



**PRÉFET
DE L'AIN**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

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

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées

Référence : 2021-RAP-S4-119-JV

Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL
Société BALL AEROSOL PACKAGING FRANCE	S3IC 61-2064
105 Impasse de la Valserine	<input type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre
Châtillon-en-Michaille	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC
01 200 VALSERHONE	<input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS / <input type="checkbox"/> IED
SIREN :399240001	
SIRET : 39924000100046	

Activité principale : Fabrication de boîtiers aluminium

Date du contrôle : 12 avril 2021

Inspecteur(s) : Jérémy VERGER

Type de contrôle

<input type="checkbox"/> Inspection annoncée	<input type="checkbox"/> Inspection planifiée
<input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle

Circonstances du contrôle

Plan de contrôle de la DREAL Plainte
 Incident/Accident du..... Autre :

Thème(s) du contrôle	<ul style="list-style-type: none"> • Émissions atmosphériques • Rejets d'eaux industrielles
-----------------------------	---

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

- Installation d'application de vernis & laques
 - Station de traitement des eaux industrielles

Référentiel(s) du contrôle

- Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 14 mai 1999 modifié

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

Nom	Société	Qualité
M BUISSON	BALL AEROSOL PACKAGING FRANCE	Directeur du site
M. SANCEO	BALL AEROSOL PACKAGING FRANCE	Coordinateur HSE
M DURIX	BALL AEROSOL PACKAGING FRANCE	Responsable maintenance
Copies	<input type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAES <input type="checkbox"/> S4 <input type="checkbox"/> Autre :	

I. Synthèse de la visite et des constatations

I.1. Périmètre inspecté

Les thématiques de cette inspection retenues lors de la préparation correspondaient au périmètre suivant à inspecter, annoncé au préalable à l'exploitant :

- émissions atmosphériques ;
- rejets d'eaux industrielles.

Le déroulement de la visite a permis de vérifier l'ensemble des prescriptions qui avaient été identifiées.

I.2. Vérification de la situation administrative de l'installation

La société BALL AEROSOL PACKAGING FRANCE bénéficie, par arrêté préfectoral du 14 mai 1999, d'une autorisation d'exploiter une unité de fabrication de boîtiers aérosols en aluminium à Valserhône, comprenant notamment une activité de dégraissage lessiviels et d'application et de séchage de vernis.

Compte tenu des modifications intervenues depuis 1999 dans la nomenclature des installations classés, les installations relèvent désormais du régime de l'enregistrement pour l'activité d'application de vernis, et de la déclaration pour le travail mécanique des métaux, le dégraissage lessiviel et la consommation de solvants (rubrique 1978-8).

Le site produit environ 140 millions de boîtiers aluminium par an. Les produits fabriqués sont destinés à l'industrie pharmaceutique ou cosmétique.

L'usine est actuellement organisée en 6 lignes de production.

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

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

Les bains de dégraissage lessiviels des boîtiers aluminium sont traités par une station de traitement 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 27 juin 2018 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.

I.3. Constats effectués

Les constats effectués lors de l'inspection sont présentés par thème dans la fiche en annexe 1 du présent rapport. Pour chaque prescription concernée, le tableau rappelle son libellé, synthétise les déclarations de l'exploitant, indique les documents consultés, les constats effectués sur site et précise le cas échéant l'écart constaté et/ou les observations formulées pour améliorer la prise en compte de l'environnement et de la sécurité.

II. Proposition de suites en fonction des enjeux et des engagements de l'exploitant

Cette visite d'inspection a permis de relever un certain nombre de non-conformités aux référentiels réglementaires applicables aux installations.

Propositions de suites administratives

L'autosurveillance des rejets d'eaux industrielles montre des dépassements quasiment systématiques des Valeurs Limites d'Émission (VLE) en aluminium depuis environ un an. Ces dépassements sont de nature à justifier une procédure de mise en demeure à l'encontre de l'exploitant.

Toutefois, au jour de l'inspection, l'exploitant a présenté des résultats provisoires issus de la campagne de mesures de mars 2021 qui mettent en évidence des concentrations et flux en aluminium et MEST conformes aux VLE. Il semblerait donc que les actions engagées par l'exploitant pour un retour à la conformité des rejets s'avèrent efficaces.

Aussi, au vu de ces éléments, il n'est pas proposé, à ce stade, d'engager de procédure de mise en demeure à l'encontre de la société Ball Aerosol PF.

Ce sujet fera l'objet d'un suivi spécifique de l'inspection des installations classées sur l'année 2021 afin de s'assurer de l'efficacité, sur le long terme, des actions mises en œuvre par l'exploitant.

En cas de dérive constatée, il sera proposé à madame la préfète de mettre l'exploitant en demeure de respecter les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

Autres suites

Il est demandé à l'exploitant de préciser à l'inspection des installations classées, pour chaque non-conformité et sous un délai d'un mois, les actions prévues ou engagées en retournant dûment complété le tableau des constats annexé au présent rapport.

Un courrier et une copie du présent rapport sont adressés à l'exploitant.

Signature de l'inspecteur L'inspecteur de l'environnement	Vérificateur Le chef de subdivision	Approbateur L'adjoint au chef de l'unité départementale de l'Ain
Jérémy VERGER	Christophe CALLIER	

Annexe 1 – Fiche de constats¹

Inspection du 12 avril 2021 – Société BALL AEROSOL PACKAGING FRANCE à Valserhône

Constat N°1 : suites de l'inspection du 27 juin 2018

Demandes d'actions correctives

- *Déterminer l'origine et corriger sous un 1 mois le défaut conduisant aux mauvaises performances de l'oxydateur thermique ; réaliser un contrôle des rejets après maintenance.*
 - l'exploitant a réalisé les opérations de maintenance nécessaires, comme en attestent les résultats des analyses des rejets atmosphériques de l'oxydateur thermique depuis 2019 (cf constat n° 2 du présent rapport).
- *Poursuivre les actions de réduction/substitution des préparations contenant des COV classés CMR. Les prochains PGS devront faire apparaître l'évolution de consommation de ces substances.*
 - cf constat n°2 du présent rapport.
- *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.*
 - cf constat n°3 du présent rapport.
- *Installer un extincteur adapté aux feux de métaux à proximité du fût de récupération de poudre d'aluminium de la ligne 500.*
 - Il a été constaté l'installation d'un extincteur adapté au droit de la ligne L500.
- *Stocker les vernis dans des conditions permettant de respecter tout au long de l'année les plages de température préconisées dans les FDS (5-35 °C).*
 - L'exploitant procède à un suivi spécifique de la température du bâtiment de stockage lors des périodes de forte chaleur. Les relevés réalisés montrent que la température relevée reste inférieure à 35 °C. Il a également transmis un document du fournisseur de vernis attestant qu'un stockage en dessous de 5 °C ne présente pas de risque.

Observations

- *Évaluer les besoins en DECI de l'usine selon la règle « D9 ».*
 - les besoins en DECI ont été évalués par l'exploitant à 390 m³/h. Le débit disponible (poteaux communaux et poteaux internes alimentés par un pompage sur la Valserine) est de l'ordre de 370 m³/h sous 1 bar (cf rapport de l'inspection du 27 juin 2018) ainsi répartis :
 - × 250 m³/h sur réseau usine (donnée de 2015) ;
 - × 120 m³/h sur le réseau communal (données de 2007 et 2008).

Pour rappel, l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter impose un débit de 150 m³/h sous 5 bars.

Il conviendrait que l'exploitant dispose de mesures de débit actualisées afin de vérifier si une réserve incendie complémentaire est nécessaire.

- *Retirer les anciennes cuves enterrées de récupération d'huiles & déchets solvants et faire réaliser un diagnostic de sols de la fouille. Réaliser si besoin le traitement des terres polluées.*
 - il a été présenté le certificat d'inertage de l'ancienne cuve de récupération de déchets solvants. L'exploitant précise que la cuve d'huiles usagées est encore en service ; un devis a été établi pour un contrôle d'étanchéité en 2021.
 - Puisque l'exploitant a souhaité conserver en place la cuve de récupération des déchets solvants et poursuit l'exploitation de la cuve d'huiles usagées, l'inspektion des installations classées demande à l'exploitant de réaliser une analyse démontrant l'absence d'hydrocarbures, BTEX et solvants polaires dans les eaux souterraines.
- *Suivre l'état de corrosion de la cuve tampon de 20 m³ d'eau pompée & des cuves des filtres à sable et prévoir leur remplacement si nécessaire.*
 - l'exploitant a présenté un rapport de contrôle périodique « appareils à pression » du 14 août 2019 de la cuve de 20 m³ concluant à un état satisfaisant. Le contrôle est valable jusqu'en 2023. L'exploitant indique avoir lancé une consultation d'entreprises pour le remplacement en 2021 de la cuve et des filtres à sable.

¹L'exploitant peut demander cette annexe en format modifiable afin d'y mentionner les suites apportées aux non-conformités relevées.

- Protéger les piézomètres et cadenasser les capots (cf norme NF X 31-614) ou les condamner dans les règles de l'art (cf norme NF X 10-999).
 - l'exploitant indique que les capots de piézomètres ont été cadenassés.
Il a été vérifié la présence d'un cadenas sur l'ouvrage à proximité du parc à déchets.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	/	/	Transmission à l'inspection du rapport de contrôle d'étanchéité de la cuve d'huiles usagées et des résultats d'une analyse démontrant l'absence d'hydrocarbures, BTEX et solvants polaires dans les eaux souterraines Transmission à l'inspection des justificatifs de remplacement de la cuve d'eau et des filtres à sables Solliciter la commune pour obtenir des données actualisées de débit des poteaux incendie communaux défendant le site

Constat N°2 : Émissions de COV – Plan de Gestion de Solvants (PGS) / Schéma de Maîtrise des Émissions (SME),

L'exploitant a présenté son PGS et son SME pour l'année 2020.

Il en ressort les données suivantes :

- consommation de solvants (I1) : 131 tonnes ;
- solvants évacués comme déchets (06) : 15 tonnes ;
- solvants détruits par l'oxydateur thermique (O5) : 62 tonnes ;
- émissions totales de COV (I1-06-05) : 54 tonnes ;
- consommation d'extraits secs : 117 tonnes.

Il a été constaté que les taux d'extrait secs et de solvants des vernis consommés proviennent de données moyennes établies il y a plusieurs années. La cohérence des taux retenus a été vérifiée par sondage (examen des fiches techniques de vernis utilisés en grande quantité). Aucune incohérence n'a été relevée mais il conviendrait que l'exploitant fiabilise les données de son PGS par l'utilisation des taux d'extrait sec et de solvants de chacune des références des préparations mises en œuvre.

L'exploitant a respecté l'émission annuelle cible du SME, fixée à 0,5825 kg_{COV}/kg_{ES} soit 68 tonnes/an.

L'exploitant a précisé avoir budgété sur les exercices 2021 et 2022 le raccordement à l'oxydateur thermique des deux lignes actuellement non raccordées (L100 et L500).

Ce raccordement permettra une réduction des émissions de COV évaluée à environ 15 t/an par l'inspection.

Il a été vérifié la cohérence des hypothèses suivantes prises en compte pour élaborer le PGS et le SME :

- le taux d'abattement de l'oxydateur thermique pris comme hypothèse (cf constat n° 3) ;
- le taux de disponibilité de l'oxydateur thermique via l'examen des données d'enregistrement de la température des chambres de combustion.

Il ressort du PGS que certains vernis, laques ou diluants comportent des COV « CMR » à mention de dangers H340, H350 et H360D (principalement des naphtas suite à une mise à jour de la FDS de certains vernis, formaldéhyde et du N-méthyl-2-Pyrrolidone (NMP)).

Les quantités consommées de ces substances (de l'ordre de 1700 kg, dont 1000 kg de NMP, en 2020) sont estimées au regard de la borne haute des fourchettes de concentrations en substances figurant dans les FDS, et sont de fait sécuritaire.

Les quantités émises de ces composés sont estimées, de manière sécuritaire également, à environ 700 kg en 2020 au vu du ratio émissions de COV/consommations de solvants du PGS.

La problématique du formaldéhyde et du NMP est identifiée de longue date par l'exploitant, qui avait indiqué à l'inspection lors des visites précédentes que des essais de substitution/réduction de ces substances étaient en cours.

Il est cependant constaté que les quantités consommées de ces 2 substances n'ont pas baissé depuis l'inspection du 27 juin 2018.

L'exploitant précise que ces substances sont présentes notamment dans des vernis intérieurs, pour lesquels certains clients ne souhaitent pas engager d'homologation pour d'autres formulations de vernis.

L'exploitant précise que les vernis intérieurs contenant du NMP sont uniquement mis en œuvre sur les lignes raccordées à l'oxydateur thermique.

En outre, il est à noter que l'exploitant suit aussi les consommations et les rejets de plusieurs substances visées par l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 (crésol, phénol), pour certaines desquelles les VLE de l'arrêté ministériel sont reprises dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999.

L'arrêté ministériel du 02 février 1998 n'est plus applicable aux rejets des installations, dès lors qu'elles sont désormais soumises à enregistrement. Leurs rejets de COV sont désormais réglementés par l'arrêté ministériel du 13 décembre 2019 qui ne fixe pas de VLE spécifique pour les substances visées à l'annexe III de l'arrêté ministériel du 02 février 1998.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Article 3.2.4.2 & 3.2.4.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999	/	Poursuivre les démarches de baisse consommation et/ou substitution des vernis contenant des substances classées CMR

Constat N°3 : Emissions de COV – mesures

L'exploitant a présenté :

- le rapport d'analyse des rejets atmosphériques réalisé en octobre 2020 en sortie d'oxydateur thermique (RTD) qui traite les lignes L200, L700, L800 et L 900. Il ressort de ce rapport le respect de la VLE applicable (concentration en COV_{eqC} de 1 mg/Nm³ pour une VLE de 20 mg/Nm³). Le taux d'abattement du RTD est de l'ordre de 99 %
- le rapport de mesures de formaldéhyde en sortie de certains fours des lignes L100 et L500 et de certains fours « survernис » des lignes L200, L700, L800, L900, non raccordés au RTD. Pour rappel, l'exploitant suit depuis 2013 un programme pluriannuel de mesures des rejets de COV spécifiques des différents points de rejet des lignes 100 et 500, validé à l'époque par l'inspection. Il ressort des mesures réalisées que le flux de formaldéhyde, classé H350, est supérieur à 10 g/h (de l'ordre de 14 g/h), conduisant au non-respect de la VLE fixée à 2 mg/Nm³ au droit des points de rejets suivants :
 - ✓ L100 point 8 – four survernис (2,9 mg/Nm³)
 - ✓ L200 point 1 – four survernис (2,2 mg/Nm³)
 - ✓ L500 point 7 – four laque (6,8 mg/Nm³)
 - ✓ L500 point 8 – four survernис (8,5 mg/Nm³)
 - ✓ L900 point 3 – four survernис (11 mg/Nm³)

En tout état de cause, le choix fait en 2007 du non-raccordement au RTD des machines d'application de survernис, à une époque où la VLE de 2 mg/Nm³ ne s'appliquait pas au formaldéhyde, conduit aujourd'hui à une situation de non-conformité des rejets.

Dans le cadre du raccordement au RTD des lignes L100 et L500 prévu par l'exploitant en 2021, les fours « laques » et « survernис » de la ligne L500 seront traités, conduisant à réduire le flux horaire de formaldéhyde émis par l'usine.

Au vu des flux de formaldéhyde correspondants (5,5 g/h d'après la campagne de mesures 2020), les émissions de formaldéhyde sont susceptibles de descendre à court terme sous le seuil de 10 g/h, seuil en dessous duquel la VLE en concentration de 2 mg/Nm³ n'est pas applicable.

En tout état de cause, dans l'hypothèse où le flux de formaldéhyde et d'autres substances CMR resterait inférieur à 10 g/h après raccordement des lignes L100 et L500 au RTO, l'exploitant devra prendre l'une ou plusieurs des mesures suivantes pour garantir que le seuil de 10 g/h ne soit pas dépassé :

- raccorder d'autres fours de survernис/laques au RTO ;
- mettre en œuvre les survernис/laques contenant du formaldéhyde ou autres CMR uniquement sur les fours raccordés au RTO.

Par ailleurs, le programme pluriannuel de surveillance des points de rejets non-traités par le RTO devra être mis à jour et transmis pour validation à l'inspection des installations classées.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input 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	3 mois	Limiter le flux de formaldéhyde et autres substances CMR sous le seuil de 10 g/h Transmettre à l'inspection une mise à jour du plan de surveillance des points de rejets non-raccordés au RTO

Constat N°4 : Rejets d'eaux industrielles

Autosurveillance

Les eaux de rinçage des machines de dégraissage lessiviel, chargées en aluminium, sont traitées par une station de détoxication avant rejet à la Valserine.

Il a été vérifié par sondage la cohérence entre les résultats d'autosurveillance des rejets renseignés par l'exploitant dans l'application GIDAF et les données des bulletins d'analyse du laboratoire agréé réalisant les analyses.

Les résultats d'analyses mensuelles des 12 derniers mois mettent en évidence :

- des dépassements quasi-systématique des Valeurs Limites d'Emission (VLE) en concentration et flux sur le paramètre aluminium :
 - ✓ 8 dépassements du double de la VLE en concentration (5 mg/l). La concentration moyenne est de l'ordre de 14 mg/l ;
 - ✓ 9 dépassements du double de la VLE en flux (500 g/j). Le flux moyen est de l'ordre de 1,5 kg/j.
- des dépassements quasi-systématique de la VLE en flux sur le paramètre MEST (3 kg/j). le flux moyen est de l'ordre de 4,2 kg/j ;
- des dépassements réguliers du pH.

Ces résultats montrent une dérive par rapport à la situation des années précédentes.

L'exploitant précise avoir engagé les actions suivantes pour revenir à la conformité des rejets aqueux :

- essais sur une ligne d'une nouvelle formulation de soude moins agressive pour l'aluminium des boîtiers ;
- mise en place d'une maintenance préventive sur les filtres à disques de la station de traitement, qui ont dysfonctionné en 2020 ;
- optimisation de la préparation du floculant (formation du salarié en charge du pilotage de la station de traitement) ;
- demande de devis pour la création d'un bassin tampon en tête de station pour lisser les débits d'eaux à traiter.

Un budget d'investissement de 200 k€ sur les exercices 2021/2022 est alloué pour améliorer le fonctionnement de la station de traitement.

Les résultats provisoires de la campagne de mesure de mars 2021 ont été présentés ; ils mettent en évidence des concentrations et flux en aluminium et MEST conformes aux VLE.

Ces bons résultats nécessitent d'être confirmés lors des 3 prochaines campagnes mensuelles de mesures ; en cas de dépassement des VLE sur le paramètre « aluminium » à l'issue de ces campagnes, l'inspection sera amenée à proposer à madame la préfète de mettre l'exploitant en demeure de respecter lesdites VLE.

Point de rejet à la Valserine

Il a été constaté au point de rejet à la Valserine des eaux résiduaires de l'établissement la présence de dépôts blanchâtres (potentiellement de l'alumine) au droit de l'écoulement sur la berge.

Il conviendrait que les sédiments concernés soient curés et analysés.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure	Annexe 4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 14 mai 1999	3 mois	Retour au respect des VLE sur les paramètres « aluminium » et « MEST » Nettoyage du point de rejet à la Valserine et analyse des sédiments blanchâtres

Constat N°5 : Points divers

L'exploitant a présenté un projet d'acquisition d'une nouvelle ligne de fabrication de bouteilles en aluminium, dans le cadre d'un nouveau marché.

L'implantation de cette ligne conduirait à démanteler partiellement et réorganiser certaines des lignes pour les rendre plus capacitives ; l'usine restera in fine organisée en 6 lignes de production.

Cette modification devra faire l'objet, avant réalisation, d'un porter à connaissance auprès de madame la préfète, tel que prévu à l'article R.181-46 du code de l'environnement, qui devra préciser et/ou justifier les points suivants :

- impact sur la capacité d'application de vernis visée par la rubrique 2940 de la nomenclature par rapport à la situation régulièrement enregistrée ;
- impact sur la consommation annuelle de solvants visée par la rubrique 1978-8 de la nomenclature par rapport à la situation actuelle ;
- impact sur le fonctionnement de la station d'épuration et la qualité des effluents aqueux rejetés.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
<input type="checkbox"/> Pas d'observation <input type="checkbox"/> Observation <input type="checkbox"/> Non conformité <input type="checkbox"/> Proposition de mise en demeure			Transmettre un porter à connaissance préalablement à la modification des lignes d'application de vernis et de production