fûts (vernis + masse) sur la ligne 103 (similaire à la ligne 102) ;	C	
30	- les extractions des tunnels de séchage sont optimisées ;	C	l'air intérieur du four peu chargé en fin de zone est ré-insufflé en début de zone pour récupérer la chaleur.
<b>Dispositions spécifiques incinérateur :</b>			
31	- taux d'empoussièvement autocontrôlé via un dispositif de mesures en continu en sortie de l'incinérateur. Des nettoyages de l'incinérateur seront réalisés en fonction du taux d'encrassement mesuré ;	C	99,7 % de rendement. L'incinérateur est contrôlé et nettoyé tous les ans.

En plus des dispositions ci-dessus, l'exploitant travaille sur des formulations en base aqueuse et sur d'autres formulations permettant de favoriser des transferts directs de préparation vers les lignes de fabrication.

## **II – Proposition de suites en fonction des enjeux et des engagements de l'exploitant**

Aucune non-conformité n'est constatée sur le thème de la gestion des solvants. La maîtrise du procédé de fabrication aboutit à une diminution des quantités de solvants nécessaire et donc à la réduction des émissions de COV qui passe de plus de 80 tonnes en 2017 à 56 tonnes en 2019. Les mesures prises pour améliorer les captations des COV ont permis de réduire les diffus, surestimés par la méthode de calcul.

Par ailleurs, le bon état des sols est représentatif du niveau de performance du site au regard des caractéristiques particulièrement adhésives du produit fabriqué.

Conformément aux dispositions du code de l'environnement, le présent rapport est adressé à l'exploitant en annexe de notre lettre de suite, au titre de la procédure contradictoire.

Rédacteur

Valence le

L'inspecteur de l'environnement

Approbateur

Valence le

Le chef de l'unité inter-départementale