

Unité bi-départementale des Landes et des Pyrénées-  
Atlantiques  
Rue Pierre Bonnard  
CS87564  
64000 Pau

Pau, le 06/05/2025

## **Rapport de l'Inspection des installations classées**

Visite d'inspection du 13/03/2025

### **Contexte et constats**

Publié sur **GÉORISQUES**

**TOYAL EUROPE**

AV DU LAC  
POLE 4 RD 281  
64150 Mourenx

Références : DREAL/2025D/3476

Code AIOT : 0005213205

### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 13/03/2025 dans l'établissement TOYAL EUROPE implanté AV DU LAC POLE 4 RD 281 64150 MOURENX. L'inspection a été annoncée le 30/01/2025. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques ( <https://www.georisques.gouv.fr/> ).

La visite est réalisée notamment dans le cadre de l'instruction du dossier de porter à connaissance concernant le doublement de capacité de l'usine.

**Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :**

- TOYAL EUROPE
- AV DU LAC POLE 4 RD 281 64150 MOURENX
- Code AIOT : 0005213205
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

Toyal Europe dont le siège social est basé à ACCOUS 64490, exploite un site de production de poudres et de pigments d'aluminium sur le site d'Accous-Lescun (64).

Le site relève du régime de l'autorisation depuis le 31/10/2017, pour la rubrique 1450-1, stockage de solides inflammables, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 25 T.

#### Thèmes de l'inspection :

- Air

## 2) Constats

### 2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
  - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
  - ◆ les observations éventuelles ;
  - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
  - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
  - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;

- ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

## 2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

**Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection <sup>(1)</sup>	Proposition de délais
4	Autosurveillance air	AP Complémentaire du 08/01/2024, article 2.2	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
5	Plan de Gestion des solvants	Arrêté Ministériel du 01/06/2015, article 51	Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant	3 mois
6	Suites de l'inspection précédente - Rejet d'effluent liquide non prévu	Arrêté Préfectoral du 13/10/2017, article 4.2.1	Mise en demeure, respect de prescription	3 mois

*(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale*

**Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Situation administrative	Code de l'environnement du 16/10/2007, article R. 511-9	Sans objet
2	Analyse des risques accidentels du PAC doublement de capacité	Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 51	Sans objet
3	Rejet atmosphérique	AP Complémentaire du 08/01/2024, article 2.1	Sans objet

## 2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'inspection a permis de progresser dans l'instruction du Porter à Connaissance relatif au doublement de capacité de l'usine, et de comprendre les modifications apportées lors de ce projet, notamment sur les rejets atmosphériques. Néanmoins, l'inspection a constaté que la surverse de la nouvelle tour de lavage n'était pas encore connectée. L'exploitant doit boucher ou connecter cette surverse sans délai afin d'éviter un déversement au sol d'eau contenant des solvants.

De plus, la surveillance annuelle des rejets atmosphériques et le plan de gestion des solvants ont été examinés au cours de cette inspection. Sur ce point, des investigations et études complémentaires sont à mener par l'exploitant.

Enfin, l'exploitant n'a pas formalisé les opérations périodiques de vidange du pied de cheminée dans une procédure, action qui relevait de l'inspection du 27 mars 2024. Des coulures en pied de cheminée d'eau contenant des solvants sont toujours observées. Aussi, l'inspection propose une mise en demeure de mettre fin à ce rejet.

## 2-4) Fiches de constats

### N° 1 : Situation administrative

<b>Référence réglementaire :</b> Code de l'environnement du 16/10/2007, article R. 511-9
<b>Thème(s) :</b> Situation administrative, Rubriques 1450-1 et 4331-1
<b>Prescription contrôlée :</b>  La colonne " A " de l'annexe au présent article constitue la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.
<b>Constats :</b>  Le tableau de classement des activités de TOYAL Mourenx est formalisé dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 13 octobre 2017. L'établissement est classé pour les rubriques suivantes : <ul style="list-style-type: none"><li>• Rubrique 1450-1 : Solides inflammables (stockage ou emploi de), 25 tonnes - Autorisation</li><li>• Rubrique 4331-2 : Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330, 120,45 tonnes - Enregistrement</li></ul> L'établissement relève du régime de l'autorisation simple et, à ce titre, est soumis aux dispositions des articles L512-1 et suivants du code de l'Environnement.  L'exploitant confirme que le tonnage associé aux rubriques ICPE n'est pas modifié malgré le projet de doublement de capacité de l'usine. Ce projet permet de passer d'une production de 120 à 240 tonnes par an. Il nécessite notamment l'ajout d'une cuve de mélange, de 2 pan filters et des tuyauteries associées. Les liquides inflammables sont majoritairement stockés dans les 3 cuves de stockage de solvants

(neufs ou à régénérer), dont le volume total est de 110 m<sup>3</sup>. Dans le cadre du projet, un réacteur de 1 m<sup>3</sup> a été rajouté. Les stockages seront sujet à remplissages plus fréquents.

Les solides inflammables seront sujet à de plus nombreuses rotations pour respecter le stockage maximal autorisé de 25 tonnes. Les solides seront stockés par un prestataire extérieur avant envoi chez le client final.

L'exploitant a présenté le registre des liquides et solides inflammables, mis à jour quotidiennement grâce à un calcul basé sur les mesures de niveau des cuves de liquides inflammables relevées par les opérateurs, ainsi qu'à une requête interrogeant les stocks pour les solides inflammables. A date de l'inspection, 11 tonnes de produits solides inflammables et 33 tonnes de liquides inflammables étaient stockés sur site.

L'arrêté préfectoral d'autorisation du 13 octobre 2017, mentionne à l'article 1.1.1. que l'établissement n'est pas soumis à l'application de la directive européenne 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « IED ».

La rubrique 3420-e est une rubrique dite « IED » dont la désignation est « Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques inorganiques, tels que :e) Non-métaux, oxydes métalliques ou autres composés inorganiques, tels que carbure de calcium, silicium, carbure de silicium ». Les notions de « transformation chimique » et « quantité industrielle » sont clarifiées respectivement dans les notes IR\_2024-01 de juin 2024 et IR\_180116 fabquantitéindustrielle.

L'exploitant justifie que seul l'acide molybdique est fabriqué sur site par transformation chimique. L'acide molybdique n'est pas produit à des vocations commerciales : il est utilisé dans la réaction de passivation des paillettes d'aluminium (traitement de surface). Les productions de produits intermédiaires sont réalisées en petites quantités et n'entraînent pas de pollutions significatives par rapport aux procédés dans son ensemble.

Le site ne relève pas non plus de la rubrique 3260 relative au traitement de surface, étant donné le volume des cuves inférieur à 30 m<sup>3</sup>. En conséquence, le site ne relève pas de la directive IED.

La situation administrative du site reste inchangée.

**Type de suites proposées :** Sans suite

## N° 2 : Analyse des risques accidentels du PAC doublement de capacité

**Référence réglementaire :** Arrêté Ministériel du 04/10/2010, article 51

**Thème(s) :** Risques accidentels, Risques accidentels

### **Prescription contrôlée :**

Lorsque des évolutions envisagées sur l'installation modifient le contenu de l'étude de dangers et sont susceptibles de rendre obsolète tout ou partie de l'étude de dangers existante ou remettre en cause les conclusions de la précédente étude de dangers, l'exploitant statue sur la nécessité de réviser l'étude de dangers ou de la mettre à jour. L'exploitant formalise cette démarche dans une notice. Le cas échéant, il révisé ou met à jour l'étude de dangers.

La notice, ainsi que le cas échéant, l'étude de dangers révisée ou mise à jour, sont portés à la connaissance du préfet avant la réalisation des modifications en application de l'article R. 181-46 du code de l'environnement.

Lorsque l'étude de dangers est mise à jour, les éléments modifiés par rapport à l'étude de dangers précédente sont explicitement identifiés. L'inspection des installations classées peut demander une version consolidée de l'étude de dangers.

### Constats :

Par courriel du 10 juillet 2024, l'exploitant a transmis un porter à connaissance concernant le projet de modification de doublement de capacité de production. D'autres versions du dossier ont été remises le 26 septembre 2024 et le 06 novembre 2024. Des compléments ont également été transmis, dont l'un le 05 décembre 2024, qui portaient sur l'analyse des risques

Les éléments transmis par l'exploitant dans le dossier ne sont pas suffisants pour permettre d'apprécier les risques associés à la modification et les mesures de gestion du risque.

Lors de l'inspection, l'exploitant a décrit les modifications qui vont être engendrées par le doublement de capacité :

- Pas de modification des stockages de liquides inflammables, mais des rotations de chargement / déchargement de cuves qui vont augmenter du fait du doublement de capacité.
- Les unités de productions sont modifiées avec un réacteur supplémentaire et deux pans filters supplémentaires.
- Pas de modification du bâtiment de stockage de solides inflammables, mais des rotations de chargement / déchargement de produits qui vont augmenter du fait du doublement de capacité.

L'exploitant a transmis le 01 avril 2025 une analyse de risques complémentaires concernant l'installation des nouveaux équipements nécessaires au doublement de capacité. L'exploitant a revu les risques au vu des nouveaux équipements installés. Le projet de doublement de capacité ne génère pas de nouveaux risques sur le site.

Les phénomènes dangereux majorants du site sont :

- PhD A1 : Incendie suite à la perte de confinement sur une canalisation de transport de solvant (PM),
- PhD A2 : Explosion d'une citerne,
- PhD D1 : Incendie généralisé de la zone de stockage.

Les nouveaux équipements sont localisés dans la zone d'effet létaux (SEL) du Phénomène dangereux PhD A1. C'est également le cas des équipements existants. Cependant, il n'y a pas de phénomène dangereux issu des unités de production. Ceci était justifié dans l'étude de danger déposé avec le DDAE en raison de la faible quantité de produits mis en jeu et la nature des produits. Aucun effet ne sort en dehors des limites du site.

Les éléments transmis par l'exploitant permettent de constater que la modification n'est pas de nature à entraîner des inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L.181-3 du Code de l'environnement (autorisation).

**Type de suites proposées :** Sans suite

Référence réglementaire : AP Complémentaire du 08/01/2024, article 2.1					
Thème(s) : Risques chroniques, Contrôle du débit					
Prescription contrôlée :					
Les dispositions de l'article 3.3.5 (Conduits, installations raccordées, conditions générales de rejet) de l'arrêté préfectoral n° 13205/2017/45 du 13 octobre 2017 sont remplacées par les dispositions suivantes :					
«					
Le site comprend un point de rejet atmosphérique unique présentant les caractéristiques suivantes :					
Installation raccordée	Hauteur en m	Diamètre en m	D é b i t nominal en Nm³/h	V i t e s s e m i n i m a l e d'éjection en m/s	Traitement
Poste de malaxage, Grille d'extraction process, Grille d'extraction atelier, Grille d'extraction rejet pompe à vide (événements des cuves du procédé), 2 modules du laboratoire au rez-de-chaussée.	14,8	0,81	15000	8	- Condensation pour les rejets de la pompe à vide  - Filtres à poussières au départ des collecteurs
Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapporté à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).					
Constats :					
L'exploitant a confirmé que le débit horaire nominal au point de rejet atmosphérique est marginalement impacté par le projet de doublement de capacité.					
Le débit en sortie de cheminée est constitué de :					
<ul style="list-style-type: none"><li>un débit provenant du ventilateur principal du bâtiment qui soutire l'air de plusieurs</li></ul>					

registres qui peuvent être ouverts ou fermés en fonction des opérations en cours. Les registres les plus importants sont positionnés à proximité des 6 pan-filters et sont ouverts lorsqu'un pan-filter est ouvert pour être vidé. Le ventilateur est en opération de façon permanente. Il est équipé d'un variateur de fréquence qui est figé électromagnétiquement à une fréquence équivalente à environ 15000 Nm<sup>3</sup>/h, mais est dimensionné, ainsi que les gaines d'extraction pour 33000Nm<sup>3</sup>/h. Le ventilateur n'est pas équipé de mesure de pression, cependant un capteur de vitesse est positionné à l'entrée du ventilateur. Le capteur de vitesse vérifie que la vitesse reste en sortie de cheminée supérieure à 8 m/s, avec un asservissement à un registre d'adjonction d'air frais en cas de débit trop faible. Ces modalités d'exploitation permettent d'expliquer la stabilité des débits futurs malgré le doublement de capacité de production ;

- le rejet de la pompe à vide existante avec un débit d'air de 630 Nm<sup>3</sup>/h. Le flux d'air est refroidi à 10°C avant et après la pompe à vide pour minimiser les entraînements de solvant. Le flux des pompes à vide n'est pas équipé de mesure de débit;
- le rejet de la nouvelle pompe à vide est identique à l'existante et de même débit.

Le débit nominal sera donc augmenté de 630 Nm<sup>3</sup>/h avec l'installation de la nouvelle pompe à vide.

L'exploitant explique qu'il n'existe pas de mesure en continu du débit autre que le capteur de vitesse mentionné ci-dessus, mais précise que l'organisme accrédité pour le suivi réglementaire du site mesure le débit en sortie de cheminée à chaque fois qu'un mesurage d'autosurveillance est réalisé.

L'inspection propose de prescrire un APC (arrêté préfectoral complémentaire) pour modifier l'Article 2.1 de l'APC du 08 janvier 2024.

**Type de suites proposées :** Sans suite

#### N° 4 : Autosurveillance air

**Référence réglementaire :** AP Complémentaire du 08/01/2024, article 2.2

**Thème(s) :** Risques chroniques, Conformité aux valeurs limites d'émission

**Prescription contrôlée :**

Les dispositions de l'article 3.3.7 (Valeurs limites des flux de polluants rejetés) de l'arrêté préfectoral n° 13205/2017/45 du 13 octobre 2017 sont remplacées par les dispositions suivantes :

Point de rejet unique	Flux horaire max	Flux annuel max
<i>Poussières totales</i>	<i>1,0 kg/h</i>	<i>5 761 kg/an</i>
<i>COV totaux</i>	<i>2,0 kg/h</i>	<i>12 208 kg/an</i>
<i>2-métoxypropanol</i>	<i>4,85.10<sup>-3</sup> kg/h</i>	<i>28,2 kg/an</i>



## Constats :

Le 19 décembre 2024, l'exploitant a transmis à l'inspection les résultats d'autosurveillance annuelle 2024. Le contrôle a été effectué le 16/10/2024 par les Laboratoires des Pyrénées et des Landes, pour les polluants émis à la cheminée. Ce rapport démontre la conformité des émissions par rapport aux valeurs limites définies dans l'Arrêté préfectoral du 08 janvier 2024. En particulier, la concentration moyenne de COV sur 3 essais est de 43,63 mg/Nm<sup>3</sup>, et un flux de 0,588 kg/h. Le rapport de mesure n'explicite pas en détail les conditions de fonctionnement lors des mesurages, et décrit simplement qu'elles sont « fixées par le client ».

L'inspection a examiné les résultats d'autosurveillance des dernières années, à l'exception du rapport 2023 qui était manquant. La surveillance est annuelle pour les rejets atmosphériques. Depuis 2020, les résultats des mesurages de COV varient entre 29,08 et 99,08 mg/Nm<sup>3</sup>. L'exploitant précise que les émissions de COV sont constantes sur l'année, le site n'ayant pas une activité cyclique. Par contre, les émissions de COV varient sur la journée avec des pointes lors de certaines activités. Les cycles de production sont basés sur des périodes de 8h.

L'exploitant a transmis suite à l'inspection le rapport d'autosurveillance daté du 07 décembre 2023. Ce rapport fait état d'un flux de 13,41 g/h émis de 2-Methoxy-1-propanol ce qui constitue une non conformité à l'Arrêté préfectoral n°13205/2017/45 du 13 octobre 2017 en vigueur à la date de la surveillance. Le prélèvement était un prélèvement moyen sur une période de presque 8 heures.

L'inspection rappelle à l'exploitant que toute non conformité au titre de l'autosurveillance est à reporter à l'inspection dans les plus brefs délais, avec un rapport d'investigation des causes de cette non conformité et cas échéants, les mesures additionnelles à mettre en place pour éviter une nouvelle non-conformité.

La valeur limite en flux prescrite dans l'APC du 08 janvier 2024 est issue de l'étude d'impact déposée par l'exploitant en 2016 lors de la demande d'autorisation.

L'établissement opère 24h par jour et 365 jours par an. Le projet de doublement de capacité n'a donc pas d'impact sur les horaires de fonctionnement de l'établissement. L'exploitant confirme que le doublement de capacité ne va pas générer une augmentation des rejets atmosphériques, grâce à l'installation d'une tour de lavage, et confirme que les rejets seront toujours conformes aux valeurs limites définies dans l'APC du 08 janvier 2024.

L'exploitant indique que 75 % des émissions de COV proviennent de la pompe à vide existante, sans pour autant étayer cette affirmation à partir de campagnes de mesure. L'installation d'une tour de lavage sur les rejets de ces pompes permettra de diviser par trois ces émissions et compenser l'augmentation des émissions générées par le doublement de capacité. Par ailleurs, l'évent de respiration des réacteurs est également raccordé à la tour de lavage.

L'exploitant s'est doté d'une lampe de détection par photo-ionisation afin de mesurer en temps réel les concentrations en composés organiques volatils (COV) à la sortie de la cheminée. Cet instrument fournit des résultats en ppm. Pour convertir ces valeurs en mg/Nm<sup>3</sup>, l'exploitant a déterminé un facteur de conversion de 1,8, en tenant compte des composés utilisés et des spécificités de l'installation.

Lors de la visite du site, l'inspection a relevé que la surverse de la tour de lavage n'était pas encore connectée. Ainsi, en cas d'élévation du niveau d'eau en pied de tour, un déversement au sol d'eau

contenant des solvants pourrait survenir.
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p>Sans délai, l'exploitant bouche la sur-verse du laveur jusqu'à ce que cette sur-verse soit connectée vers une destination adéquate. L'exploitant transmet une photographie de l'installation modifiée à l'inspection.</p> <p>Sous 3 mois, l'exploitant transmet le registre de production ou tout document justifiant des conditions de fonctionnement de l'installation au moment du contrôle du 16/10/2024. L'exploitant s'assure que le prestataire qui réalise les prélèvements reporte systématiquement les informations pertinentes relatives aux conditions de fonctionnement de l'installation au moment du contrôle dans leurs prochains rapports.</p> <p>Sous 3 mois, l'exploitant apporte des explications concernant les causes de la non conformité datée du 07 décembre 2023.</p> <p>Sous 3 mois, l'exploitant transmet à l'inspection le calcul du facteur de conversion des valeurs de la lampe de détection par photo-ionisation de ppm en en mg/Nm<sup>3</sup>.</p>
<b>Type de suites proposées :</b> Avec suites
<b>Proposition de suites :</b> Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant
<b>Proposition de délais :</b> 3 mois

#### N° 5 : Plan de Gestion des solvants

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Ministériel du 01/06/2015, article 51
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Plan de Gestion des solvants
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Tout exploitant d'une installation consommant plus d'une tonne de solvants par an met en place un plan de gestion de solvants, mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation. Ce plan est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.</p>
<p><b>Constats :</b></p> <p>Le 17 février 2025, l'exploitant a transmis à l'inspection le plan de gestion des solvants (PGS) pour 2024. La bilan fait état de 1247 kg/an d'émissions canalisées de COV, pour 15149 kg/an d'émissions diffuses.</p> <p>L'inspection a examiné les résultats des plans de gestion de solvants depuis 2021.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les émissions totales de COV varient de 7,9 tonnes par an, à 20,1 tonnes.</li> <li>• Les émissions canalisées de COV varient de 1,2 tonnes par an, à 11,7 tonnes.</li> <li>• Les émissions diffuses sont calculées en soustrayant les émissions canalisées des émissions totales. Les émissions diffuses de COV varient de 3,7 tonnes par an, à 15,1 tonnes.</li> </ul>

L'exploitant confirme qu'aucune émission diffuse surfacique n'est présente sur le site. Toutefois, le bâtiment d'exploitation n'est pas constamment fermé, et lors de la visite, une présence notable de COV dans l'ambiance du bâtiment a été observée.

L'exploitant explique d'un point de vue général la méthode de calcul mise en œuvre et la compilation des données.

Pour le calcul, l'exploitant considère en entrée de l'établissement les éléments suivants :

Abréviation issue du guide d'élaboration d'un PGS de l'INERIS, révision 1, 22/02/2009	Abréviation utilisée par l'exploitant	Type de flux	Explication de la méthode par l'exploitant et remarque de l'inspection
I1 Quantités de solvants organiques entrantes	I1 + I2 pour le PM et le BG I1 pour l'acétate d'éthyle	Solvants neuf ou régénérés en externe entrant (métoxypopropanol, BG, acétate d'éthyle).	L'exploitant explique que bilan est réalisé en considérant les stocks en début, fin d'année et les quantités achetées.  L'inspection constate que le terme I2 n'est pas adapté dans ce cas et demande à l'exploitant de modifier dans le PGS 2025.
I1	O3	Solvants contenus dans les pâtes d'aluminium entrantes en provenance de l'établissement TOYAL d'Accous ou en provenance de l'étranger (États Unis, Japon ou Chine).	L'exploitant explique que des inventaires physiques sont menés en début d'année pour prendre en compte les stocks initiaux et finaux, les quantités entrantes sont issues des achats et approvisionnements. Pour chaque pâte, le pourcentage de solvant dans le produit est connu et la quantité de solvant est calculé par type

			<p>est calculé par type de produit.</p> <p>L'inspection constate que les quantités de pâtes en entrée et sortie ne sont pas séparées dans le calcul et demande à l'exploitant de modifier dans le PGS 2025.</p>
I1	Aucun	Additifs achetés	La méthodologie est la même que pour les solvants entrants.
I2		Solvants régénérés en interne	A noter qu'aucun solvant n'est régénéré en interne. L'inspection demande à l'exploitant de mentionner dans le PGS 2025 que ce paramètre est égal à zéro.

En sortie de l'établissement, sont considérés :

Abréviation issue du guide d'élaboration d'un PGS de l'INERIS, révision 1, 22/02/2009	Abréviation utilisée par l'exploitant	Type de flux	Explication de la méthode par l'exploitant et remarque de l'inspection
O1	Aucun	Rejets canalisés à l'atmosphère	La contribution des rejets canalisés est calculée grâce à l'autosurveillance annuelle.

			<p>a n n u e l l e .</p> <p>L'autosurveillance 2024 fait apparaître un flux de COV totaux de 0,588 kg/h. Le PGS 2024 indique 1 2 4 7 k g / a n d ' é m i s s i o n s c a n a l i s é e s .</p> <p>L'inspection questionne la cohérence de cette valeur, par rapport au résultats de l'autosurveillance.</p>
O2	Aucune, non utilisée par l'exploitant	Pertes de solvants organiques dans les eaux rejetées.	<p>L'inspection demande à l'exploitant de mentionner dans le PGS 2025 que ce paramètre est égal à zéro.</p>
O3	O3	Solvants contenus dans les pâtes d'aluminium sortantes	<p>La méthodologie est la même que pour les pâtes entrantes.</p> <p>L'inspection constate que les quantités de pâtes en entrée et sortie ne sont pas séparées dans le calcul.</p>
O4	Aucun	Rejets diffus	<p>Par soustraction du rejet total et des rejets canalisés.</p>
O5	Aucun	Rejets aqueux abattus uniquement	<p>L'inspection demande à</p>

		abattus uniquement	d e m a n d e à l'exploitant de mentionner dans le PGS 2025 que ce paramètre est égal à zéro.
O6	O8	Déchets	<p>L'inspection constate que le PGS 2024 fait état d'un stock en janvier 2024, mais pas de stock noté en décembre 2024, ni de quantités en sortie sur la période.</p> <p>L'exploitant explique qu'il s'agit de pâtes tombées par terre et impropre à la vente. Ces pâtes ont pu être revalorisées en 2024 dans le process. Le déchet a donc été requalifié en pâte entrante.</p> <p>Le PGS 2024 contient le « PM et WS à détruire », qui est comptabilisé avec les solvants à régénérer. L'inspection demande de positionner ces flux dans la bonne catégorie.</p>
O7	O7	Solvant dans la pâte vendue.	L'inspection note que ce paramètre n'est pas renseigné, les inventaires de pâtes en entrée et sortie n'étant pas séparés dans le

			<p>séparés dans le calcul.</p> <p>L'inspection demande à l'exploitant de faire apparaître dans le PGS 2025 la distinction des pâtes entrantes et sortantes.</p>
O8	O8	Régénération externe : PM et BG	<p>L'exploitant explique qu'il s'agit de mélanges de solvants et d'additifs, ainsi que d'eau et de méthanol générés lors de la réaction.</p> <p>L'exploitant explique que les quantités de solvants exportés sont considérées avoir une concentration en solvants de 93 %, le reste étant de l'eau et des impuretés. Cette valeur de 93 % est basé sur l'analyse d'un échantillon de solvant à distiller analysé en 2018.</p> <p>L'inspection fait remarquer qu'au vu des tonnages en jeu (693 688 kg par an), une faible erreur dans la concentration en solvant peut générer une variation importante des émissions totales du site.</p>

<p>L'exploitant a transmis après l'inspection la feuille de calcul des quantités d'émissions canalisées dans le PGS 2024. Le calcul semble comporter une erreur qui a pour impact de minimiser les quantités d'émissions canalisées. En effet, les quantités de COV exprimées en poids équivalent carbone et issues du rapport d'autosurveillance sont supérieures aux résultats d'émissions canalisées exprimés en poids de solvants.</p> <p>Le PGS 2025 devra prendre en compte la production de l'effluent du laveur installé sur les flux des pompes à vide. En effet, un soutirage régulier sera nécessaire et correspondra à quelques mètres cubes par mois d'effluents, stockés en GRV. L'exploitant va évaluer la possibilité de récupérer les solvants de cet effluent par une prestation externe de distillation.</p> <p>Considérant la modification du traitement des émissions et le doublement de capacité de l'installation, l'inspection va proposer d'assujettir l'autorisation de démarrage à des mesures de surveillance resserrées décrites dans un projet d'arrêté préfectoral à venir.</p>			
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p>Sous 3 mois, l'exploitant valide à l'aide de plusieurs analyses la méthodologie utilisée pour le calcul des solvants à régénérer. En fonction des résultats d'analyse, l'exploitant améliore cette méthodologie, afin de minimiser l'incertitude sur le calcul des émissions totales.</p> <p>L'inspection demande également à l'exploitant de prendre en compte les remarques de cette inspection concernant le PGS pour améliorer le PGS pour 2025.</p> <p>Compte-tenu de l'ambiance perçue lors de la visite, de l'absence de confinement des bâtiments et d'extraction de l'air d'ambiance qui amènerait à comptabiliser les émissions associées dans les émissions canalisées, l'exploitant fournit sous 3 mois une évaluation de ces émissions diffuses à partir des mesures de comparaison aux valeurs limites d'exposition professionnelle.</p>			
<p><b>Type de suites proposées :</b> Avec suites</p>			
<p><b>Proposition de suites :</b> Demande d'action corrective, Demande de justificatif à l'exploitant</p>			
<p><b>Proposition de délais :</b> 3 mois</p>			

**N° 6 : Suites de l'inspection précédente - Rejet d'effluent liquide non prévu**

<p><b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Préfectoral du 13/10/2017, article 4.2.1</p>
<p><b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, eaux souterraines</p>
<p><b>Prescription contrôlée :</b></p> <p>Sont interdits tous déversements, écoulements, rejets, dépôts directs ou indirects d'effluents susceptibles d'incommoder le voisinage, de porter atteinte à la santé ou à la sécurité publique ainsi qu'à la conservation de la faune et de la flore, de nuire à la conservation des constructions et réseaux d'assainissement et au bon fonctionnement des installations d'épuration, de dégager en égout directement ou indirectement des gaz ou vapeurs toxiques ou inflammables et de favoriser</p>



<p>la manifestation d'odeurs, saveurs ou colorations anormales dans les eaux naturelles.</p> <p>Tous les effluents aqueux sont canalisés. Tout rejet d'effluent liquide non prévu ou non conforme aux dispositions du chapitre 4.3 est interdit.</p> <p>[...]</p>
<p><b>Constats :</b></p> <p>L'inspection du 27 mars 2024 portait sur le thème de la surveillance des eaux souterraines. Dans le cadre de cette inspection, il a été demandé à les actions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• OBS4 : L'exploitant formalise les opérations périodiques de vidange du pied de cheminée dans une procédure.</li> <li>• OBS6 : Les fûts vides et déchets de type DIB ne sont pas stockés dans les meilleures conditions possibles (risque de lessivage par les eaux météorites). Ceci constitue un écart aux articles 44 et 45 de l'arrêté ministériel du 02/02/98. Il est demandé à l'exploitant de se conformer à ces 2 articles sous un délai de 2 mois.</li> </ul> <p>Lors de la visite de site, il a été constaté un écoulement de gouttes de liquide au niveau de la gaine du ventilateur principal menant à la cheminée. Les gouttes se déversaient sur le sol bétonné a proximité du pied de cheminée.</p> <p>L'inspection a demandé à l'exploitant de procéder à la vidange du pied de cheminée. L'exploitant a alors effectué cette opération, recueillant un fond de seau de liquide, avec une odeur de solvant. Une fois la vidange réalisée, l'écoulement des gouttes a cessé. L'exploitant a confirmé ne pas avoir mis en place de procédure pour vidanger la cheminée.</p> <p>L'inspection a constaté que les fûts vides et déchets de type DIB sont stockés dans une benne fermée.</p>
<p><b>Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :</b></p> <p>L'exploitant doit prendre immédiatement les mesures nécessaires pour faire cesser tout rejet d'eau au sol au niveau de la cheminée et des installations de ventilation associées, en application des dispositions de l'article 4.2.1 de l'arrêté préfectoral du 13/10/2017 susvisé qui interdit ces rejets.</p> <p>Dans un délai de 3 mois, l'exploitant canalise le rejet d'eau issue du pied de cheminée vers la cuve d'eau polluée du site définie à l'article 4.3.3 de ce même arrêté préfectoral.</p>
<p><b>Type de suites proposées :</b> Avec suites</p>
<p><b>Proposition de suites :</b> Mise en demeure, respect de prescription</p>
<p><b>Proposition de délais :</b> 3 mois</p>