



Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

Préfet de l'Ardèche

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

Privas le : **03 DEC. 2015**

Affaire suivie par : Eric GALLAND  
Unité Territoriale Drôme-Ardèche  
Tél. : 04 75 65 51 53  
Télécopie : 04 75 65 51 58  
Courriel : [eric.galland@developpement-durable.gouv.fr](mailto:eric.galland@developpement-durable.gouv.fr)  
20151201-RAP-DAEN1123

**INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

**OI MANUFACTURING FRANCE**

**À LABEGUDE**

**Rapport de présentation de l'inspection des installations classées  
au Conseil Départemental de  
l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques**

**Adresse de l'établissement :**

4 rue Paul Sabaton  
07200 LABEGUDE

**Adresse du siège social de l'établissement :**

64, boulevard du 11 novembre 1918  
69611 VILLEURBANNE Cedex

**Activité principale de l'établissement : Verrerie (fabrication de bouteilles)**

**Code S3IC de l'établissement : 61.2364**

**Priorité de l'inspection : A enjeux**

## I-PRESENTATION

Le tableau ci-dessous actualise et précise les activités classées exploitées au sein de la verrerie OI Manufacturing à LABEGUDE. Ce tableau ne reprend pas les activités n'atteignant pas les seuils de classement des rubriques correspondantes.

Rubrique	Alinéa	AS, A, D ou DC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Volume autorisé
3330 (voir aussi 2530)		A	Fabrication du verre	Un Four : 450 t/j	Capacité de fusion	20 t/j	450 t/j
1510	1	E	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t	Matériaux combustibles : 1 000 tonnes Volume des entrepôts couverts : 100 000 m <sup>3</sup>	Volume supérieur à 50 000 m <sup>3</sup>	500 tonnes et 50 000 m <sup>3</sup>	100 000 m <sup>3</sup>
2530	1a	A	Fabrication et travail du verre	Un Four : 450 t/j	Capacité de production des fours de fusion et de ramollissement Dans le cas des verres sodocalciques	500 kg/j	450 t/j
2531	a	A	Travail chimique du Verre ou cristal	Volume de produits pour le traitement de surface : 1 000 litres	Volume maximum de produit de traitement susceptible d'être présent dans l'installation	150 litres	1 000 litres
2921	1a	DC	Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle	3 tours aéroréfrigérantes de 840 kW	Puissance thermique évacuée	Supérieure ou égale à 3000 kW	2520 kW
1532	3	D	Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues	Palettes : 35 00	Volume susceptible d'être stocké	entre 1000 m <sup>3</sup> et 20 000 m <sup>3</sup>	4 620 m <sup>3</sup>
2565	2b	DC	Nettoyage-décapage de surface quelconque, par voie chimique	Nettoyage des pièces mécaniques dans un bain ultra-son	Volume de la cuve de traitement	Supérieur à 200l mais inférieur ou égal à 1500 litres	800 litres

Le site OI MANUFACTURING de LABEGUDE est concerné par la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 dite "IED" (Industrial Emissions Directive). L'exploitant a transmis conformément aux dispositions de l'article R 515-71 du code de l'environnement, un dossier de réexamen qui actualise et complète le dossier de demande d'autorisation initial, analyse le fonctionnement des installations sur les dernières années (depuis l'examen de dernier bilan de fonctionnement de 2006) et démontre la conformité de ces installations vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation (ou à la réglementation en vigueur), notamment quant au respect des valeurs limites d'émission en tenant compte des conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) pour la fabrication du verre.

*Rappel : un courrier de la DREAL du 9 janvier 2014 avait retenu pour le site, comme activité principale la rubrique n° 3330 "Fabrication du verre, y compris de fibres de verre, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour "*

L'exploitant a transmis en complément du dossier de réexamen un rapport de base réalisé conformément aux préconisations du « guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la directive IED ».

Le présent rapport examine les éléments du dossier de réexamen présentés par l'exploitant, en fait la synthèse et propose les suites qu'il convient d'y donner. En l'occurrence, l'inspection propose des prescriptions nouvelles permettant l'actualisation de l'arrêté préfectoral d'exploitation du 12 novembre 2003 qui reprenait déjà les prescriptions de l'arrêté du 12 mars 2003 relatif à l'industrie du verre. Conformément à l'article R.512-31 du Code de l'Environnement, ce projet de prescriptions est soumis à l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques (CODERST).

## **II - L'ETABLISSEMENT- ELEMENTS DU DOSSIER DE REEXAMEN**

### **II.1 – Généralités**

La verrerie de OI Manufacturing France – Usine de LABEGUDE est implantée sur la commune depuis 1885. Son activité principale est la fabrication de bouteilles en une seule teinte (feuille morte) pour les vins et spiritueux. L'usine comporte 1 four mixte (gaz naturel et fuel) alimentant 3 lignes de fabrication. La verrerie emploie 118 personnes en 2014 et fonctionne 24h/24h, 365 jours par an. Le site est certifié ISO 9001 depuis 1994 et ISO 14 001 depuis 2001. La verrerie est implantée en rive droite de la rivière Ardèche au sud du bourg.

### **II.2 – Les activités (cf. tableau des activités)**

Les différentes étapes réalisées au sein du site sont les suivantes :

#### **1 – la composition**

Il s'agit des opérations de réception, stockage, pesage et mélange des matières premières de base (sable sec, carbonate de sodium, calcaire ...) avec des affinants (sulfate de sodium, coke) et des colorants (oxydes de fer) ou décolorants (sélénium).

Dans le bâtiment de composition, les matières premières sont pesées, mélangées et acheminées, après ajout de calcin (débris de verre réutilisés), dans les 2 silos d'alimentation des fours desservant chacun une enfourneuse. Le pourcentage de calcin varie en fonction de la teinte du verre que l'on désire produire. L'ensemble de ces opérations est géré par des automates et supervisé à partir d'une salle de contrôle.

*Nota : le calcin utilisé peut être d'origine interne ou externe. Le calcin externe est acheminé par camions et stocké en extérieur sur le parc.*

#### **2 – la fusion**

Des "enfourneuses" introduisent le mélange vitrifiable (aussi appelé composition) dans le four pour obtenir le verre en fusion. Les brûleurs du four (gaz ou fuel TBTS – Très Basse Teneur en Soufre) maintiennent un régime thermique autour de 1 550°C. Pour homogénéiser et affiner le verre, les fours sont dotés d'appoint électrique (boosting) constitué d'électrodes en sole.

#### **3 – les feeders**

Le verre est acheminé du bassin de travail vers la machine par un chenal appelé "feeder". Cet équipement permet d'assurer l'écoulement du verre jusqu'à la machine (avec une perte de charge réduite), d'assurer l'homogénéité du verre (chauffage par des brûleurs gaz avec une gestion par un système de régulation) en vue d'obtenir un "gob" (goutte de verre) à la température voulue (1100°C – 1150°C).

#### **4 – la distribution du "gob"**

Un mécanisme permet de délivrer à la machine des "gobs" à la cadence voulue, avec un poids défini. La coupe de la goutte de verre proprement dite est effectuée par des ciseaux lubrifiés et refroidis en permanence par pulvérisation d'un mélange d'eau et d'huile soluble en circuit fermé.

#### **5 – le formage des articles**

Le "gob" tombe dans un moule ébaucheur. Il subit un premier formage par insufflation d'air comprimé. Cette ébauche est ensuite transférée vers un moule finisseur pour être définitivement modelée par insufflation d'air comprimé et création de vide. Les bouteilles sont ensuite déposées sur des convoyeurs, ventilées et subissent un traitement de surface à chaud.

Les "gobs" non formés ainsi que les articles rebutés à la machine sont évacués dans des goulottes vers des racleurs pour qu'ils soient refroidis. Le verre est ensuite récupéré et sera réutilisé sous forme de calcin interne.

#### **6 – le traitement de surface à chaud**

Afin de diminuer les abrasions à la surface du verre (et donc la résistance mécanique), les bouteilles subissent un traitement à chaud puis un traitement à froid (après la phase de recuisson). Le premier traitement TSC consiste à déposer d'un oxyde métallique sur la partie extérieure de la bouteille (augmentation de la résistance aux chocs mécaniques et amélioration de l'accroche au traitement de surface à froid TSF). Cette opération est réalisée au travers d'une hotte de traitement dans laquelle on projette un produit (mono butyl trichloro étain).

#### **7 – la recuisson**

Cette opération permet d'homogénéiser la température des bouteilles et évite les contraintes résiduelles qui les fragilisent (le moindre choc peut provoquer leur casse).

#### **8 – le traitement de surface à froid**

Le traitement de surface à froid TSF consiste à pulvériser un "lubrifiant" sur la partie extérieure de la bouteille qui permet d'augmenter le glissement entre elles et facilite leur convoyage.

### **9 – la sélection**

Après refroidissement, les bouteilles sont contrôlées individuellement et automatiquement pour vérifier leurs caractéristiques et leur qualité (glaçures, épaisseur du verre, ovalisation, dimensionnel de la bague ...). Les rebuts sont éjectés des convoyeurs et font l'objet d'un recyclage (concassage et réutilisation sous forme de calcin interne).

### **10 – l'emballage**

Les bouteilles sont palettisées et emballées sous housses plastiques thermorétractées par passage dans une machine de houssage. Les palettes de produits finis sont ensuite acheminées vers les parcs de stockage.

### **11 – le stockage des produits finis**

Les palettes de produits finis sont stockées dans les parcs expédition. Les surfaces couvertes peuvent contenir un maximum de 19 500 palettes et les surfaces extérieures 45 000 palettes.

*NOTA : des stockages sont aussi effectués dans des locaux extérieurs à l'établissement.*

## **I.3 – Evolution du site**

Les principales évolutions (ayant un impact potentiel sur l'environnement) depuis le dernier bilan de fonctionnement de 2006 sont les suivantes :

- 2007 : mise en place d'un bassin d'orage avec séparateur d'hydrocarbures pour traiter les eaux de pluie du site.
- 2008 : mise en service de l'électro-filtre (traitement des rejets atmosphériques du four).
- 2008 : arrêt de l'activité de décoration.
- 2014 (novembre) : réfection complète du four.

## **II – ANALYSE DES EFFETS DE L'INSTALLATION SUR L'ENVIRONNEMENT**

Conformément aux articles R 122-5 et R 512-8 du code de l'environnement, l'analyse transmise par l'exploitant porte notamment sur les effets négatifs et positifs, directs et indirects, temporaires et permanents, à court, moyen et long terme sur l'environnement, introduits par les évolutions des installations depuis l'arrêté d'autorisation.

Environnement général : la verrerie est située sur la commune de LABEGUDE, au sud du bourg en bordure ouest de la rivière Ardèche. L'usine est située sur un terrain de 8ha.

Hydrogéologie : le site est implanté sur la masse d'eau FRDG507-Formations liasiques et triasiques de la bordure Cévenole et alluvions de la Cèze à Saint Ambroix.

Le forage situé dans l'enceinte de l'établissement n'est plus utilisé et a été remblayé.

Il n'a pas été identifié de forage d'eau potable à proximité de l'établissement.

Hydrologie : le réseau hydrologique est dominé par la présence de la rivière Ardèche.

Un contrat de rivière a été signé en 1984.

Etat des sols : aucun site pollué n'est recensé à proximité de l'établissement.

Risques naturels et majeurs : la commune de LABEGUDE est concernée par le PPRI de l'Ardèche, l'établissement n'est pas situé en zone inondable.

Le site étant situé à 10 m au-dessus de la rivière le risque d'inondation en cas de rupture d'un barrage situé en amont est limité.

La commune de LABEGUDE est située en zone de sismicité 2 à risque faible.

Milieus naturels et paysages : le site n'est pas concerné par la protection de biotope.

Le site est implanté dans le parc naturel régional des Monts d'Ardèche.

Le site n'est implanté dans aucune zone de protection particulière (ZNIEFF, humide, ZICO, NATURA 2000, ...).

## **III – ANALYSE DES BREFS ET DE LA CONCLUSION SUR MTD**

Les conclusions sur les MTD du dossier présenté visent les activités industrielles principales suivantes :

- fabrication du verre, y compris de fibres de verre, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour ;
- fusion de matières minérales, y compris production de fibres minérales, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour ;

ainsi que les documents de référence pertinents suivants :

- principes généraux de surveillance (MON) ;
- émissions dues au stockage (EFS) ;
- efficacité énergétique (ENE) ;
- aspects économiques et effets multi-milieu (ECM) ;
- systèmes de refroidissement industriel (ICS).

### **III.1 – Situation vis-à-vis des BREF (Best REFerence document) visant la fabrication du verre.**

Une synthèse a été fournie sur les différentes conclusions MTD. Elle reprend la conclusion MTD et les mesures prises sur le site. Les principales sont reprises ci-après :

#### **– MTD1 : mise en place et à application d'un système de management environnemental (SME)**

→ Le site est certifié ISO 14 001 depuis 1999.

#### **– MTD2 : réduction de la consommation spécifique d'énergie**

→ La reconstruction du four fin 2014 qui va s'accompagner du remplacement des brûleurs a été faite dans le but d'une réduction de 3 % de la consommation de gaz.

→ Entretien régulier du four de fusion.

→ Régulation automatique de tous les paramètres importants.

#### **– MTD3 : prévention ou réduction des émissions diffuses de poussières dues au stockage et à la manutention des matières**

→ De nombreux stockages sont réalisés en silos.

→ Stockage des poussières de l'électrofiltre en big-bags si problème de silo.

→ Seul, le calcin, la poudre de verre, le calcaire et le sable sont stockés en extérieur dans des case mais ne génèrent pas de problématique d'envol.

→ Balayage des voies internes du site avec un camion balai

. manutention des matières premières :

→ Dépotage pneumatique par camion avec utilisation d'un système hermétiquement clos et équipés de filtres.

→ Humidification du mélange vitrifiable, au niveau du mélangeur.

→ L'application d'une pression légèrement négative dans le four n'est pas réalisée. L'optimisation de l'efficacité énergétique du four ne permet pas de le mettre en dépression. Il est étanche, l'ensemble des trous présents au niveau du four sont bouchés.

→ Le système d'enfournement du four est réalisé avec des enfourneuses oscillantes.

#### **– MTD4 : prévention ou réduction des émissions gazeuses diffuses dues au stockage et à la manutention des matières premières volatiles : non applicable (pas de matières volatiles)**

#### **– MTD5 : réduction de la consommation d'énergie et les émissions atmosphériques par une surveillance constante des paramètres d'exploitation et par un entretien programmé du four de fusion**

→ Contrôle du four en puissance avec mesure du PCI du gaz en continu dans la régulation du four.

→ Mesure de l'oxygène résiduel dans les fumées et adaptation du taux de sur-oxygénation.

→ Suivi des consommations en fonction des tonnages de production et du taux de calcin.

→ Mesures du taux de NOx et CO en sortie de combustion.

→ Audit visuel de la structure du réfractaire (intérieur et extérieur).

→ Vérification hebdomadaire des margeages (prévention des entrées d'air parasite).

→ Nettoyage régulier des brûleurs.

→ Contrôle en continu de la combustion par caméra.

→ Contrôle de la flamme par caméra ou de visu à l'arrière des chambres.

→ Contrôle visuel par poste : Mesures T°C sole du four, voûte, intrados, extrados.

→ Contrôle des températures des réfractaires (mensuel au pyromètre optique).

#### **– MTD6 : sélection soigneuse et contrôle de toutes les substances et matières premières entrant dans le four de fusion afin de réduire ou d'éviter les émissions atmosphériques**

→ Cahier des charges remis au fournisseur et suivi par le Laboratoire central OI définissant les caractéristiques et spécifications matières premières et calcin externe.

→ Analyse périodique sur les infusibles, les agents réducteurs et les métaux.

#### **– MTD7 : surveillance régulière des émissions et/ou les autres paramètres pertinents des procédés**

→ Suivi en permanence des températures (sole, voûte, chambres, fumées, siphon et bassin de travail)

→ mesures en température de l'air de combustion et de l'hygrométrie (sur le four 4 uniquement pour ce dernier paramètre).

→ Volume de combustible régulé en continu en fonction du tonnage arrivant dans le four.

→ Régulation du débit d'air.

→ Mesures en continu par les baies d'analyse du taux de NOx, CO au niveau de la cheminée.

- Surveillance en continu de l'O<sub>2</sub> dans les fumées, par les baies d'analyse et poussières également en continu par deux opacimètres (un par cheminée).
- Mesures en continu sur les poussières et les NOx, respectivement par un opacimètre et la baie d'analyse et annuelle pour le SO<sub>2</sub>, par prélèvement par un organisme extérieur.
- Mesures en continu du CO.
- Mesure annuelle par un organisme extérieur.
- Surveillance en continu du fonctionnement du filtre électrostatique (fonctionnement des champs, débit de chaux, vitesse du ventilateur d'aspiration et température des fumées).
- Entretien régulier du filtre électrostatique, tous les 18 mois, par un prestataire : Nettoyage complet, vérification des parties mécaniques (enclume/ marteaux sur la partie dépoussiérage, contrôle des isolateurs, alignement des électrodes et des plaques, entretien des motoréducteurs, entretien des vis d'extraction et nettoyage des conduits de fumées, nettoyage et équilibrage de la turbine d'aspiration du ventilateur).

– **MTD8 : fonctionnement de tous les systèmes de traitement des effluents gazeux à capacité optimale dans les conditions normales d'exploitation, afin de prévenir ou d'éviter les émissions. Procédures spéciales lors d'opérations spécifiques.**

- Lors d'un redémarrage de l'électrofiltre une procédure est mise en œuvre pour préchauffer les isolateurs, passer les fumer et ensuite redémarrer l'électrofiltre.
- Pas de situation particulière identifiée nécessitant la définition de conditions d'exploitation spécifiques de l'électrofiltre.
- La technologie des filtres électrostatiques permet de fonctionner même dans des situations où le système n'est pas utilisé à pleine capacité.

– **MTD9 : limitation des émissions de monoxyde de carbone (CO) du four de fusion lors de l'application de techniques primaires ou de la réduction chimique par combustible visant à réduire les émissions de NOx**

- Mise en œuvre de brûleurs bas Nox.
- Les émissions en CO sont dans l'ensemble conformes aux valeurs limites réglementaires fixées dans l'arrêté Préfectoral et aux NEA- MTD (limite NEA-MTD souhaitée : < 100 mg/m<sup>3</sup>). L'exploitant a cependant des difficultés à contenir le CO aux VLE.
- Contrôle par surveillance continue des paramètres d'exploitation avec systèmes d'alarme en cas de dépassement (au niveau de la supervision)

– **MTD10 : limitation des émissions d'ammoniac (NH<sub>3</sub>) lors de l'application des techniques de réduction catalytique sélective (SCR) ou de réduction non catalytique sélective (SNCR) : non applicable (pas de mise en œuvre de techniques SCR ou SNCR)**

– **MTD11 : réduction des émissions de bore du four de fusion lorsque le mélange vitrifiable contient des composés de bore : non applicable (pas de matières premières contenant des composés de bore).**

– **MTD12 : réduction de la consommation d'eau**

- Contrôle en continu des volumes d'eau arrivant à la station.
- Contrôle visuel du niveau de la bache de refroidissement du four.
- Présence de plusieurs compteurs sur les circuits (eaux industrielles, eau de ville).
- Le circuit de refroidissement est en circuit fermé et deux tours de refroidissement adiabatiques ont été dernièrement mise en place.
- Les eaux de lavage sont recyclées après passage dans la station de traitement interne.

– **MTD13 : réduction de la charge de polluants des rejets d'eaux usées**

- L'ensemble des eaux industrielles passent par une station d'épuration. Une alarme en cas de détection de pH anormal va être mise en place.
- Les eaux pluviales sont récupérées dans un bassin d'orage et rejoignent l'Ardèche en passant auparavant par des séparateurs HC
- Présence de rétention adaptée pour la cuve de FOL, l'aire de dépotage et les stockages de fûts
- NEA-MTD pour les rejets d'eaux résiduelles : le site n'effectue aucun rejet direct dans le milieu naturel les surplus d'eau sont dirigés vers la station communale.

– **MTD14 : réduction de la production de déchets solides**

- Recyclage intégral des rebuts de mélanges vitrifiables, au niveau du four.
- Mise en place de dispositions afin de limiter les envois de produits (silos étanches, convoyeurs extérieurs en tunnels et convoyeurs internes capotés).
- Audit des installations afin de déterminer le taux d'usure, qui est source de perte de matières et qui déclenche des maintenances sur les équipements.
- Recyclage à hauteur de 100% du calcin interne

→ Recyclage des poussières de l'électrofiltre.  
→ L'ensemble des DIB produit par les activités de l'établissement (bois, déchets d'emballages plastiques et cartons, papier, ...) sont triés et recyclés. Les réfractaires en fin de vie sont renvoyés vers le fabricant qui les recycle.

**– MTD15 : réduction des émissions sonores**

→ Mesure des niveaux sonores de l'établissement en 2014 lors de l'arrêt de l'usine afin de mesurer le bruit de fond et nouvelle mesure prévue après le redémarrage de l'activité.  
→ Implantation des nouvelles TAR dans une zone éloignée des riverains.

**– MTD16 : réduction des émissions de poussières (en appliquant un système d'épuration des effluents gazeux tels qu'un électrofiltre ou un filtre à manches)**

→ Mise en œuvre d'un électrofiltre où passent les gaz de combustion du four et les effluents du traitement de surface à chaud. Cet équipement a été installé en 2008.  
→ Les rejets sont conformes aux valeurs fixées dans l'arrêté Préfectoral (30 mg/ Nm<sup>3</sup>) et aux NEA-MTD (20 mg/ Nm<sup>3</sup>).

**– MTD17 : réduction des émissions en NOx**

→ Techniques primaires :

- . le contrôle du rapport air/ combustible est mis en œuvre
- . l'action sur la température est limitée afin de conserver une bonne efficacité de fusion
- . le four possède une combustion où le mélange air/ combustible ne se fait pas de manière homogène. L'air est injecté en partie haute du four, au-dessus des brûleurs (de manière étagée), le mélange gaz/ air se fait donc dans le four.
- . les brûleurs du four sont tous des brûleurs bas NOx et le site est équipé d'un four à boucle permettant des économies de combustible et donc une limitation des émissions de Nox.

*Le site privilégie le gaz (en lieu et place du FOL), impliquant une possible augmentation des rejets de NOx. Mise en œuvre des brûleurs bas NOx avec utilisation de l'air-stagging.*

*L'énergie électrique est mise en œuvre afin d'aider à la fusion : mise en place d'électrodes de boosting, mais ce n'est pas une fusion électrique à proprement parler.*

*Le passage du four sur une fusion à l'oxygène représente un investissement beaucoup trop important et n'a pas été envisagée lors de sa réfection.*

→ Techniques secondaires : mise en œuvre de techniques de Réduction catalytique sélective (SCR) ou de Réduction non catalytique sélective (SNCR) : Non applicable, ces techniques de réduction SCR et SNCR ne sont pas mises en œuvre.

. les concentrations sont conformes aux exigences réglementaires de l'arrêté préfectoral (600 mg/Nm<sup>3</sup>), ainsi qu'à la valeur NEA- MTD souhaitée.

Les flux de NOx par tonne de verre fondu sont conformes aux exigences de l'arrêté préfectoral (1,14 kg/Tv ) ainsi qu'à la valeur NEA- MTD (1 kg/Tv).

**– MTD18 : réduction des émissions en NOx lorsque le mélange vitrifiable contient des nitrates et/ou lorsque des conditions de combustion impliquant une oxydation particulière sont requises dans le four de fusion pour garantir la qualité du produit final : non applicable (pas d'utilisation de nitrates).**

**– MTD19 : réduction des émissions en SOx**

→ Mise en œuvre d'une épuration par voie sèche

→ Injection de chaux par air pulsé, en amont de l'électrofiltre, dans le flux des gaz de combustion (décomposition de SOx - transformation du SO<sub>2</sub> en CaSO<sub>3</sub>)

→ Mélange vitrifiable réalisé par les services centraux du Groupe O.I (optimisation du bilan soufré)

→ Utilisation d'un FOL TBTS, depuis le début des années 2011 et utilisation majoritaire du gaz depuis 2013. Dans le cadre de la réfection du four le site sera soit en combustion gaz, soit en combustion mixte, soit en combustion FOD.

→ Les valeurs de rejets (concentration et flux) sont conformes aux valeurs limites réglementaires fixées par l'arrêté préfectoral (1000 mg/Nm<sup>3</sup> et 1,9 kg/tv) et sont dans l'ensemble conformes aux valeurs NEA- MTD, il subsiste un léger dépassement de la concentration limite pour la combustion du gaz (500 mg/Nm<sup>3</sup>).

**– MTD20 : réduction des émissions en HCl et HF**

→ Mise en œuvre d'une épuration par voie sèche.

→ Injection de chaux par air pulsé, en amont de l'électrofiltre, dans le flux des gaz de combustion (décomposition du HCl et HF - transformation du HCl en CaCl<sub>2</sub>).

→ Matières premières exemptes de HCl et HF.

→ Mélange vitrifiable réalisé par les services centraux du Groupe O.I (optimisation du bilan massique de fluor et chlore).

- Pour HCl les valeurs de rejets sont conformes en concentration et en flux aux valeurs limites (30 mg/Nm<sup>3</sup> et 0,06 kg/tv) de l'arrêté préfectoral et ne sont pas totalement conformes aux valeurs NEA-MTD (20 mg/Nm<sup>3</sup> et 0,03 kg/tv).
- Pour HF les valeurs de rejets sont conformes en concentration et en flux aux valeurs limites (5 mg/Nm<sup>3</sup> et 0,01 kg/tv) de l'arrêté préfectoral et sont conformes aux valeurs NEA- MTD (5 mg/Nm<sup>3</sup> et 0,0008 kg/tv).

**– MTD21 : réduction des émissions en métaux**

- Electro-filtre et injection de chaux au niveau de l'électro-filtre permettant de piéger une partie des métaux.
  - Les matières premières sont exemptes de métaux lourds
  - Pas de fabrication de verre clair et pas d'ajout de composés métalliques pour la fabrication de verre coloré.
  - Les valeurs de rejets (concentration et flux) sont conformes aux valeurs limites de l'arrêté préfectoral pour les deux sommes de métaux réglementées.
- NOTA : Concernant les valeurs NEA- MTD, il n'est pas fait de constat, étant donné que les paramètres recherchés ne sont pas précisément identiques aux NEA- MTD.  
(exemple : As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI pour NEA-MTD / Sb, Cr t, Cu, Sn, Mn, V, As, Co, Ni,Se)*

**– MTD22 : réduction des émissions de substances mises en œuvre dans le cadre d'une utilisation d'étain, de composés organostanniques ou de titane pour les opérations de traitement de surface à chaud**

- Traitement de surface à chaud avec un produit à base d'étain (stannane) réalisé sous hotte aspirante et effluents dirigés vers la cheminée du four de combustion via l'électrofiltre
- Les mesures réalisées concernant l'étain démontrent que les concentrations mesurées sont conformes à la valeur NEA-MTD (5 mg/Nm<sup>3</sup>).

**– MTD23 : réduction des émissions de substances mises en œuvre dans le cadre d'une utilisation de SO<sub>3</sub> pour les opérations de traitement de surface : non applicable (pas d'utilisation de SO<sub>3</sub>).**

**III.2 – Situation vis-à-vis des BREF (Best REFerence document) visant les systèmes de refroidissement**

Le site dispose 3 TAR, dont le fonctionnement est optimisé en fonction du process ou de la température extérieure (3 niveaux d'enclenchement gérés par automate, mise en service de la pompe de pulvérisation, enclenchement de la petite ou grande vitesse ventilation). Il possède également 2 TAR adiabatiques (tour sèche) installées dernièrement.

**– MTD1 : diminution de la quantité et du niveau de chaleur non récupérable émis dans l'environnement (récupération de la chaleur du fluide à refroidir pour le chauffage d'autres installations)**

- Pas de dispositions réalisées sur ce point, car économiquement, jugées non rentables.

**– MTD2 : diminution de la consommation directe d'énergie**

- Remplacement au coup par coup des TAR humides par des TAR sèches.
- Traitement chimique en continu par pompe doseuse, sur les appoints des 3 TAR ouvertes, afin de prévenir l'entartrage.
- Nettoyage semestriel des échangeurs des TAR adiabatiques.
- Suivi quotidien par automate des ventilateurs, des températures, du débit.
- Entretien des TAR ouvertes (turbines de ventilation, remplacement des courroies et nettoyage pour limiter la prolifération de bactéries).

**– MTD3 : diminution de la quantité de chaleur à dissiper**

- Remplacement d'un compresseur air-eau par un compresseur air-air ce qui diminue la chaleur à évacuer sur les TAR.

**– MTD4 : diminution des rejets de substances chimiques dans l'eau**

- Remplacement des TAR ouvertes par des TAR adiabatiques qui n'ont plus de rejet d'eau.
- Les purges de déconcentrations rejoignent la STEP interne à l'établissement, où elles sont traitées.
- Mise en œuvre de produits chimiques à teneur en Zn limité (en relation avec le RSDE).
- Suivi en continu de la qualité des traitements biocides/ anti- tartre et anti- corrosion.
- Modification de la configuration des circuits d'eau des TAR, afin d'éliminer l'ensemble des bras morts. Ces derniers ont été identifiés et supprimés.

- **MTD5 : réduction des émissions grâce à l'optimisation du traitement des eaux de refroidissement (par réduction de l'utilisation des biocides oxydants (dosage ciblé et surveillance de l'encrassement))**
  - Suivi mensuel avec un prestataire spécialisé (traiteur d'eau) qui définit à partir d'analyses chimiques et biochimiques les préconisations de traitement à mettre en œuvre et leur fréquence.
  - Le site possède deux circuits de refroidissement distincts : un pour le four assuré par les 2 TAR adiabatiques et un pour les compresseurs et les pompes à vide.
- **MTD6 : réduction des émissions dans l'atmosphère**
  - Séparateurs de gouttes sur l'ensemble des TAR (favorisant les retombées).
- **MTD7 : réduction des fuites**
  - Surveillance quotidienne des circuits et des consommations d'eau avec remontée d'informations si anomalie.
  - Vérification du bon état des TAR par le prestataire en charge de l'entretien des TAR.
- **MTD8 : réduction du risque microbiologique**
  - Optimisation du traitement biocides/ anti- tartre et anti- corrosion par une analyse en continu de l'eau des circuits.

### **III.3 – Situation vis-à-vis des BREF (Best REFERENCE document) visant les émissions dues au stockage de matières dangereuses ou en vrac**

#### **– Stockage en cuves de liquide**

Sur le site sont présentes :

- 1 cuve de 60 m<sup>3</sup> de FOD aérienne ;
- 1 cuve de 6 m<sup>3</sup> de FOD aérienne.

Une synthèse a été fournie sur les différentes conclusions MTD (conclusions MTD1 à 48) et les mesures prises sur le site. Les principales sont reprises ci-après :

- Les cuves et les stockages en bidons sont implantés dans des rétentions étanches et correctement dimensionnées. Elles possèdent les instruments nécessaires à leur bonne exploitation (jauge de niveau).
- Le personnel est formé à l'utilisation des installations.
- Réalisation de maintenances et contrôles.
- Présence d'un poteau incendie à proximité des cuves de FOL et de moyens de lutte incendie permettant le branchement sur ce dernier
- Équipe de seconde intervention, formée régulièrement.
- Réalisation d'exercices de manipulation des moyens de lutte incendie (extincteurs, RIA, Poteaux incendie)
- Existence de procédure de déversement, de protocoles de sécurité pour les entreprises assurant l'approvisionnement en FOL.
- Respect des dispositions relatives à la réglementation ADR et suivi annuel des aires de dépotage.
- Conception des cuves de manière à prévenir les entrées d'eau au niveau de celles-ci (cuves étanches et munis d'évents non orientés vers le haut, prévenant ainsi toute entrée d'eau).
- Opérations de remplissage réalisées par l'intermédiaire d'un pistolet avec arrêt automatique.
- Présence d'un bassin de 520 m<sup>3</sup> permettant de recueillir les eaux d'incendie.
- Existence d'un POI et exercice régulier.

#### **– Stockage de matières solides**

Les produits dangereux solides stockés sur le site sont : le coke, la chaux, le carbonate de sodium et les poussières de l'électrofiltre.

La chaux, le coke et les poussières sont stockés dans des silos métalliques et le carbonate de sodium est stocké en silo béton

- Tous les silos sont hermétiques et munis de dépoussiéreurs es opérations de déchargement sont couvertes par un protocole de sécurité
- Les consignes générales de sécurité du site sont connues par les transporteurs.
- L'ensemble des transferts de solides dangereux se fait en convoyeurs fermés ou en intérieur afin de minimiser les poussières.

### **III.4 – Situation vis-à-vis des BREF (Best REFERENCE document) visant l'efficacité énergétique**

Une synthèse a été fournie sur les différentes conclusions MTD (conclusions MTD1 à 17) et les mesures prises sur le site. L'exploitant envisage d'améliorer sa situation en prenant les mesures suivantes :

- Réfection du four en 2014.
- Mise en place de LED pour éclairer les aires extérieures.
- Réduction de la consommation d'air comprimé sur le site.
- Mise en place de variateurs de vitesse sur les ventilateurs.

- Projet d'installation d'un système de régulation du PCI gaz, sur les installations (hors four) : Feeder, bassin de travail, arche de recuisson et système de houssage avec l'objectif de stabiliser les réglages de combustion
- Projet de récupération de l'énergie fatale des arches de recuisson pour chauffer l'atelier secteur froid.
- Projet de récupération d'énergie d'un compresseur à vis pour chauffer l'atelier.

### **III.5 – Situation vis-à-vis des BREF (Best REference document) relatif aux principes généraux de surveillance (MON)**

Une synthèse a été fournie sur les différentes conclusions MTD (conclusions MTD1 à 7) et les mesures prises sur le site.

- Autosurveillance des rejets gazeux et des rejets aqueux.
- Réalisation de contrôles réguliers par des organismes agréés.
- Comparaison des mesures réalisées en interne et des mesures réalisées par des laboratoires agréés.
- Étalonnage régulier des appareils de mesure.
- Report en interne et auprès de la DREAL des résultats de l'autosurveillance.

### **IV – CONFORMITE DU SITE AUX PRESCRIPTIONS REGLEMENTAIRES**

Une synthèse a été établie vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 12 novembre 2003, de l'arrêté préfectoral complémentaire du 18 novembre 2009 et des arrêtés ministériels applicables au site..

Les non-conformités établies portent sur les points suivants :

#### **IV.1 – arrêté préfectoral d'autorisation du 12 novembre 2003**

- Certains volumes stockés sur les rétentions peuvent dépasser le volume autorisé.
- Un dépassement observé de nuit pour les niveaux sonores autorisés mais pas de plainte du voisinage.
- Bennes DIB et ferrailles non couvertes.

#### **IV.2 – arrêté préfectoral complémentaire du 18 novembre 2009 (RSDE)**

- La campagne RSDE est en cours et certaines actions restent à faire.

#### **IV.3 – arrêté ministériel "verrier" du 12 mars 2013**

- Article 16 : conformité des installations électriques dans certaines zones.

#### **IV.4 – arrêté ministériel du 15 avril 2010 (rubrique 1510 – entrepôt)**

- Aucune non-conformité.

#### **IV.5 – arrêtés ministériels applicables aux installations relevant du régime de la déclaration**

- Certaines non-conformités non majeures ont été identifiées et l'exploitant a indiqué les actions correctives prévues.

### **V – SYNTHESE DES RESULTATS DE LA SURVEILLANCE ET DU FONCTIONNEMENT**

Le dossier fait une synthèse des résultats de la surveillance mise en place sur les rejets atmosphériques, les rejets aqueux, les bruits et vibrations et les légionelles et indique les évolutions sur les thématiques environnementales et sur la production du site de Labégude.

#### **IV.1 – Production et flux de matières premières**

Production : la production du site est relativement stable sur les 7 dernières années. L'année 2011 a été marquée par un arrêt de production afin de réaliser des modifications pour s'adapter au marché, ceci se traduit par une baisse de production d'environ 10 000 tonnes.

Flux : la quantité de matières premières consommée est directement liée à la production et l'évolution de la consommation suit l'évolution de la production de verre fondu. Le calcin est largement utilisé (70 % des matières premières) pour la production du verre, permettant ainsi de réduire la consommation en matières premières. L'usage de calcin réduit également la quantité d'énergie nécessaire à la fusion.

#### **IV.2 – Evolution de la consommation d'eau**

Eau de ville : l'eau du réseau public est utilisée pour les sanitaires, la lutte contre l'incendie et pour quelques usages industriels

- les courbes transmises montrent une consommation stable de l'eau de ville.

#### **IV.6 – bruits et vibrations**

Les résultats de la dernière campagne de mesure en 2011 montre que sur les 10 points de mesure, seul le point 9 présente des dépassements de l'émergence réglementaire autorisée.

Ce point semble se situer dans un quartier particulièrement calme (bruit de fond de 35 dB (A) la nuit et permet de mesurer le bruit de fond de l'usine. Aucune plainte n'a été enregistrée.

Des actions ont été mises en œuvre pour réduire l'impact de l'activité de l'usine (livraison le jour, implantation des nouvelles TAR à des emplacements adaptés).

De nouvelles mesures vont être réalisées pour évaluer l'impact des améliorations faites.

#### **IV.7 – légionelles**

Les tours de refroidissement font l'objet d'une surveillance mensuelle.

Seulement deux dépassements ne nécessitant pas l'arrêt des tours ont été constatés au cours des dernières années. A chaque dépassement, un traitement choc a été réalisé.

Des modifications ont été réalisées pour limiter l'élévation de la température dans le château d'eau par le circuit de refroidissement des épingles du mur écran. De plus, lors de la réfection du four ce dispositif sera carrément éliminé.

Deux TAR humides ont été remplacées par des tours adiabatiques et toutes les TAR humides seront progressivement supprimées.

#### **IV.8 – déchets**

Les déchets sont gérés et triés par catégories en interne.

La part de déchets recyclés a fortement augmentée au cours des dernières années passant de 15 à 60 %.

Les quantités de déchets produits sont relativement stables avec toutefois des pics observés en fonction des campagnes de travaux.

#### **IV.8 – état du sol et eaux souterraines**

La qualité des eaux souterraines est suivie semestriellement par l'intermédiaire de 3 piézomètres.

Les substances analysées sont :

- Arsenic ;
- Chrome ;
- Plomb ;
- Nickel ;
- Hydrocarbures totaux,
- Trichloroéthylène.

Depuis 2007 les concentrations mesurées ont baissées, seul une légère remontée de la concentration en trichloroéthylène a été constatée lors de la dernière campagne prise en compte.

L'exploitant ayant fourni un rapport de base en même temps que le dossier de réexamen, le sujet de l'état du sol et des eaux souterraines sera examiné en détail dans le rapport étudiant ce document.

Toutefois, les améliorations à apporter au suivi de la nappe seront fixées dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire annexé au présent rapport.

#### **VI – RESUME DES ACCIDENTS ET INCIDENTS**

Deux incidents sont survenus au cours de l'année 2010 ayant nécessité le by-pass de l'unité de filtration des rejets gazeux. Ces incidents ont fait l'objet de communication aux autorités.

Depuis 2010 plus aucun incident n'a été recensé.

#### **VII – AVIS DE L'INSPECTION**

L'examen du dossier transmis par la société OI MANUFACTURING FRANCE répond aux dispositions de l'article R 515-71, 72 et 73 du code de l'environnement.

Un courrier de la DREAL du 9 janvier 2014 a retenu pour le site, comme activité principale la rubrique n° 3330 "Fabrication du verre, y compris de fibres de verre, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour ", activité pour laquelle l'exploitant a présenté sa situation vis-à-vis des BREF et notamment les conclusions des meilleures techniques disponibles (MTD).

**Eau industrielle** : la plus grande partie de l'eau industrielle provient d'un forage dans la nappe d'accompagnement de l'Ardèche.

→ les courbes transmises montrent qu'à la suite de travaux réalisés en 2013 permettant une optimisation du système de recyclage de l'eau des épingles, la consommation d'eau a nettement baissée.

#### IV.3 – Evolution de la consommation d'énergie

L'alimentation des fours est mixte, ils peuvent fonctionner au gaz et au fuel lourd. Le fuel lourd est utilisé uniquement pour l'alimentation des fours en secours. Le gaz est utilisé pour le fonctionnement des fours et des arches de cuisson.

L'électricité est utilisée dans l'étape de fusion pour le fonctionnement des électrodes de boosting. L'un des pôles principal de consommation d'électricité est le fonctionnement des compresseurs.

→ la consommation d'électricité est stable sur les 7 dernières années.

Le gaz étant essentiellement utilisés pour l'activité de fusion, sa consommation est liée à la production.

La consommation de fuel a fortement diminué depuis 2013 au profit de la consommation du gaz.

Le remplacement du four fin 2014 devrait permettre un gain important de la performance énergétique.

#### IV.4 – rejets atmosphériques

Les rejets atmosphériques sont constitués pour l'essentiel des rejets du four qui transitent par l'électrofiltre.

. surveillance mise en place : contrôle en continu pour les poussières, NOx et SOx et annuel pour HCl, HF et les métaux.

#### Evolution des rejets :

Rappel : l'électrofiltre a été mis en place en avril 2008.

– **poussières** : avec l'installation de l'électrofiltre, les rejets ont fortement diminués (de 180 mg/Nm<sup>3</sup> à moins de 20 mg/Nm<sup>3</sup>) et respectent la valeur NEA- MTD (20 mg/ Nm<sup>3</sup>)

– **NOx** : les concentrations en NOx sont inférieures à 600 mg/ Nm<sup>3</sup> (valeur NEA MTD). La passage au gaz comme combustible majoritaire tend à augmenter les rejets en NOx.

– **SOx** : on observe une diminution des rejets en SO<sub>2</sub> depuis 2013 liée au passage au gaz comme combustible majoritaire.

– **HCl** : les rejets sont conformes et en dessous de la valeur NEA MTD.

– **HF** : les rejets sont conformes et en dessous de la valeur NEA MTD.

– **métaux** : les rejets sont très faibles suite à la mise en place de l'électrofiltre et la tendance est à une diminution des rejets.

– **CO** : les rejets sont en augmentation, le remplacement du four et une meilleure conception de l'air staging devrait permettre de faire baisser les concentrations rejetées.

#### IV.5 – rejets aqueux

Les rejets aqueux du site vers l'environnement sont composés :

– des rejets d'eaux sanitaires acheminés directement vers le réseau d'assainissement communal relié à la station d'épuration communale ;

– des rejets industriels qui sont traités dans la station interne et recyclés et dont le surplus est envoyé à la station d'épuration communale;

– des rejets d'eaux pluviales de voiries qui transitent par un bassin de 520 m<sup>3</sup> puis par un séparateur hydrocarbures avant rejet dans le milieu naturel ;

. surveillance mise en place en sortie de la station d'épuration du site : contrôle en continu pour les paramètres pH , température et débit, mensuelle pour la DCO, DBO<sub>5</sub>, MEST et les hydrocarbures.

#### Evolution

Le débit des eaux résiduaires industrielles est limité à 80 m<sup>3</sup>/j.

Les graphiques fournis au dossier de réexamen ont été élaborés à partir soit des données de l'auto surveillance soit par celles issues des contrôles annuels réalisés par les organismes agréés.

→ débit : depuis 2007, le débit rejeté depuis la station est stable et toujours largement inférieur au débit autorisé.

Les raisons de cette d;

→ température : elle est stable (20 °C) et est toujours restée inférieure à la limite autorisée.

→ pH : il est conforme aux limites réglementaires.

→ matières en Suspension : les valeurs de rejets sont toujours conformes aux valeurs limites.

→ DCO : les valeurs de rejets sont toujours conformes aux valeurs limites.

→ dBO<sub>5</sub> : les valeurs de rejets sont toujours conformes aux valeurs limites.

→ hydrocarbures : les valeurs de rejets sont toujours conformes aux valeurs limites.

L'inspection considère que le réexamen présenté tient compte de toutes les nouvelles conclusions sur les meilleures techniques disponibles et que les prescriptions de l'arrêté préfectoral du 12 novembre 2003 doivent être actualisées pour en tenir compte.

Les conditions d'exploitation sont satisfaisantes.

#### Eau

Le site est équipé d'une station d'épuration interne (traitement physico-chimique) permettant de satisfaire aux exigences réglementaires.

Les analyses réalisées au cours des dernières années soit dans le cadre de l'autosurveillance, soit par des organismes n'ont pas fait ressortir de non-conformité.

Des dispositions sont prises pour réduire la consommation d'eau en recyclant au maximum.

L'exploitant transmet à l'inspection par l'intermédiaire de l'outil GIDAF (gestion informatique des données de l'autosurveillance fréquente) ses résultats d'autosurveillance.

#### Eaux souterraines et sous-sol

Conformément à ce qu'impose l'arrêté, un suivi de la nappe au droit du site est réalisé semestriellement.

Les analyses réalisées montrent dans l'ensemble une forte diminution de la concentration des paramètres recherchés dont plusieurs étaient représentatifs de l'activité décor qui employée des oxydes métalliques et qui a été arrêtée.

#### Légionellose

L'exploitant transmet annuellement le bilan de suivi des TAR.

Depuis 2010 aucune contamination des circuits n'a été constatée.

#### Air

la mise en place d'un électrofiltre a été réalisée en 2008.

Il est à noter que les rejets du traitement de surface à chaud (traitement anti-rayures des bouteilles) sont également captés et traités par l'électrofiltre depuis son installation.

### **VIII – CONCLUSION**

Considérant la nécessité d'actualiser les prescriptions, nous proposons en conséquence de prescrire par arrêté complémentaire, conformément à l'article R.512-31 du code de l'environnement, après avis du Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques, des prescriptions additionnelles qui font l'objet du projet d'arrêté repris en annexe.

L'arrêté préfectoral du 12 novembre 2003 réglementant le site reprenait les prescriptions et les valeurs limites d'émission de l'arrêté ministériel du 12 mars 2003 relatif à l'industrie du verre.

Le projet annexé modifie certaines valeurs limites d'émission à la baisse pour tenir compte des NEA-MTD (niveaux d'émission associés aux MTD) et met à jour et complète certaines prescriptions antérieures.

Dans le détail le projet d'arrêté préfectoral complémentaire proposé traite des sujets indiqués ci-dessous.

Le tableau des activités est mis à jour pour tenir compte :

- des évolutions de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- de l'évolution des installations exploitées sur le site,

Les dispositions introduites par les conclusions des BREFS et notamment les valeurs limites pour les rejets applicables au 8 mars 2016 sont prises en compte, les points importants à retenir sont :

- pour les poussières la concentration maxi passe de 30 mg/Nm<sup>3</sup> à 20 mg/Nm<sup>3</sup>,
- pour les oxydes d'azote la concentration maxi reste à 600 mg/Nm<sup>3</sup> (la valeur maxi NEA MTD pour les fours à boucle est de 800 mg/Nm<sup>3</sup>),
- pour le chlorure d'hydrogène (HCl) la concentration maxi passe de 30 mg/Nm<sup>3</sup> à 20 mg/Nm<sup>3</sup>,

L'impact des dispositions mises en place pour réduire la consommation d'eau est validé par la réduction des prélèvements d'eau autorisés en fonctionnement normal qui passent de 400 m<sup>3</sup>/j à 200m<sup>3</sup>/j.

La surveillance des eaux souterraines est complétée par la nécessité de mettre en place un piézomètre amont pour tenir compte des conclusions du rapport de base.

Les caractéristiques du bassin de confinement de récupération des eaux d'extinction en cas de sinistre sont précisées (520 m3).

Les mesures à prendre en cas d'épisode de pollution aux oxydes d'azote sont précisées, en effet, l'usine fait partie des gros émetteur de NOx (plus de 100 tonnes par an) et doit donc prendre des mesures de réduction des émissions en cas de pic de pollution relatif à ce polluant.

L'actualisation des prescriptions relatives au bruit pour les mettre en conformité avec les prescriptions applicables à ce type d'établissement. Il convient de noter que l'exploitant a profité de la période de travaux de remplacement du four fin 2014 pour faire une campagne de mesures permettant d'établir le bruit de fond de la zone en dix points du voisinage. La campagne usine en marche réalisée au printemps 2015 a permis de constater que la situation était satisfaisante.

La suppression de l'obligation pour les cellules de stockage A, B, C, E d'avoir des structures stables au feu ½ heure ; en effet, ces cellules ont une hauteur sous ferme inférieure à 10 mètres et de plus pour trois sur quatre ont été construites avant la sortie de l'instruction du 4 février 1987 relative aux entrepôts. Cette instruction impose seulement pour les nouveaux entrepôts construits après sa parution et ayant une hauteur sous ferme supérieure à 10 m une stabilité de la structure ½ h. C'est donc à tort que cette obligation a été imposée dans l'arrêté préfectoral du 12 novembre 2003. L'exploitant s'étant rendu compte de cette non-conformité lors d'un récent audit a demandé la suppression de cette obligation dont le respect nécessiterait de gros travaux très coûteux, car il serait nécessaire de vider les bâtiments et ensuite de toucher à la structure des cellules de stockage. A noter qu'aucun texte n'impose avec effet rétroactif la modification du gros œuvre des bâtiments.

Par ailleurs, concernant la protection du voisinage en cas d'incendie, conformément à ce qui est imposé dans l'arrêté, un mur coupe-feu de degré 4 heures a été mis en place en façade sud du bâtiment. Ce mur a été construit de façon à être indépendant de la structure ; de ce fait, même en cas d'une ruine rapide de la structure le mur restera en place et le voisinage sera protégé des effets thermiques. Le fait de supprimer l'obligation pour les cellules de stockage d'avoir des structures stables au feu ½ heure n'impactera donc pas la sécurité du voisinage.

L'inspecteur de l'environnement

Eric GALLAND

Vu et transmis à monsieur le préfet de l'Ardèche  
Pour la directrice  
Le chef de l'unité territoriale Drôme-Ardèche

Gilles GEFFRAYE

Valence, le 3 dec 2015