

Unité interdépartementale Drôme-Ardèche
Plateau de Lautagne
3 Avenue des Langories
26000 Valence

Valence, le 12/06/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 15/05/2024

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

Groupe SCAPA FRANCE

79 allée Bernard Palissy
ZI des Auréats - CS 90126
26000 Valence

Références : 20240605-RAP-DAEN0521
Code AIOT : 0006108372

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 15/05/2024 dans l'établissement Groupe SCAPA FRANCE implanté 79 allée Bernard Palissy ZI des Auréats - CS 90126 26000 Valence. L'inspection a été annoncée le 02/05/2024. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Cette inspection a été menée dans le cadre d'une action nationale décidée par le ministère en charge de l'environnement sur les rejets atmosphériques de COV (composés organiques volatils).

Le site est soumis au BREF STS en tant que BREF principal. Dans ce cadre, l'exploitant a remis en 2021 son dossier de réexamen (DDR) afin d'évaluer sa conformité aux meilleures techniques disponibles. Les conclusions du BREF STS ont été retranscrites en droit français par l'arrêté du 3 février 2022 relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- Groupe SCAPA FRANCE
- 79 allée Bernard Palissy ZI des Auréats - CS 90126 26000 Valence
- Code AIOT : 0006108372
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

Le site SCAPA de Valence appartient dorénavant au groupe américain Mativ.

Environ 165 personnes travaillent sur le site de Valence. Le site fonctionne 5 jours par semaine en 3 x 8.

L'activité consiste en la fabrication de ruban adhésif.

Les masses adhésives sont fabriquées à partir de caoutchouc naturel et/ou synthétique fragmenté en granulés, de solvants et de différents additifs (résines, colorants, accélérateurs, anti-oxygène...) en vue d'obtenir un produit ayant des propriétés adhésives. La fabrication est réalisée dans les bâtiments de mixing, dans des mélangeurs ou malaxeurs, et nécessite l'utilisation de solvants (hexane, toluène, alcool éthylique, acétate d'éthyle).

Ces masses adhésives sont ensuite déposées par enduction sur des supports plastiques, métalliques, papiers ou tissus dans le bâtiment de production sur les lignes 102 et 103.

Le produit est ensuite ré-embobiné puis découpé.

Thèmes de l'inspection :

- Action nationale sur les rejets de COV dans l'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.

À 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 inspection</u> ⁽¹⁾	Délais
4	Surveillance des rejets – mesure	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-III	Demande d'action corrective	3 mois
5	Respect des VLE – tableau des VLE	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 27-7	Demande d'action corrective	3 mois
6	Plan de gestion des solvants (PGS)	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 28-1	Demande d'action corrective	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	Canalisation des émissions	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I	Sans objet
2	Émissions diffuses	Arrêté Préfectoral du 19/12/2016, article 3.1.1	Sans objet
3	TraITEMENT des fumées	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 19	Sans objet

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

L'activité de SCAPA met en œuvre des COV en tant que solvants pour la préparation et la fabrication de rubans adhésifs. L'activité relève de la rubrique ICPE IED 3670. À ce titre, il sera soumis dès le 9 décembre 2024 aux dispositions de l'arrêté du 3 février 2022 relatif aux meilleures

techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations classées du secteur du traitement de surface à l'aide de solvants organiques.

Les principaux solvants utilisés sont l'hexane, le toluène et l'éthanol. Le site est doté de 3 cuves de stockage de ces produits de respectivement 40 m³, 30 m³ et 10 m³. Ces cuves sont munies d'une double-enveloppe. Les cuves de stockage et les mélangeurs de grande capacité sont équipés de condenseurs pour récupérer les vapeurs de solvants. Les mélangeurs de grande capacité sont également dotés d'un système d'aspiration des événements traités sur des filtres à charbon actif.

L'acétate d'éthyle est utilisé comme solvant pour le nettoyage des équipements.

Une partie des solvants est reçue en fûts.

La préparation des masses adhésives est assurée dans les mélangeurs puis dirigée par tuyauterie pour les gros volumes ou en fûts pour les petits volumes vers le bâtiment de production pour enduction.

Sur les lignes d'enduction, les équipements sont capotés et l'air extrait des deux lignes de production 102 et 103 est orienté vers un oxydateur thermique pour destruction des COV.

Le bilan de l'inspection est positif. SCAPA a mis en place de nombreuses dispositions techniques permettant de capter et de canaliser les solvants COV afin de les traiter avant leur rejet à l'atmosphère. Les dispositions mises en œuvre permettent ainsi de limiter également les rejets diffus de COV. Les systèmes de traitement font l'objet d'une maintenance et d'un suivi préventif. Les filtres à charbon actif sont remplacés périodiquement (tous les 3 ans). L'oxydateur thermique fait l'objet d'une maintenance annuelle complète par une société spécialisée et les céramiques internes ont été remplacées en mai 2024. Son efficacité d'épuration est très bonne. De plus, les activités d'enduction sont arrêtées pour mise en sécurité en cas de défaut des systèmes d'extraction des ventilations ou de l'oxydateur thermique. L'Inspection invite toutefois l'exploitant à approfondir sa réflexion pour la surveillance et la maintenance des autres équipements critiques (systèmes de condensation et de filtration) afin d'anticiper les nouvelles exigences à venir de l'arrêté du 3 février 2022 susvisé. En outre, SCAPA respecte les modalités de surveillance et les valeurs limites de rejets prévues par son arrêté préfectoral d'autorisation et l'arrêté ministériel du 2 février 1998. Cependant, il devra caractériser les rejets des stations de traitement des événements sur charbon actif qui seront soumis aux dispositions de l'arrêté du 3 février 2022 susvisé et donc à une VLE (Valeur limite d'émission) canalisée de 20 mg/Nm³ en équivalent carbone. Enfin, les modalités de calculs des valeurs d'émissions canalisées et diffuses doivent être révisées en cohérence avec le guide INERIS du 22 février 2009 relatif à l'élaboration d'un plan de gestion des solvants.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Canalisation des émissions

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-I
Thème(s) : Actions nationales 2024, Canalisation des émissions
Prescription contrôlée : Les poussières, gaz polluants ou odeurs sont, dans la mesure du possible, captés à la source et canalisés.
Constats : D'une façon générale, SCAPA met en œuvre plusieurs dispositions visant à capturer et canaliser les COV avant leur rejet à l'atmosphère.

Les principaux solvants utilisés sont l'hexane, le toluène et l'éthanol. Le site est doté de trois cuves de stockage double-enveloppe. Les cuves de stockage et les mélangeurs de grande capacité sont équipés de condenseurs pour récupérer les vapeurs de solvants. Ces condenseurs sont alimentés par un système de production de froid pour la régulation en température. Les mélangeurs de grande capacité sont également dotés d'un système d'aspiration des événements traités sur des filtres à charbon actif.

Sur les lignes d'enduction, les équipements sont capotés et l'air extrait des deux lignes de production 102 et 103 est orienté vers un oxydateur thermique pour destruction des COV.

Les postes de nettoyages sont équipés de bras d'aspiration de type COBRA reliés à l'oxydateur thermique.

Les fûts en cours d'usage sont également reliés à un système d'aspiration des COV reliés à l'oxydateur thermique.

L'article 3.2.2 de l'arrêté préfectoral (AP) d'autorisation du 19/12/2016 indique les conduits de rejets associés à l'oxydateur thermique ainsi que celui de la chaudière. En revanche, les rejets issus des stations de traitements des événements des cuves et mélangeurs de solvants n'y figurent pas. Aujourd'hui, le site est soumis à un SME (Schéma de maîtrise des émissions) des COV avec une valeur limite totale d'émission de 5 % de la masse de solvants consommés (cf. art. 3.2.5 de l'AP du 19/12/2016) qui permet une approche globale à l'échelle du site. Une surveillance est prescrite pour les rejets canalisés en COV pour la sortie de l'oxydateur thermique uniquement. Il n'y a donc pas de non-conformité. Toutefois, l'arrêté du 3 février 2022 susvisé impose pour les rejets canalisés une valeur limite d'émission. Il y aura donc des dispositions à prendre pour assurer une surveillance des rejets atmosphériques au niveau de cet émissaire et respecter cette VLE. Ce sujet est détaillé dans le point de contrôle relatifs à la surveillance des rejets.

Observation n° 1: les rejets canalisés issus des stations de traitement des événements sur filtre à charbon actif devront à terme faire l'objet d'un suivi approprié et être intégrés dans l'arrêté préfectoral d'autorisation.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Émissions diffuses

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 19/12/2016, article 3.1.1

Thème(s) : Actions nationales 2024, Limitation des émissions diffuses

Prescription contrôlée :

L'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses, notamment par la mise en œuvre de technologies propres, le développement de techniques de valorisation, la collecte sélective et le traitement des effluents en fonction de leurs caractéristiques et la réduction des quantités rejetées en optimisant notamment l'efficacité énergétique.

Constats :

La fabrication des masses adhésives nécessite la mise en œuvre de caoutchouc naturel ou synthétique, de solvants et de différents additifs tels que résines, colorants, accélérateurs... Ces produits et les masses adhésives en cours de fabrication ou en attente d'enduction sont présents en fûts ou dans des cuves fermées.

Les déchets solvantés sont également stockés dans des fûts fermés avant leur évacuation et leur traitement.

Les équipements de transfert de produits solvantés (pompes et joints d'étanchéité) sont réputés étanches par conception.

Les émissions diffuses sont déduites du plan de gestion des solvants (cf. point de contrôle n° 6.)

En outre les dispositions mentionnées au point de constat n° 1 et en synthèse de ce rapport permettent à l'Inspection de conclure que la prescription est respectée.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Traitement des fumées

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 19

Thème(s) : Actions nationales 2024, Traitement des fumées - conception

Prescription contrôlée :

Les installations de traitement sont conçues, exploitées et entretenues de manière à réduire à leur minimum les durées d'indisponibilité pendant lesquelles elles ne peuvent assurer pleinement leur fonction.

Si une indisponibilité est susceptible de conduire à un dépassement des valeurs limites imposées, l'exploitant prend les dispositions nécessaires pour réduire la pollution émise en réduisant ou arrêtant si besoin les fabrications/ opérations à l'origine des effluents arrivant à l'installation de traitement concernée.

Les incidents ayant entraîné l'arrêt des installations de collecte, traitement ou recyclage ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont consignés dans un registre.

La conduite des installations est confiée à un personnel compétent disposant d'une formation adéquate.

Constats :

Le dossier de réexamen transmis en 2021 rappelle les dispositions prises afin de réduire les émissions de COV dans les gaz résiduaires.

Au niveau des gros mélangeurs et des grosses cuves de stockages, un système de condensation des effluents (cuves à doubles parois réfrigérante) permet de récupérer une partie des vapeurs solvantées. Un système d'aspiration des événements au-dessus de chaque mélangeur est mis en place et dirige les gaz vers des stations de filtres à charbon actif. Une extraction au niveau de chacune des lignes d'enduction récupère les solvants et les dirige vers l'oxydateur thermique pour destruction des COV.

L'Inspection a constaté en visite la présence effective de ces dispositifs de réduction des rejets.

Pour rappel, l'article 2.9.4 de l'annexe de l'arrêté du 3 février 2022 dispose :

2.9.4. Emissions lors d'OTNOC

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.

Le système de condensation ne fait pas l'objet d'un suivi dédié. Les groupes de production de froid font l'objet d'un entretien par une société prestataire. Il n'y a pas de surveillance particulière autre, si ce n'est s'assurer du bon fonctionnement du maintien en température du système, ce qui a été constaté en visite lors de l'inspection.

Les charbons actifs des stations de traitement des événements des mélangeurs et des cuves de stockage font l'objet d'un remplacement préventif tous les 3 ans. Le dernier remplacement date de 2021.

L'incinérateur fait l'objet d'une maintenance annuelle. La dernière a eu lieu début mai 2024. Le projet de rapport d'intervention a été présenté à l'Inspection. Une société spécialisée intervient pour ce suivi. Elle contrôle les différents éléments de l'oxydateur : le fonctionnement du brûleur, l'état de l'isolant, l'état et le fonctionnement du ventilateur, des vannes de commutation, etc. De plus, les céramiques en « nids d'abeille » ont été intégralement remplacées lors de cette maintenance. Le suivi réalisé est ainsi apparu très complet. L'efficacité de l'oxydateur thermique est jugé très bon par l'Inspection (estimé à 99,6 % lors du dernier contrôle par l'organisme agréé du 03/05/2023). De plus, une sécurité arrête les lignes d'enduction en cas de défaut sur cet équipement. Ceci permet de respecter la prescription suivante de l'arrêté (art. 3.2.7) :

« Les lignes 102 et 103 d'enduction sont reliées à l'oxydateur thermique. Le fonctionnement des lignes est asservi au fonctionnement des extracteurs. En cas de non fonctionnement des extracteurs de vapeurs de COV, les lignes sont automatiquement arrêtées pour empêcher toute accumulation de vapeur solvant. »

L'Inspection estime que la prescription est respectée. En particulier, le suivi de l'oxydateur thermique apparaît très complet.

Observation n° 2: l'exploitant pourrait utilement compléter sa démarche sur les systèmes de condensation en s'interrogeant sur l'opportunité de mettre en œuvre une maintenance ou une surveillance sur ces systèmes. De même, les objectifs de respect de valeurs limites d'émission en sortie des systèmes de traitement par charbon actif vont possiblement conduire l'exploitant à renforcer ses exigences et le suivi de ces derniers (cf. points de contrôle relatifs à la surveillance et aux valeurs limites de rejets).

Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Surveillance des rejets - mesure

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 58-III

Thème(s) : Actions nationales 2024, Surveillance réglementaire des rejets

Prescription contrôlée :

III. Les mesures (prélèvement et analyse) des émissions dans l'air sont effectuées au moins une fois par an par un organisme ou laboratoire agréé ou, s'il n'existe pas d'agrément pour le paramètre mesuré, par un organisme ou laboratoire accrédité par le Comité français d'accréditation ou par un organisme signataire de l'accord multilatéral pris dans le cadre de la Coordination européenne des organismes d'accréditation.

Constats :

L'exploitant fait procéder annuellement à des mesures en sortie de l'oxydateur thermique du site, comme le prévoit aussi l'arrêté d'autorisation (cf. art. 3.2.5) : « *Les rejets canalisés de COV seront mesurés une fois par an en sortie de l'oxydateur thermique* ».

La dernière mesure annuelle a été réalisée le 03/05/2023.

Il n'y a actuellement pas surveillance en sortie des systèmes de traitement des événements des mélangeurs et des cuves par charbon actif. Ces événements sont repris par une ventilation mécanique forcée. Les débits indiqués dans le PGS (Plan de gestion des solvants) sont de l'ordre de 4 000 m³/h pour les 3 lignes concernées. Formellement, le site fait actuellement l'objet d'un SME (Schéma de maîtrise des émissions) pour réglementer ses émissions en COV et il n'y a pas de surveillance prescrite pour ces émissaires qui ne sont pas identifiés dans l'AP d'autorisation. Toutefois, l'application de l'arrêté du 3 février 2022 susmentionné, à compter du 9 décembre 2024, va imposer une VLE canalisée et une surveillance à chaque émissaire de COV.

En outre, le dossier de réexamen (DDR) ne mentionne pas non plus ces émissaires comme canalisés.

Demande d'action corrective n° 1 (délai : 3 mois) : L'exploitant doit modifier son programme de surveillance des émissions atmosphériques afin d'y inclure une mesure périodique des émissions canalisées provenant des systèmes de traitement des événements des cuves et mélangeurs de la zone « mixing » par charbon actif.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 5 : Respect des VLE - tableau des VLE

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 27-7

Thème(s) : Actions nationales 2024, Conformité des rejets

Prescription contrôlée :

Dans le cas de l'utilisation d'une technique d'oxydation pour l'élimination COV, la valeur limite d'émission en COV exprimée en carbone total est de 20 mg/m³ ou 50 mg/m³ si le rendement d'épuration est supérieur à 98 %. La teneur en oxygène de référence pour la vérification de la conformité aux valeurs limites d'émission est celle mesurée dans les effluents en sortie d'équipement d'oxydation.

Constats :

Le dernier contrôle réalisé par un organisme agréé sur les rejets de l'oxydateur thermique conclut à une valeur moyenne en équivalent carbone à 20,6 mg/Nm³.

Le rendement de l'oxydateur estimé à cette occasion est très bon : 99,6 %. Les VLE prévues par l'AM du 02/02/98 sont ainsi respectées (< 50 mg/Nm³ si le rendement d'épuration est > 98 %).

La prescription est donc respectée mais l'Inspection rappelle toutefois que la VLE imposée par l'arrêté du 3 février 2022 sera à l'avenir de 20 mg/Nm³ quel que soit le rendement d'épuration.

En outre, le PGS indique également des émissions canalisées provenant de la zone « mixing » en amont des filtres à charbon actif :

Rejet	Concentration moyenne mesurée en COVT sur gaz sec (mgC/Nm ³)	Concentration moyenne de solvant émise (mgCOV/Nm ³)	Débit moyen du rejet sur gaz sec (Nm ³ /h)	Masse de solvant émise à l'atmosphère (kgCOV)
Pôle MV - BC1	445,9	558	4 027	3 475
Pôle GV - BC2	380,5	476	3 978	7 866
Pôle Goldie - BC3	400	501	4 000	3 817

Tableau 6 : Émissions canalisées calculées au niveau des rejets du Mixing

Il convient de préciser que l'arrêté du site fixe une valeur limite globale d'émission pour le site (cf. art. 3.2.5) : « *L'exploitant met en place un schéma de maîtrise des émissions élaboré à partir d'un niveau d'émission de référence de l'installation correspondant au niveau atteint si aucune mesure de réduction des émissions de COV n'était mise en œuvre sur l'installation. Dans tous les cas, le niveau d'émission des COV (diffus et canalisés) ne pourra dépasser 5 % en masse de l'apport de solvant.* »

Pour 2023, les émissions totales sont ainsi estimées à 2,1 % de la quantité de solvants utilisée, ce qui est inférieur à 5 %. La prescription est donc respectée.

L'Inspection note que le DDR a retenu comme activité principale relevant du BREF STS une activité de « Revêtement de textiles, de films métalliques et de papier ». L'Inspection s'interroge sur ce choix et considère que l'activité de « Fabrication de bandes adhésives » paraît plus adaptée *a priori*. Ce questionnement a une incidence concrète sur la VLE à appliquer pour les rejets diffus qui serait de 3 % de la quantité de solvants utilisés au lieu de 5 % (cf. arrêté du 3 février 2022).

Demande d'action corrective n° 2 (délai : 3 mois) : L'exploitant doit justifier le secteur d'activité retenu dans le cadre de son DDR en fournissant tous les éléments de justification jugés utiles.

Concernant les rejets issus des stations de traitement des événements des cuves et des mélangeurs de la zone « mixing », SCAPA devra également compléter son DDR afin de conclure sur l'atteinte des NEA-MTD (Niveaux d'Émission Associés aux Meilleures Techniques Disponibles). Ces niveaux sont retranscrits dans l'arrêté du 3 février 2022 (20 mg/Nm³ en équivalent C). Dans ce cadre, l'exploitant doit commencer par caractériser ses rejets. Un remplacement des filtres à charbon actif est prévu durant l'été 2024. L'Inspection estime qu'il serait opportun de faire un contrôle avec les filtres actuellement en place puis avec des filtres neufs.

Demande d'action corrective n° 3 (délai : 3 mois) : L'exploitant doit caractériser ses rejets des stations de traitement des événements des cuves et mélangeurs de la zone « mixing » et de conclure sur l'atteinte de la VLE attendue (20 mg/Nm³ en équivalent C).

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 6 : Plan de gestion des solvants (PGS)

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 28-1																				
Thème(s) : Actions nationales 2024, Plan de gestion des solvants (PGS)																				
Prescription contrôlée : 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.																				
Si la consommation annuelle de solvant de l'installation est supérieure à 30 tonnes par an, l'exploitant transmet annuellement à l'inspection des installations classées le plan de gestion des solvants et l'informe de ses actions visant à réduire leur consommation.																				
Constats : L'exploitant a établi un PGS (Plan de gestion des solvants) conformément à la réglementation applicable. Ce plan est actualisé chaque année en vue d'établir la déclaration des émissions polluantes sur l'outil informatisé GEREP. En 2023, les rejets en COVNM (COV non méthaniques) ont été déclarés à 20 t.																				
En 2023, le PGS fait état des chiffres qui suivent.																				
I1 (quantité de solvants utilisés) : 968 t de solvants utilisés dont 49,5 t d'alcool éthylique, 557 t d'hexane et 285 t de toluène.																				
O6 (solvants contenus dans les déchets) : 31,2 t de solvants estimés selon des hypothèses de caractérisation des déchets, l'estimation est ensuite réalisée sur la base de ces données et des quantités de déchets produits :																				
<table border="1"><thead><tr><th>Déchet</th><th>Quantité générée (kg)</th><th>Teneur en COV (%)</th><th>Masse équivalente en solvant (kg)</th></tr></thead><tbody><tr><td>Solvants souillés</td><td>17009</td><td>100</td><td>17009</td></tr><tr><td>Perte de MP solvantés dans les fûts et IBC</td><td>9737</td><td>55</td><td>5355</td></tr><tr><td>Perte dans les poches plastiques (Masses)</td><td>14786</td><td>60</td><td>8872</td></tr><tr><td>Total</td><td>-</td><td>-</td><td>31236 Kg</td></tr></tbody></table>	Déchet	Quantité générée (kg)	Teneur en COV (%)	Masse équivalente en solvant (kg)	Solvants souillés	17009	100	17009	Perte de MP solvantés dans les fûts et IBC	9737	55	5355	Perte dans les poches plastiques (Masses)	14786	60	8872	Total	-	-	31236 Kg
Déchet	Quantité générée (kg)	Teneur en COV (%)	Masse équivalente en solvant (kg)																	
Solvants souillés	17009	100	17009																	
Perte de MP solvantés dans les fûts et IBC	9737	55	5355																	
Perte dans les poches plastiques (Masses)	14786	60	8872																	
Total	-	-	31236 Kg																	
<u>Tableau 2 : Déchets générés sur le site</u>																				
O7 (solvants contenus dans les produits) : 2 % de quantité de solvants estimée dans les produits finis, ce qui donne une valeur 18 t en 2023.																				
O4 (rejets diffus non captés) : cette valeur a été estimée par calcul à 1,2 t en prenant en compte les rejets diffus issus des différentes zones (stockage, mixing, tampon et atelier d'enduction lors des phases de nettoyage). Cette méthode n'est cependant pas conforme au guide méthodologique de l'INERIS du 22 février 2009 relatif à l'élaboration d'un PGS. La valeur de O4 doit en effet être déduite en établissant un bilan matières des entrées et des sorties de solvants.																				
O5 (solvants détruits) : cela correspond notamment à la quantité de solvants brûlés par l'oxydateur thermique, estimé à 895 t en 2023. Dans son PGS, SCAPA effectue un calcul pour l'oxydateur comme suit : O5 = I1 – O6 – O7 – O4 - EC Mixing. La méthode d'estimation n'est pas conforme au guide de l'INERIS susvisée. En effet, O5 doit être estimé pour l'oxydateur en s'appuyant directement sur les mesures de rendement épuratoire (amont et aval) de l'organisme																				

agréé, en s'assurant de la bonne conversion de la concentration en équivalent carbone en quantité de solvants (prise en compte du facteur de réponse du capteur FID – DéTECTeur à ionisation de flammes et du rapport des masses molaires). La quantité de solvants piégée dans les systèmes de traitement par filtre à charbon actif devra également être considérée.

O1 (émissions de solvants dans les rejets canalisés) : dans le PGS, l'exploitant déduit O1 de O5 qui n'est pas calculé correctement. Le calcul de O1 est donc également à réviser.

L'Inspection rappelle à toutes fins utiles que des outils sont disponibles sur la plateforme GEREP sur le sujet.

Demande d'action corrective n° 4 (délai : 3 mois) : L'exploitant doit revoir ses modalités d'estimation des termes O1, O5 puis O4 dans son PGS en cohérence avec le guide INERIS sur le sujet.

Demande d'action corrective n° 5 (délai : 3 mois) : L'exploitant doit transmettre une version actualisée de son PGS intégrant ces nouvelles modalités de calcul ainsi que les données actualisées relatives aux rejets canalisés issus des systèmes de traitement des événements sur charbon actif, puis de conclure sur le respect des VLE de l'arrêté préfectoral du 19 décembre 2016 et de l'arrêté ministériel du 3 février 2022.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois