



**PRÉFET
DU HAUT-RHIN**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
Grand Est**

Unité départementale du Haut-Rhin
DIRECTION REGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT
2 PLACE DU GENERAL DE GAULLE
CS 71354
68070 Mulhouse Cedex 01

Mulhouse, le 23/10/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 30/09/2025

Contexte et constats

Publié sur **GÉORISQUES**

Burda Druck France (ex BRAUN)

1 RUE GUTENBERG
BP 29
68801 Thann

Références : 0006700515_BURDA_DRUCK_2025-09-30_VIIC-IED-STS
Code AIOT : 0006700515

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 30/09/2025 dans l'établissement Burda Druck France (ex BRAUN) implanté 1 rue Gutenberg ZI Vieux Thann 68800 Vieux-Thann. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

La visite d'inspection a été réalisée suite à l'instruction d'un dossier de réexamen au titre de la directive relative aux émissions industrielles (IED).

Suite à l'instruction du dossier, une lettre préfectorale actant la validité du dossier a été réalisée mais certaines MTD nécessitant des compléments (mais ne bloquant pas le dossier de réexamen) ont été listées et devaient être revues dans le cadre d'une visite d'inspection.

Le rapport d'inspection fait suite à cette visite d'inspection.

Le référentiel pris en compte est l'arrêté ministériel du 03/02/22 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques relevant du régime de l'autorisation au titre des rubriques 3670 ou 3710 (pour lesquelles la charge polluante principale provient d'une ou plusieurs installations relevant de la rubrique 3670) de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- Burda Druck France (ex BRAUN)
- 1 rue Gutenberg ZI Vieux Thann 68800 Vieux-Thann
- Code AIOT : 0006700515
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société Burda Druck France est une imprimerie spécialisée en solutions de communication individualisées. L'activité principale est la production d'imprimés publicitaires (hebdomadaires, catalogues, prospectus,...) par héliogravure.

Thèmes de l'inspection :

- IED-MTD

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 ⁽¹⁾	Proposition de délais
2	MTD 2: Améliorer la performance environnementale globale de l'unité	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.2 de l'annexe	Demande d'action corrective	2 mois
3	MTD 4 : Réduire la consommation de solvants, les émissions de COV	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.3 de l'annexe	Demande d'action corrective	2 mois
5	MTD 8 : Réduire la consommation énergétique des procédés de séchage	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.7 de l'Annexe	Demande d'action corrective	2 mois
7	MTD 13 : Réduire la fréquence d'OTNOC et réduire les émissions lors d'OTNOC	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.4 de l'Annexe	Demande d'action corrective	2 mois
9	MTD 19 : Utiliser efficacement l'énergie	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.6 de l'Annexe	Demande d'action corrective	4 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	MTD 1: Mise en place d'un système de management environnemental	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.1 de l'annexe	Sans objet
4	MTD 5 : Eviter ou réduire les émissions diffuses de COV (stockage)	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.4 de l'Annexe	Sans objet
6	MTD 9 : Réduire les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.8 de l'Annexe	Sans objet
8	MTD 16 : Réduire la consommation énergétique du syst. de réduction des COV	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.5.1.3 de l'Annexe	Sans objet
10	MTD 20 : Réduire la consommation d'eau et la production d'eaux usées	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.7 de l'Annexe	Sans objet
11	MTD 22 : Réduire la quantité de déchets à éliminer	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.9 de l'Annexe	Sans objet
12	Emissions diffuses de COV et émissions de COV dans les gaz résiduaires	Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 3.12.1.1 de l'Annexe	Sans objet

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

Compte-tenu des constats réalisés, les écarts portent principalement sur des aspects documentaires.

Il est donc attendu la mise en place d'une action corrective pour les points suivants :

- MTD N°2: définition incomplète des zones les plus émissifs en COV et/ou les plus énergivores et absence de définition claire d'actions afin de minimiser les émissions et les consommation d'énergie.
- MTD N°4: non application de la MTD N°4 et absence de technique alternative
- MTD N°8: non application de la MTD N°4 et absence de technique alternative
- MTD N°13: absence d'application de la technique b) concernant la tenue d'un registre des arrêtés des installations et absence de définition claire d'un programme de maintenance pour les équipements critiques définis

- MTD N° 19: absence de bilan énergétique spécifique sur l'activité STS du site et absence de définition claire d'un plan d'efficacité énergétique ce qui ne permet pas de conclure sur le respect de la NPEA-MTD concernant la limite de consommation spécifique en énergie.

S'agissant de non-conformités documentaires, sans impact direct sur les intérêts mentionnés à l'article L.511-1, qui peuvent être par ailleurs, aisément corrigées, il n'est pas transmis de projet de mise en demeure à ce stade (demande d'action corrective).

2-4) Fiches de constats

N° 1 : MTD 1: Mise en place d'un système de management environnemental

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.1 de l'annexe
Thème(s) : Autre, SME
Prescription contrôlée :
<p>L'exploitant met en place et applique un système de management environnemental approprié présentant toutes les caractéristiques suivantes :</p> <p>i. Engagement, initiative et responsabilité de l'encadrement, y compris de la direction, en ce qui concerne la mise en œuvre d'un système de management environnemental efficace.</p> <p>ii. Analyse visant notamment à déterminer le contexte dans lequel s'insère l'organisation, à recenser les besoins et les attentes des parties intéressées, à mettre en évidence les caractéristiques de l'installation qui sont associées à d'éventuels risques pour l'environnement (ou la santé humaine), ainsi qu'à déterminer les exigences légales applicables en matière d'environnement.</p> <p>iii. Définition d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue des performances environnementales de l'installation.</p> <p>iv. Définition d'objectifs et d'indicateurs de performance pour les aspects environnementaux importants, y compris pour garantir le respect des exigences légales applicables.</p> <p>v. Planification et mise en œuvre des procédures et actions nécessaires (y compris les actions correctives et, si nécessaire, préventives) pour atteindre les objectifs environnementaux et éviter les risques environnementaux.</p> <p>vi. Détermination des structures, des rôles et des responsabilités en ce qui concerne les aspects et objectifs environnementaux et la mise à disposition des ressources financières et humaines nécessaires.</p> <p>vii. Garantir (par exemple, par l'information et la formation) la compétence et la sensibilisation requises du personnel dont le travail est susceptible d'avoir une incidence sur les performances environnementales de l'installation.</p> <p>viii. Communication interne et externe.</p> <p>ix. Inciter les travailleurs à s'impliquer dans les bonnes pratiques de management environnemental.</p> <p>x. Établissement et tenue à jour d'un manuel de gestion et de procédures écrites pour superviser</p>

les activités ayant un impact significatif sur l'environnement, ainsi que de registres pertinents.

xi. Planification opérationnelle et contrôle des procédés efficaces.

xii. Mise en œuvre de programmes de maintenance appropriés.

xiii. Protocoles de préparation et de réaction aux situations d'urgence, y compris la prévention ou l'atténuation des incidences (environnementales) défavorables des situations d'urgence.

xiv. Lors de la (re)conception d'une (nouvelle) installation ou d'une partie d'installation, prise en considération de ses incidences sur l'environnement sur l'ensemble de son cycle de vie, qui inclut la construction, l'entretien, l'exploitation et la mise à l'arrêt définitif.

xv. Mise en œuvre d'un programme de surveillance et de mesurage; si nécessaire, des informations peuvent être obtenues dans le rapport de référence du JRC relatif à la surveillance des émissions dans l'air et dans l'eau provenant des installations relevant de la directive sur les émissions industrielles.

xvi. Réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.

xvii. Audits indépendants internes (dans la mesure du possible) et externes réalisés périodiquement pour évaluer les performances environnementales et déterminer si le système de management environnemental respecte les modalités prévues et a été correctement mis en œuvre et tenu à jour.

xviii. Évaluation des causes de non-conformité, mise en œuvre de mesures correctives pour remédier aux non-conformités, examen de l'efficacité des actions correctives et détermination de l'existence ou non de cas de non-conformité similaires ou de cas potentiels.

xix. Revue périodique, par la direction, du système de management environnemental et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité.

xx. Suivi et prise en considération de la mise au point de techniques plus propres.

xxi. Interaction avec le contrôle et l'assurance de la qualité, et considérations relatives à la santé et à la sécurité.

xxii. Planification visant à réduire l'empreinte environnementale d'une installation
[...]

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection avait indiqué qu'il manquait des éléments pour justifier la mise en place des techniques suivantes: 1.3, 1.4, 1.7/1.8, 1.11/1.12, 1.14, 1.17 et 1.18.

En amont de la visite d'inspection, l'exploitant a transmis par courriel en date du 17/09/2025 une feuille de calcul avec plusieurs onglets qui correspond aux différentes catégories du Système de Management Environnemental (SME) mis en place par l'exploitant sur son site.

En salle, l'exploitant a décrit les différents onglets en présence.

Concernant la technique 1.3 "Politique environnementale", l'exploitant a indiqué que la politique environnementale est présente au niveau de l'onglet "Politique Environnementale".

Cette politique environnementale du groupe BURDA DRUCK se base sur le référentiel EMAS des sites allemands du groupe.

L'Inspection a constaté la présence d'une politique environnementale.

Concernant la technique 1.4 "Objectifs et indicateurs de performance", l'exploitant a présenté les onglets "Indicateurs" et "Plan d'actions".

Concernant les indicateurs, l'exploitant a mis en place des tableaux de suivi des consommations énergétiques (eau, électricité, gaz) rapporté à la production (en tonne et en m² imprimé).

Concernant le plan d'actions, l'exploitant a défini des objectifs de réduction de consommation en énergie par la mise en place d'actions annuelle.

Pour exemple et par échantillonnage, la mise en place d'éclairage LED pour diminuer la consommation électrique des éclairages, le changement du brûleur de la chaudière pour diminuer la consommation de gaz.

L'Inspection a constaté la présence d'objectifs et d'indicateurs de performance.

Concernant les techniques 1.7/1.8 "sensibilisation et formation", l'exploitant a présenté l'onglet "Formation".

Dans cet onglet, l'exploitant a précisé que des actions de sensibilisation aux produits chimiques sont réalisées en interne auprès des opérateurs (recyclage) et auprès des nouveaux arrivants par M. GROS (qui est correspondant sécurité au sein du site).

D'autres actions de formation sont réalisés notamment:

- des formations ADR (réglementation transport produits chimiques) pour les opérateurs de la zone de dépôtage produits solvants et pour les agents du secteur énergie.
- des formations "ronde" afin de vérifier les installations visuellement et concernent le personnel de maintenance.

L'Inspection a constaté la présence de sensibilisation et de formation réalisées au sein du site.

Concernant la technique 1.11/1.12 "Planification opérationnelle et contrôle des procédés", l'exploitant a présenté les onglets "Maintenance" et "contrôle".

Concernant l'onglet "Maintenance", des actions de maintenance préventive sont listées et leur fréquence de réalisation est indiquée.

Par exemple et par échantillonnage, l'Inspection a constaté : les rondes visuelles des installations qui sont réalisées au quotidien, le contrôle et la calibration des sonde de concentration en toluène au niveau des rotatives (prestataire externe), le contrôle semestriel des laveurs de chrome (action interne).

Concernant l'onglet "contrôle", il est structuré comme l'onglet "Maintenance" mais il concerne toutes les actions réglementaires de contrôles.

Par exemple et par échantillonnage, l'Inspection a constaté : les contrôles au niveau de la station de neutralisation des eaux industrielles (pH en continu, rejets chrome VI et total en journalier, ...), les contrôles des rejets atmosphériques au niveau de la chaufferie (fréquence semestrielle).

Pour la technique 1.17 ""réalisation d'audits", l'exploitant a présenté l'onglet "audit".

L'exploitant précise qu'un audit externe est prévu et budgété pour l'année 2026.

Il sera réalisé par un bureau de conseil et sera basé sur les critères de la MTD N°1 afin de vérifier l'adéquation du SME mis en place par l'exploitant.

Pour la technique 1.18 "Gestion des non-conformités", l'exploitant a présenté l'onglet "non-confor-

mités".

Cet onglet renvoie à l'endroit où l'exploitant stocke les compte-rendus d'incident/d'accident transmis à la DREAL.

En exemple et par échantillonnage, l'Inspection a constaté la présence des compte-rendus en lien avec les fuites de fluide frigorigène.

Concernant les non-conformités en lien avec les rejets d'effluents, l'exploitant indique que ces points sont traités directement au niveau de la plateforme GIDAF (Gestion Informatisé des Données d'Autosurveillance Fréquente).

L'Inspection a constaté qu'au niveau des compte-rendus, l'exploitant recherche les causes des incidents, définit des actions correctives et vérifie l'efficacité de ces actions.

L'Inspection constate que la MTD N°1 est appliquée de manière générale au niveau du site.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il appartient à l'exploitant d'étoffer son système de management environnemental, notamment par la centralisation de certaines techniques comme:

- la création d'un registre de l'ensemble des non-conformités survenues
- la réalisation d'audits internes en complément de l'audit externe prévu

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : MTD 2: Améliorer la performance environnementale globale de l'unité

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.2 de l'annexe

Thème(s) : Autre, Performance environnementale

Prescription contrôlée :

Afin d'améliorer la performance environnementale globale de l'unité, notamment en ce qui concerne les émissions de COV et la consommation d'énergie, l'exploitant doit :

- repérer les zones/segments/étapes des procédés qui contribuent le plus aux émissions de COV et à la consommation d'énergie, et qui présentent le plus grand potentiel d'amélioration (voir également le point 2.1) ;
- déterminer et mettre en œuvre les mesures nécessaires pour réduire au minimum les émissions de COV et la consommation d'énergie ;
- faire régulièrement (au moins une fois par an) le point de la situation et assurer le suivi de la mise en œuvre des mesures définies.

Constats :

En amont de la visite, l'exploitant a transmis à l'Inspection par courriel en date du 17/09/2025 les éléments de son système de management environnemental sous forme de tableau.

Dans le cadre de la MTD n°2, la lettre préfectorale du 22/01/2025 notifiait à l'exploitant de préciser son plan d'actions concernant la limitation des émissions et l'optimisation de l'utilisation des énergies et de justifier de la revue annuelle de son plan.

Lors de la visite d'inspection, l'exploitant a présenté l'onglet "Plan d'actions".

Dans cet onglet, l'exploitant a défini les zones où des actions peuvent être menées.

Cependant, l'Inspection a constaté que l'exploitant n'a pas défini les zones en fonction du caractère énergivore et/ou en fonction des émissions importantes en COV (Composés Organiques Volatils) comme le demande la MTD N°2.

Ensuite, des actions sont planifiées par l'exploitant concernant les zones utilisant des solvants.

Par échantillonnage, l'Inspection a constaté:

- pour le hall rotatives: maintien en place de l'aspiration solvant dans la rotative 10 minutes après l'arrêté de celles-ci; mise en place d'un arrêt automatique sur les pompes de circulation du toluène dans les encriers; utilisation d'encre à rétention.

- pour la station de récupération: optimisation régulière des, taux de charge maximale à atteindre avant étuve; mise en place d'un variateur de fréquence sur les ventilateurs d'aspiration qui envoient les effluents gazeux vers l'installation de récupération

- pour le secteur forme imprimante: variateur de vitesse sur la récupération des effluents gazeux; nettoyage 2 fois par an des laveurs de chrome.

Dans l'onglet "revue", l'exploitant précise qu'une revue annuelle va être mise en place à partir de 2026 suite à la mise en place du SME et à l'audit externe prévue.

Les constats de l'Inspection montre une non-conformité vis-à-vis de la prescription contrôlée vis-à-vis de la définition des zones les plus émissives en COV.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il appartient à l'exploitant de définir et d'évaluer les zones qui contribuent le plus aux émissions de COV et à la consommation d'énergie ; de définir plus en détails les actions et les mesures nécessaires pour réduire au minimum les émissions de COV et la consommation d'énergie vis-à-vis des secteurs définis comme les plus émissifs en COV et/ou énergivores.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois

N° 3 : MTD 4 : Réduire la consommation de solvants, les émissions de COV

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.3 de l'annexe

Thème(s) : Autre, Consommations de solvants

Prescription contrôlée :

[...]

L'exploitant réduit la consommation de solvants organiques, les émissions de COV et l'incidence globale sur l'environnement des matières premières utilisées en appliquant une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description
a. Utilisation de peintures/revêtements/verniss/encres/colles solvantés à haute teneur en extrait sec	Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles à faible teneur en solvants organiques et à haute teneur en extraits secs.

b. Utilisation de peintures/revêtements/encres/vernis/colles à base aqueuse.	Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles dans lesquels le solvant organique est partiellement remplacé par de l'eau.
c. Utilisation d'encres/revêtements/peintures/vernis/colles réticulés par rayonnement	Utilisation de peintures, revêtements, encres liquides, vernis et colles pouvant être réticulés par l'activation de groupes chimiques spécifiques sous l'effet d'un rayonnement UV ou IR, ou par un faisceau d'électrons rapides, sans chaleur ni émission de COV.
d. Utilisation de colles bicomposants sans solvant organiques	Utilisation de colles bicomposants sans solvant organiques composées d'une résine et d'un durcisseur.
e. Utilisation colles thermofusibles	Application de revêtements au moyen de colles obtenues par extrusion à chaud de caoutchoucs de synthèse, de résines à base d'hydrocarbures et de divers additifs. Aucun solvant organique n'est utilisé.
f. Utilisation de revêtements en poudre	Utilisation d'un revêtement sans solvant organique, appliqué sous la forme d'une poudre fine et durci dans des fours thermiques.
g. Utilisation de film laminé pour l'application de revêtements en continu	Utilisation de films polymères appliqués sur un support enroulé sur une bobine afin de conférer des propriétés esthétiques ou fonctionnelles, ce qui réduit le nombre de couches de revêtement nécessaires.
h. Utilisation de substances autres que des COV ou de COV à faible volatilité	Remplacement des COV à haute volatilité par d'autres composés organiques qui ne sont pas des COV ou par des COV à plus faible volatilité (des esters, par exemple).

Applicabilité:

Le choix des techniques de traitement de surface peut être limité par le type d'activité, le type et la forme du support et les exigences de qualité des produits, ainsi que par la nécessité de s'assurer que les matières utilisées, les techniques d'application du revêtement, les techniques de séchage/durcissement et les systèmes de traitement des effluents gazeux sont compatibles entre eux.

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a notifié à l'exploitant les manquements suivants:

- sur la technique a), l'exploitant indique que les encres utilisées sont calibrées pour la production mais aucune information n'est donnée sur la teneur en solvants et en extraits secs

- sur les techniques b) et e), l'exploitant indique que seules les colles pour la reliure sont à base aqueuse

Lors de la visite d'inspection, l'Inspection s'est attachée à vérifier ces 3 techniques de la MTD N°4. Concernant la technique a), l'exploitant a apporté des précisions concernant sa production et son utilisation de produits à forte teneur en solvants.

Au niveau des rotatives d'impression, un mélange de 3 produits est effectué au niveau des encreries:

- l'encre qui apporte les pigments
- le vernis qui apporte les éléments pour la couche superficielle et le rendu brillance (pour la qualité client)
- le toluène qui est un ajusteur de viscosité (pour la qualité d'impression)

L'exploitant précise également que l'encre et le vernis sont composés en majorité de solvants (toluène).

Par échantillonnage, l'Inspection a constaté:

- sur la Fiche de Données de Sécurité du vernis (réf: 15-012443-6 du 15/07/2024) que la part de toluène (solvant) est comprise entre 70 et 90% ce qui confirme un taux d'extraits secs faible
- sur la Fiche de Données de Sécurité de l'encre bleue (réf: 10-123494-6 du 15/07/2024) que la part de toluène est comprise entre 50 et 70 % ce qui confirme un taux d'extraits secs faible.

Comme indiqué plus haut dans le constat, le toluène pur est ajouté pour ajuster la viscosité afin de pouvoir produire dans des conditions qualitatives d'impression.

L'exploitant précise également qu'utiliser des encres avec moins de toluène et plus d'extraits secs nécessiterait de mettre de l'encre et du toluène en plus pour compenser ce qui arriverait au même résultat.

Selon les éléments apportés par l'exploitant, l'Inspection constate que la technique a) ne peut être mise en place en l'état étant donné les exigences de production et de qualité de produit.

Concernant la technique b), l'exploitant précise que des colles à base aqueuse sont utilisées de manière faible selon la production. Ces colles sont utilisées uniquement sur des commandes spécifiques qui ne sont pas la majorité de la production du site.

L'utilisation d'encre à base aqueuse nécessiterait une modification substantielle de la configuration de la rotative selon les dires de l'exploitant mais cela n'a pas été chiffré par l'exploitant.

Concernant la technique e), lors du contrôle, l'exploitant a expliqué qu'aucune colle thermofusible n'est utilisée.

Selon les dires et les explications de l'exploitant, l'Inspection constate que la MTD N°4 n'est pas appliquée de manière générale car aucune technique listée n'est appliquée par l'exploitant (ou de manière trop limité) ce qui constitue une non-conformité par rapport à la prescription.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il appartient à l'exploitant de proposer une technique alternative avec un niveau d'efficacité équivalente à une des techniques de la MTD N°4 ou d'apporter des éléments complémentaires afin de justifier de la non application de la MTD N°4 notamment:

- une étude technico-économique pour attester de la disproportion entre l'investissement et le gain pour l'environnement
- l'impossibilité vis-à-vis de l'exigence client et/ou de la qualité d'impression d'utiliser des encres à fort taux d'extraits secs

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois

N° 4 : MTD 5 : Éviter ou réduire les émissions diffuses de COV (stockage)

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.4 de l'Annexe

Thème(s) : Autre, Émissions diffuses COV

Prescription contrôlée :

L'exploitant évite ou réduit les émissions diffuses de COV lors du stockage et de la manipulation de matières contenant des solvants organiques et/ou de matières dangereuses. Il utilise les principes de bonne gestion interne à l'aide de toutes les techniques énumérées ci-dessous:

Techniques de gestion

Technique	Description	Applicabilité
a. Établissement et mise en œuvre d'un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements	<p>Un plan de prévention et de contrôle des fuites et des déversements fait partie du système de management environnemental et comprend, sans s'y limiter :</p> <ul style="list-style-type: none"> • des plans d'action en cas de déversements de faibles ou grandes quantités de produits sur le site ; • la définition des rôles et des responsabilités des personnes concernées ; • la sensibilisation du personnel aux questions d'environnement et la formation de celui-ci afin de garantir la prévention des déversements et une réaction appropriée en cas de déversement ; • la mise en évidence des zones exposées au risque de déversement et/ou de fuites de matières dangereuses, et leur classement en fonction du risque ; • dans certaines zones, la mise en place de systèmes de confinement appropriés, tels que des sols imperméables ; • la mise en place d'un équipement approprié de confinement des déversements et de nettoyage et la vérification régulière de sa disponibilité, de son bon état de marche et de sa proximité des lieux où ces incidents sont susceptibles 	Applicable d'une manière générale. La portée (par exemple, le niveau de détail) du plan est généralement fonction de la nature, de l'ampleur et de la complexité de l'installation, ainsi que du type et de la quantité des matières utilisées.

	<p>de se produire ;</p> <ul style="list-style-type: none"> • des consignes relatives à la gestion des déchets résultant de déversements ; • des inspections régulières (au moins une fois par an) des lieux de stockage et d'exploitation, la vérification et l'étalonnage du matériel de détection des fuites et la réparation rapide des fuites des vannes, manchons, brides, etc. (voir le point 2.9.4). 	
--	---	--

Techniques de stockage

Technique	Description	Applicabilité
b. Fermeture étanche ou couverture des conteneurs et zone de stockage entourée d'une bordure de protection	Stockage des solvants organiques, des matières dangereuses, des résidus de solvants organiques et de produits de nettoyage dans des conteneurs scellés ou couverts, adaptés au risque associé et conçus pour réduire au minimum les émissions. La zone de stockage des conteneurs est d'une capacité appropriée et est entourée d'une bordure de protection.	Applicable d'une manière générale.
c. Réduction au minimum du stockage des matières dangereuses dans les zones de production	Seules les quantités nécessaires de matières dangereuses sont présentes dans les zones de production ; les matières dangereuses en quantités plus importantes sont stockées à part.	Applicable d'une manière générale.

Techniques de pompage et de manutention des liquides

Technique	Description	Applicabilité
d. Techniques de prévention des fuites et des déversements lors du pompage	Les fuites et les déversements sont évités au moyen de pompes et de joints d'étanchéité appropriés au produit manipulé et garantissant une étanchéité adéquate. Il s'agit notamment d'équipements tels que des électropompes à stator chemisé, des pompes à entraînement magnétique, des pompes à garnitures mécaniques multiples avec système d'arrosage ou de butée, des pompes à garnitures mécaniques multiples et à joints secs, des pompes à	Applicable d'une manière générale.

	membrane ou des pompes à soufflet.	
e. Techniques de prévention des débordements lors du pompage	Il s'agit notamment de s'assurer que : <ul style="list-style-type: none">• l'opération de pompage est supervisée ;• pour les grandes quantités, les réservoirs de stockage en vrac sont équipés d'avertisseurs acoustiques et/ou optiques de niveau haut, et de systèmes d'arrêt si nécessaire.	Applicable d'une manière générale.
f. Captage des vapeurs de COV lors de la livraison des matières contenant des solvants organiques	Lors de la livraison en vrac de matières contenant des solvants organiques (remplissage ou vidange des réservoirs, par exemple), les vapeurs qui sont refoulées à l'extérieur des réservoirs de réception sont captées, avec un système de retour des vapeurs vers le contenant initial.	Peut ne pas être applicable aux solvants organiques à faible pression de vapeur, ou pour des raisons de coûts.
g. Mesures de rétention et/ou absorption rapide lors de la manutention de matières contenant des solvants organiques	Lors de la manutention des conteneurs de matières contenant des solvants organiques, les déversements éventuels sont évités par des mesures de rétention telles que l'utilisation de chariots, de palettes et/ou de plateformes de manutention avec dispositifs de rétention intégrés (bacs de récupération par exemple) et/ou par l'absorption rapide au moyen de matériaux absorbants.	Applicable d'une manière générale.
Constats :		
<p>Dans la lettre préfectorale du 22/01/2025, l'Inspection a précisé que pour la MTD n°5, il convient à l'exploitant de compléter les éléments apportés au niveau de son dossier vis-à-vis des techniques a), b) et c).</p> <p>Concernant la technique a), l'Inspection a précisé que l'exploitant n'avait pas formalisé les plans de prévention et de contrôle pour prévenir les risques de fuites et de déversement au niveau des secteurs à risques.</p> <p>Lors de la visite d'inspection, l'exploitant a présenté l'onglet "analyse des risques".</p> <p>Au niveau de cet onglet, l'Inspection a constaté que l'exploitant avait défini:</p> <ul style="list-style-type: none"> • les zones à risque de déversement et/ou de fuites. • les machines concernées • le type de risque (écoulement, fuite) • les produits dangereux concernés • les éléments et les équipements permettant de maîtriser le risque 		

Par échantillonnage, voici quelques zones constatées par l'Inspection :

- la zone stockage déchets armoire extérieure dont le risque est l'écoulement de toluène, l'action mise en place est la mise sous rétention de la zone
- le hall rotative. Les machines concernées sont les rotatives et le risque est l'écoulement de toluène et d'encre. Les actions mises en place sont l'imperméabilisation du sol et le système de détection de niveau haut dans le bac de mélange d'encre de chaque rotative.

En complément, l'exploitant a mis en place des procédures spécifiques pour certains secteurs pour la gestion des déversements et des fuites.

Par échantillonnage, l'Inspection a constaté la mise en place d'une procédure de gestion des déversements pour les secteurs dépotage des cuves à encres à l'extérieur et pour la zone des rotatives et des laveurs Chrome.

Pour la technique b), la visite sur le terrain a permis de vérifier les zones de stockage de matières premières notamment les zones de stockages extérieures d'encre et de solvants ainsi que la zone de déchets.

L'Inspection a constaté la présence de bac de rétention au niveau des stockages de fûts et pour la zone de dépotage, la zone d'approvisionnement des citernes est mise sous une rétention au sol.

Pour la technique c), la visite sur le terrain au niveau de la zone d'impression a permis de vérifier la présence de bac de 400 L au niveau de chaque élément d'impression (8 éléments d'impression au total).

Ce stockage est approvisionné en continu par un réseau de pompe mais des seuils au niveau de chaque bac permet de limiter la quantité à 400 litres pour chaque bac.

Les éléments présentés et constatés par l'Inspection n'appellent pas de remarques.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 5 : MTD 8 : Réduire la consommation énergétique des procédés de séchage

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.7 de l'Annexe

Thème(s) : Autre, Consommation énergétique

Prescription contrôlée :

L'exploitant réduit la consommation énergétique et l'incidence globale sur l'environnement des procédés de séchage/durcissement en appliquant une ou plusieurs techniques ci-dessous :

Technique	Description	Applicabilité
a. Séchage/durcissement par convection de gaz inerte	Le gaz inerte (azote) est chauffé dans l'étuve, ce qui permet une charge de solvant organiques supérieure à la LIE. Des charges de solvant > 1 200 g/m ³ d'azote sont possibles.	Non applicable lorsque les sécheurs doivent être ouverts régulièrement (1).
b. Séchage/durcissement par induction	Séchage ou durcissement thermiques directs par des électroaimants inducteurs qui génèrent de la chaleur à l'intérieur de la	Uniquement applicable aux supports métalliques (1).

	pièce métallique à traiter sous l'effet d'un champ magnétique oscillant.	
c. Séchage par micro-ondes ou à haute fréquence	Séchage par micro-ondes ou au moyen d'un rayonnement à haute fréquence.	Uniquement applicable aux revêtements et encres à base aqueuse et aux supports non métalliques (1).
d. Durcissement par rayonnement	Le durcissement par rayonnement s'applique aux résines et aux diluants réactifs (monomères) qui réagissent à une exposition au rayonnement [infrarouge (IR), ultraviolet (UV)] ou à des faisceaux d'électrons à haute énergie.	Uniquement applicable à certains revêtements et certaines encres (1).
e. Séchage combiné par convection/rayonnement infrarouge	Séchage d'une surface humide par association d'une circulation d'air chaud (convection) et d'un radiateur à infrarouge.	Applicable d'une manière générale (1).
f. Séchage/durcissement par convection combinée à la récupération de chaleur	La chaleur des effluents gazeux est récupérée (voir le point 2.9.6 - e.) et utilisée pour préchauffer l'air qui entre dans le sécheur/l'étuve de durcissement par convection.	Applicable d'une manière générale (1).
(1) <i>Le choix des techniques de séchage/durcissement peut être limité par le type et la forme du support, les exigences de qualité des produits et par la nécessité de s'assurer que les matières utilisées, les techniques d'application du revêtement, les techniques de séchage/durcissement et les systèmes de traitement des effluents gazeux sont compatibles entre eux.</i>		
Constats :		

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a notifié à l'exploitant que concernant la MTD n°8, l'exploitant ne met en place aucune des techniques a) à f) sans proposer de techniques alternatives.

Lors de la visite d'inspection, l'exploitant est revenu sur l'applicabilité des techniques a) et f). Concernant la technique a), suite aux explications de l'exploitant, l'Inspection a constaté que la technique a) n'est pas appliquée car l'exploitant n'utilise pas de gaz inerte mais de la vapeur d'eau pour monter en température le caisson de séchage ce qui permet d'évaporer le solvant présent.

Concernant la technique f), l'exploitant précise qu'il réalise de la récupération de chaleur en deux points au niveau du site:

- Récupération d'énergie sur les effluents gazeux à la sortie des adsorbeurs (chargé de toluène) au niveau d'un échangeur pour ramener leur température à environ de 80°C (et les passer en phase liquide). L'énergie récupérée alimente le réseau d'eau process fermé (bâche 130m3) qui va ensuite alimenté le circuit de chauffage du site ainsi que la climatisation. Selon les dires de l'exploitant, ce système de récupération de chaleur permet de ne pas utiliser la chaudière pour chauffer le site.
- Récupération d'énergie sur les effluents gazeux récupérés au niveau du secteur rotative (chargé de toluène) au niveau d'un échangeur pour ramener leur température à 33°C. L'énergie récupérée alimente les Centrales de traitement d'air du site.

L'Inspection constate que la récupération de chaleur n'est pas utilisée pour préchauffer l'air qui entre dans le sécheur.

Par conséquent, cette technique n'est pas appliquée.

D'après les constats réalisés par l'Inspection, la MTD N°8 n'est pas appliquée par l'exploitant.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il appartient à l'exploitant de justifier la non-application de la MTD n°8 notamment en indiquant que les techniques proposées ne sont pas applicables à son installation.

De plus, si tel est le cas, il est demandé à l'exploitant de présenter des techniques alternatives à celles proposées afin de démontrer que l'exploitant réduit la consommation énergétique et l'incidence globale sur l'environnement des procédés de séchage par le biais de techniques alternatives.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois

N° 6 : MTD 9 : Réduire les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.8 de l'Annexe

Thème(s) : Autre, Emissions COV

Prescription contrôlée :

L'exploitant réduit les émissions de COV résultant des procédés de nettoyage. Il réduit au minimum l'utilisation d'agents de nettoyage à base solvantée et applique une combinaison des techniques ci-dessous :

Technique	Description	Applicabilité
a. Protection des zones et des équipements de pulvérisation	Les zones et les équipements de pulvérisation (par exemple, les parois des cabines de pulvérisation et les robots) susceptibles d'être atteints par des résidus de pulvérisation, de faire l'objet de coulures, etc., sont recouverts de protections en tissu ou de voiles jetables résistants à la déchirure ou à l'usure.	Le choix des techniques de nettoyage peut être limité par le type de procédé, le support ou l'équipement à nettoyer ainsi que par le type de contamination.
b. Élimination des solides avant nettoyage complet	Les solides sont éliminés sous forme concentrée (à l'état sec), généralement à la main, à l'aide de petites quantités de solvant organique de nettoyage, ou sans l'aide de solvant organique. Cela permet de réduire la quantité de matière à éliminer à l'aide de solvant organique et/ou d'eau lors des étapes de nettoyage suivantes et, ainsi, la quantité de solvant organique et/ou d'eau utilisée.	
c. Nettoyage manuel à l'aide de chiffons pré-imprégnés	Des chiffons pré-imprégnés d'agent de nettoyage sont utilisés pour le nettoyage manuel. Les agents de nettoyage peuvent être des produits à base solvantée, des solvants à faible volatilité, ou des produits sans solvant.	
d. Utilisation d'agents de nettoyage à faible volatilité	Utilisation de solvants organiques à faible volatilité comme agents de nettoyage à haut pouvoir nettoyant pour le nettoyage manuel ou automatique.	
e. Nettoyage à base aqueuse	Des détergents à base aqueuse ou des solvants organiques miscibles à l'eau tels que des alcools ou des glycols sont utilisés pour le nettoyage.	
f. Laveuses fermées	Nettoyage/dégraissage automatique par lots des pièces de presse/machine dans	

	des laveuses fermées, à l'aide de: a) solvants organiques (avec extraction d'air suivie d'une réduction des COV et/ou récupération des solvants organiques usés ou b) solvants sans COV; ou c) agents de nettoyage alcalins (avec traitement externe ou interne des eaux usées).	
g. Purge avec récupération des solvants organiques	Collecte, stockage et, si possible, réutilisation des solvants organiques utilisés pour purger les pistolets/applicateurs et les lignes entre les changements de couleur.	
h. Nettoyage par pulvérisation d'eau à haute pression	Une pulvérisation d'eau à haute pression et des systèmes au bicarbonate de sodium ou équivalents sont utilisés pour le nettoyage automatique par lots des pièces de presse/machine.	
i. Nettoyage par ultrasons	Nettoyage dans un liquide à l'aide de vibrations à haute fréquence qui permettent de détacher les contaminants collés.	
j. Nettoyage à la neige carbonique (CO ₂)	Nettoyage des pièces de machine et des supports métalliques ou en plastique par sablage au moyen de pellets de CO ₂ ou de neige carbonique.	
k. Nettoyage à la grenade de plastique	Les excédents de peinture accumulés sur les montages et les supports de carrosserie sont éliminés par un grenaillage à l'aide de particules de plastique.	

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a précisé que pour les techniques b) et d), des éléments étaient manquants concernant les caractéristiques des produits utilisées (volatilité, absence de solidification).

Lors de la visite d'inspection, l'exploitant a présenté des photographies des différentes actions manuelles de nettoyage en application de la technique b).

Le premier nettoyage est réalisée à partir de chiffons imbibés de solvants utilisés pour le nettoyage des rouleaux possédant une fine couche de dépôt encre. Présentation d'une photographie (ainsi qu'une visite sur le terrain) avec la présentation de la fine couche de dépôt d'encre sur le rouleau.

Le deuxième nettoyage concerne l'enlèvement des boues de pigments dans le bacs sous les rouleaux. Aucun solvant n'est utilisée et le retrait est réalisé manuellement avec une raclette. Présentation d'une photographie (ainsi qu'une visite sur le terrain) pour montrer les résidus retirés. L'Inspection constate que cette technique est appliquée de manière générale par l'exploitant.

Pour la technique d), l'exploitant a précisé que les chiffons imprégnés et utilisés pour le nettoyage des rouleaux impliquent uniquement des solvants (principalement du toluène). Par conséquent, aucun autre produit de type faible volatilité n'est utilisée.

L'Inspection constate que cette technique n'est pas appliquée par l'exploitant.

Les constats de l'Inspection montre l'applicabilité des techniques b), f) et j) de la MTD n°9 ce qui démontre une application de la MTD n°9 de manière générale.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : MTD 13 : Réduire la fréquence d'OTNOC et réduire les émissions lors d'OTNOC

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.4 de l'Annexe

Thème(s) : Autre, OTNOC

Prescription contrôlée :

L'exploitant réduit la fréquence des OTNOC et réduit les émissions lors des OTNOC en appliquant les deux techniques énumérées ci-dessous.

Technique	Description
a. Détermination des équipements critiques	Les équipements critiques pour la protection de l'environnement (« équipements critiques ») sont déterminés sur la base d'une évaluation des risques. En principe, il s'agit de tous les équipements et systèmes qui prennent en charge des COV (par exemple, le système de traitement des effluents gazeux, le système de détection des fuites).
b. Inspection, maintenance et surveillance	Il s'agit d'un programme structuré visant à maximiser la disponibilité et la performance des équipements critiques, et qui comprend des modes opératoires normalisés, une maintenance préventive et une maintenance régulière et non programmée. Les périodes d'OTNOC, leur durée, leurs causes et, dans la mesure du possible, les émissions générées dans ces circonstances font l'objet d'une surveillance.

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a notifié à l'exploitant qu'il devra formaliser les documents nécessaires au respect de la MTD avant le 09 décembre 2024.

Lors de la visite d'inspection, l'exploitant a présenté dans son système de management environnemental les onglets "Analyse de risques" et "Maintenance"

Dans l'onglet "analyse de risques", l'Inspection a constaté le listing des équipements critiques pour

la protection de l'environnement. L'exploitant a pris en compte l'ensemble des équipements qui prennent en charge des COV (Composés Organiques Volatils).

Par échantillonnage, l'Inspection a constaté les équipements suivants: les citernes de stockage de solvants et d'encre, les rotatives d'impression les chromeuses, les cuivreuses, les adsorbeurs et le système de filtration par charbon actif (système de récupération de toluène).

L'Inspection constate que la technique a) est appliquée de manière générale par l'exploitant.

Dans l'onglet "Maintenance", l'exploitant présente les actions de maintenance réalisées sur chaque équipement du site (avec COV ou non).

Après analyse et échange avec l'exploitant, l'Inspection constate que les actions de maintenance sont seulement listées mais il n'y a pas de programme structuré de maintenance avec des ordres de priorité et des actions limitées par rapport à la priorité de l'équipement:

Pour exemple et par échantillonnage, pour la station de récupération de toluène par adsorbeur et charbon actif, seuls deux actions préventives de maintenance sont réalisées: calibration des sondes de détection de toluène en sortie de cheminée et ronde de contrôle interne.

Concernant les OTNOC, l'exploitant indique que des arrêts sont prévus pour la maintenance des équipements mais aucun registre n'est tenu pour suivre les durées, les causes et leur fréquence.

L'Inspection constate que la technique b) est appliquée mais de manière très limitée.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il appartient à l'exploitant d'approfondir la mise en application de la MTD N°13 notamment :

- en évaluant les équipements critiques afin de prioriser les actions de maintenance
- établir un programme structuré de maintenance en comprenant les listes détaillées des maintenances préventives et curatives par équipement critique et formaliser les modes opératoires pour chaque action
- tenir un registre des OTNOC avec leur durée et leur causes

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 2 mois

N° 8 : MTD 16 : Réduire la consommation énergétique du syst. de réduction des COV

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.5.1.3 de l'Annexe

Thème(s) : Autre, Consommation énergétique

Prescription contrôlée :

Afin de réduire la consommation énergétique du système de réduction des COV, l'exploitant applique une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous :

Technique	Description	Applicabilité
a. Maintien de la concentration de COV dans les effluents gazeux envoyés vers le système de traitement au moyen de ventilateurs à varia-	Utilisation d'un ventilateur à variateur de fréquence avec des systèmes centralisés de traitement des effluents gazeux afin de moduler le débit	Uniquement applicable aux systèmes centraux de traitement thermique des effluents gazeux par procédés discontinus, comme dans l'imprime-

teur de fréquence	d'air pour l'aligner sur celui des gaz d'échappement des équipements susceptibles d'être en exploitation.	rie.
b. Concentration interne des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux	Les effluents gazeux sont remis en circulation (en interne) dans les étuves/sécheurs et/ou les cabines de pulvérisation, ce qui a pour effet d'augmenter la concentration de COV dans les effluents gazeux et d'accroître l'efficacité du système de traitement des effluents gazeux.	L'applicabilité peut être limitée par des facteurs liés à la santé et à la sécurité tels que la LIE, ainsi que par les exigences de qualité ou les spécifications des produits.
c. Concentration externe, par adsorption, des solvants organiques contenus dans les effluents gazeux	La concentration de solvant organique dans les effluents gazeux est augmentée par un flux circulaire continu de l'air de procédé de la cabine de pulvérisation, éventuellement combiné aux effluents gazeux des étuves/sécheurs, au moyen d'équipements d'adsorption. Ces équipements peuvent comprendre : <ul style="list-style-type: none"> - un adsorbeur à lit fixe de charbon actif ou de zéolithes ; - un adsorbeur à lit fluidisé de charbon actif ; - un adsorbeur à rotor utilisant du charbon actif ou des zéolithes ; - un tamis moléculaire. 	L'applicabilité peut être limitée lorsque la demande d'énergie est excessive compte tenu de la faible teneur en COV.
d. Chambre de détente (plénium) pour réduire le volume de gaz résiduaire	Les effluents gazeux provenant des étuves de durcissement/sécheurs sont envoyés dans une grande chambre (plénium), et en partie remis en circulation en tant qu'air d'admission dans les étuves/sécheurs. L'air excédentaire du plénium est envoyé dans le système de traitement des effluents gazeux. Ce cycle ac-	Applicable d'une manière générale.

	<p>croît la teneur en COV de l'air des étuves/sécheurs et réduit le volume de gaz résiduaire.</p>	
--	---	--

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a notifié à l'exploitant que la technique b) (qui est la seule applicable par l'exploitant sur la MTD N°16) n'est pas suffisamment décrite par l'exploitant pour considérer qu'elle est applicable. Par conséquent, l'Inspection a demandé à l'exploitant de revoir son positionnement sur la MTD N°16.

Concernant la technique a), l'exploitant indique lors de la visite d'inspection que les effluents gazeux de la rotative chargés en toluène sont aspirés pour les envoyer vers le système de filtration par charbons actifs. L'aspiration est régulée par un ventilateur équipé d'un variateur de fréquence et de clapets individuels sur chaque rotative. L'ouverture des clapets et le débit dépendent du fonctionnement ou non de la rotative ainsi que du niveau de concentration en solvant dans les rotatives afin de ne pas dépasser la LIE (Limite Inférieure d'Explosivité).

Cependant, dans la description de la MTD N°16, il est indiqué que l'applicabilité de la technique a) est limitée au traitement thermique ce qui n'est pas le cas ici.

L'Inspection constate qu'elle ne peut conclure sur l'applicabilité de la technique a).

Concernant la technique c), l'exploitant explique que le système de récupération de toluène est composé d'un système de filtration par charbon actif avant d'être envoyé vers des lits adsorbeurs. Comme vu précédemment, la concentration de solvant est maîtrisée à partir d'un variateur de fréquence.

L'Inspection constate que la technique c) est appliquée de manière générale et par conséquent, la MTD N°16 est appliquée.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 9 : MTD 19 : Utiliser efficacement l'énergie

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.6 de l'Annexe

Thème(s) : Autre, Utilisation Energie

Prescription contrôlée :

L'exploitant utilise efficacement l'énergie par la mise en place d'un plan d'efficacité énergétique et d'un bilan énergétique tels que décrits ci-dessous au a et au b :

Techniques de gestion

Technique	Description
a. Plan d'efficacité énergétique	Un plan d'efficacité énergétique fait partie du système de management environnemental et implique de définir et calculer la consommation d'énergie spécifique de l'activité (ou des activités), de déterminer, sur une base annuelle, des indicateurs de performance clés (par exemple, MWh/tonne de produits) et de prévoir les objectifs d'amélioration périodique et les actions connexes. Le

	plan est adapté aux spécificités de l'unité sur les plans du ou des procédés mis en œuvre, des matériaux, des produits, etc.
b. Bilan énergétique	<p>Établissement, une fois par an, d'un bilan énergétique fournissant une répartition entre la consommation et la production d'énergie (y compris l'exportation d'énergie) par type de source (par exemple, électricité, combustibles fossiles, énergies renouvelables, chaleur importée et/ou refroidissement). Comprend notamment :</p> <p>i) la définition du périmètre de l'énergie couvrant l'activité STS ;ii) des informations sur la consommation d'énergie exprimée en énergie fournie ;iii) des informations sur l'énergie exportée à partir de l'unité ;iv) des informations sur le flux d'énergie (par exemple, diagrammes thermiques ou bilans énergétiques), montrant la manière dont l'énergie est utilisée tout au long du procédé.</p> <p>Le bilan énergétique est adapté aux spécificités de l'unité quant au(x) procédé(s) mis en œuvre, des matériaux, des produits, etc.</p>

Applicabilité:

Le niveau de détail et la nature du plan d'efficacité énergétique ainsi que le bilan énergétique sont, d'une manière générale, fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'installation ainsi que des types de sources d'énergie utilisés. Peut ne pas être applicable si l'activité STS est réalisée dans une installation plus vaste, à condition que le plan d'efficacité énergétique et le bilan énergétique de cette installation plus vaste prennent suffisamment en compte l'activité STS.

+ Point 3.12.2 de l'annexe:

L'exploitant respecte les niveaux de performance environnementale pour la consommation spécifique d'énergie suivants :

Secteur	Type de produit	Unité	Niveaux d'efficacité énergétique (moyenne annuelle)
Impression en héliogravure d'édition	Tous les types de produits	Wh/m ² de surface imprimée	30

Le préfet peut fixer une valeur différente par arrêté préfectoral, sous réserve du respect de l'article R. 515-62 (II), au vu d'une justification fournie par l'exploitant comprenant notamment une étude technico-économique.

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a notifié à l'exploitant qu'il ne respectait pas l'application des deux techniques a) et b) concernant les techniques de gestion de la performance énergétique qui consiste à formaliser et à alimenter un plan d'efficacité énergétique ainsi qu'un bilan énergétique des installations de son site et plus particulièrement l'activité STS.

Lors de la visite d'inspection, l'exploitant a présenté les données incluses dans son Système de Ma-

nagement Environnemental, notamment l'onglet "indicateur".

Après analyse, l'Inspection constate que l'exploitant a formalisé un bilan énergétique pour les installations de son site: bilan des consommations d'eau, d'électricité et de gaz; tonnage imprimé et m² imprimé avec un détail par mois et annuelle sur les 4 dernières années,

Sur l'onglet "Bilan énergétique", l'Inspection a constaté que l'exploitant va plus loin dans le détail de son bilan énergétique annuelle avec les consommations de vapeur d'eau.

Cependant, après échange avec l'exploitant, l'Inspection constate que l'exploitant n'a pas déterminé la part spécifique de ses consommations d'énergie pour l'activité STS et les installations spécifiques.

Sans ces éléments, l'Inspection ne peut conclure sur le respect de la NPEA-MTD concernant l'objectif de limite de consommation énergétique spécifique pour son activité comme définie dans le point 3.12.2 de l'annexe de l'arrêté ministériel du 03/02/2022.

De plus, l'Inspection n'a pas constaté la définition d'un plan d'efficacité énergétique comme spécifié dans la technique b) de la MTD n°19.

L'exploitant a uniquement défini des actions de maintenance et des actions de modifications des installations pour réduire la consommation d'énergie comme, par échantillonnage, la mise en place de luminaire LED, le remplacement de brûleur de la chaudière 2.

L'exploitant n'a pas défini d'indicateurs de performance et d'objectifs de performance comme demandé dans la technique a).

Les constats de l'Inspection démontre une non-conformité vis-à-vis de la prescription contrôlée.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il appartient à l'exploitant de définir selon les modalités définies dans le point 2.9.6 de l'Annexe de l'arrêté ministériel du 03/02/2022 les éléments suivants:

- technique a) : un plan d'efficacité énergétique en définissant la consommation spécifique de l'activité, des indicateurs de performance et prévoir des objectifs d'amélioration périodique
- technique b): un bilan énergétique vis-à-vis du site avec un point d'attention sur l'activité STS

Il appartient également à l'exploitant de définir les éléments afin de justifier le respect de l'objectif de consommation spécifique d'énergie définie pour son activité dans le point 3.12.2 de l'annexe de l'arrêté ministériel du 03/02/2022.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 4 mois

N° 10 : MTD 20 : Réduire la consommation d'eau et la production d'eaux usées

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.7 de l'Annexe

Thème(s) : Autre, Eau

Prescription contrôlée :

Afin de réduire la consommation d'eau et la production d'eaux usées par les procédés aqueux (par exemple, dégraissage, nettoyage, traitement de surface, épuration par voie humide), l'exploitant

applique la technique a:

Technique	Description	Applicabilité
a. Plan de gestion de l'eau et audits de l'eau	<p>Un plan de gestion de l'eau et des audits de l'eau font partie du système de management environnemental et comprennent :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des schémas de circulation et un bilan massique de l'eau dans l'unité ; l'établissement d'objectifs en matière d'utilisation rationnelle de l'eau ; - la mise en œuvre de techniques d'optimisation de l'eau (par exemple, contrôle de la consommation d'eau, recyclage de l'eau, détection et réparation de fuites). <p>Des audits de l'eau sont effectués au moins une fois par an.</p>	<p>Le niveau de détail et la nature du plan de gestion de l'eau et les audits de l'eau sont généralement fonction de la nature, de la taille et de la complexité de l'unité. Peut ne pas être applicable si l'activité STS est réalisée dans une installation plus vaste, à condition que le plan de gestion de l'eau et les audits de l'eau de cette installation plus vaste prennent suffisamment en compte l'activité STS.</p>

Pour les secteurs ne disposant pas de niveaux de performance de consommation spécifique d'eau dans la partie 3 de la présente annexe, l'exploitant complète la disposition a) par la mise en place d'une combinaison appropriée des techniques énumérées ci-dessous :

Technique	Description	Applicabilité
b. Rinçage en cascade inverse	Rinçage en plusieurs étapes dans lequel l'eau s'écoule en sens inverse des pièces à traiter/du support. La technique permet un rinçage poussé moyennant une faible consommation d'eau.	Applicable en cas de recours à des procédés de rinçage.
c. Réutilisation et/ou recyclage de l'eau	Les flux d'eau (par exemple, les eaux de rinçage, les effluents des laveurs) sont réutilisés et/ou recyclés, le cas échéant après un traitement, à l'aide de techniques telles que l'échange d'ions ou la filtration (voir le point 2.9.8). Le degré de réutilisation et/ou de recyclage de l'eau est limité par le bilan hydrique de l'installation, la teneur en impuretés et/ou les caractéristiques des flux d'eau.	Applicable d'une manière générale.

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a notifié à l'exploitant qu'il devait compléter son positionnement vis-à-vis de la MTD N°20 en définissant un plan de réduction des

consommations de l'eau avec la définition des objectifs d'utilisation rationnelle de l'eau.

Lors de la visite d'inspection, l'exploitant a présenté les éléments présents dans son Système de Management Environnemental, notamment les onglets "Plan de gestion de l'eau" et "Plan d'actions".

Dans l'onglet "Plan de gestion de l'eau", après analyse, l'Inspection a constaté que l'exploitant a défini un bilan massique de l'utilisation de l'eau en fonction des secteurs d'activités de son site.

Dans le détail, l'exploitant a déterminé les consommations des secteurs: eau sanitaire, eau des tours adiabatiques, osmoseur eau déminéralisée, osmoseur chaufferie pour la production de vapeur d'eau.

Dans l'onglet "Plan d'actions, l'exploitant a défini des actions visant à réduire la consommation d'eau du site.

Par échantillonnage et après analyse du document, l'Inspection a constaté la mise en place pour l'année de la récupération de l'eau avant son passage dans l'osmoseur 2 pour refroidir les tours de refroidissement (récupération de chaleur sur les effluents gazeux provenant de la rotative). Pour le moment, ce refroidissement est réalisé par l'eau du réseau.

L'objectif affiché par l'exploitant est la réduction de consommation de m3 par an.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 11 : MTD 22 : Réduire la quantité de déchets à éliminer

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 2.9.9 de l'Annexe

Thème(s) : Autre, Déchets

Prescription contrôlée :

L'exploitant réduit la quantité de déchets à éliminer, en appliquant les techniques a et b et une des techniques c ou d, ou les deux, indiquées ci-dessous :

Technique	Description
a. Plan de gestion des déchets	Un plan de gestion des déchets fait partie du système de management environnemental et constitue un ensemble de mesures visant à : 1) réduire au minimum la production de déchets, 2) optimiser la réutilisation, la régénération et/ou le recyclage des déchets et/ou la valorisation énergétique des déchets, et 3) assurer l'élimination appropriée des déchets.
b. Surveillance des quantités de déchets	Enregistrement annuel des quantités de déchets produits, par type de déchets. La teneur en solvant organiques des déchets est déterminée périodiquement (au moins une fois par an) par analyse ou calcul.
c. Récupération/recyclage des solvants organiques	Les techniques peuvent consister à : • récupérer/recycler les solvants organiques à partir des déchets liquides par filtration ou distillation sur place ou hors site ; • récupérer/recycler les solvants organiques contenus dans les chif-

	fons par égouttage, essorage ou centrifugation.
d. Techniques propres aux flux de déchets	<p>Les techniques peuvent consister à :</p> <ul style="list-style-type: none"> • réduire la teneur en eau des déchets, par exemple au moyen d'un filtre-presse pour le traitement des boues ; • réduire la production de boues et de solvants organiques usés, par exemple en réduisant le nombre de cycles de nettoyage (voir le point 2.8) ; • utiliser des conteneurs réutilisables, réutiliser les conteneurs à d'autres fins ou recycler le matériau du conteneur ; • transférer le calcaire usé résultant des procédés d'épuration par voie sèche vers un four à chaux ou à ciment.

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a notifié à l'exploitant la nécessité de revoir son positionnement vis-à-vis de la MTD N°22 en appliquant les techniques a) à d).

Lors de la visite d'inspection, l'exploitant a présenté l'onglet "Gestion des déchets" de son Système de Management Environnemental.

Après analyse, l'Inspection a constaté la définition d'un plan de gestion des déchets comme défini dans la MTD N°22 notamment:

- la définition des filières de traitement adéquates pour chaque typologie de déchet
- la valorisation des déchets par la réutilisation ou le recyclage
- l'amélioration continue pour déterminer la définition de nouvelle filière de valorisation.

Par échantillonnage, en 2025, l'exploitant a recherché une filière de valorisation des effluents liquides de sulfate de cuivre en revalorisation matière.

Cependant, cette idée a été abandonnée : économiquement, il est plus rentable de détruire ces effluents liquides que de les revaloriser.

Concernant la technique b), l'exploitant a présenté son fichier de suivi des quantités de déchets par filière.

L'exploitant a également présenté que dans le cadre de la réalisation de son Plan de Gestion des Solvants, des mesures de teneur en solvants au niveau des chiffons souillés et au niveau des boues d'encre sont réalisées. Pour les autres cas, une teneur en solvants est définie au niveau du groupe.

Concernant la technique c), le toluène utilisé dans les installations (mono-solvant) est récupéré au niveau de l'installation de récupération:

Le toluène est récupéré dans le process. Les vapeurs de toluène issues des systèmes d'aspiration des rotatives et de la zone de nettoyage des cylindres arrivent au niveau de 6 cuves remplies de charbon actif pour être filtré. En sortie de ces 6 cuves de charbon actif, le toluène filtré est mélangé à de l'eau car le charbon actif est nettoyé par de la vapeur. Le mélange eau/toluène passe ensuite par une cuve de décantation pour être séparé (dans le local décantation). Le toluène « propre » est stocké dans une cuve au niveau du local « encres ». Le toluène « sale » provenant de

la machine à laver est envoyé chez un sous traitant pour retraitement.

Concernant la technique d), elle était déjà mise en place dans le cadre du dossier de réexamen.

Suite aux explications de l'exploitant, l'Inspection a constaté application d'une manière générale de la MTD n°22.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 12 : Emissions diffuses de COV et émissions de COV dans les gaz résiduaires

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 03/02/2022, article Point 3.12.1.1 de l'Annexe

Thème(s) : Risques chroniques, AIR

Prescription contrôlée :

L'exploitant respecte pour les émissions diffuses de COV, la valeur limite d'émission suivante :

Paramètre	Unité	VLE(moyenne annuelle)
Émissions diffuses de COV calculées d'après le plan de gestion des solvants	Pourcentage (%) des solvants organiques utilisés à l'entrée	2,5

L'exploitant respecte, pour les émissions de COV dans les gaz résiduaires, la valeur limite d'émission suivante :

Paramètre	Unité	VLE (Moyenne journalière ou moyenne sur la période d'échantillonnage)
COVT	mg C/Nm ³	20

Constats :

Dans la lettre préfectorale du 22 janvier 2025, l'Inspection a notifié à l'exploitant que dans le cadre de son positionnement sur les tableaux 31 et 32 de la MTD n°23, l'exploitant s'est basée uniquement sur 2 campagnes de mesures en 2019 et 2020, alors qu'il est d'usage de présenter les résultats des 3 voire 4 dernières années.

Étant donné la mise en application de l'arrêté ministériel du 03 février 2022 depuis le 09 décembre 2024, l'Inspection s'est attachée à contrôler le respect de la prescription pour les dernières mesures des rejets atmosphériques effectuées.

- VLE COV

Dans le cadre de la visite d'inspection, l'Inspection a demandé à l'exploitant de vérifier les données de rejets COV en sortie de la cheminée du système de filtration des adsorbeurs pour le 2ème semestre 2024 et le 1er semestre 2025.

Voici les références des rapports de contrôle analysées par l'Inspection:

- 2ème semestre 2024: rapport n° 134380808-001-1_S2 du 27/01/2025 - intervention du 15 au 17 octobre 2024

- 1er semestre 2025: rapport n°134889970-001-1 du 02/06/2025 - intervention les 29 et 30 avril 2025

Après analyse, l'Inspection a constaté les résultats suivants pour le paramètre COVT (Composés Organiques Volatils Totaux) :

- 2ème semestre 2024: 15.50 mg/Nm³

- 1er semestre 2025: 6.48 mg/Nm³

L'inspection constate le respect de la valeur limite pour le paramètre COVT donnée dans le tableau 32 de la MTD N°23: 20mg/Nm³

- Taux d'émissions diffuses en COV

Dans le cadre de la visite d'inspection, l'Inspection a analysé le PGS (Plan de Gestion des Solvants) pour l'année 2024 (transmis via l'application GEREP). Après étude, l'Inspection a constaté :Taux d'émissions diffuses de COV calculées = 0.68 %

L'inspection constate le respect de la valeur de taux d'émissions diffuses donnée dans la prescription de la MTD n°23 : inférieur à 2.5 % de la quantité des solvants organiques utilisés à l'entrée.

Type de suites proposées : Sans suite