



Référence : R-ELF-2108-02b

Date : 25/02/2022

Porter à connaissance

art. R181-46 du Code de l'Environnement

AMCOR FLEXIBLES – Site de Montreuil Bellay (49)

Rédactrice	Vérificateurs / Approbateurs
Elodie FOUQUET	Christelle JOUANNEAU Samuel GIRARD
<i>21/02/2021 – ELF (version a)</i>	<i>22/02/2022 - CJ (version a)</i> <i>23/02/2022 – SAG (version a)</i> <i>23/02/2022 – AMCOR FLEXIBLES</i>
<i>25/02/2022 – ELF (version b)</i>	<i>25/02/2022 – AMCOR FLEXIBLES (version b)</i>



Siège Social :
6 rue de la Douzillère
37300 JOUE-LES-TOURS
Tél. : 02.47.75.18.87 Fax : 02.47.60.94.28
www.neodyme.fr

N° SIRET : 478 720 931 00052
TVA Intra : FR11 478 720 931

Nos agences :

- ✓ CENTRE-OUEST : 02 47 75 18 87
- ✓ NORD-OUEST : 02.32.10.73.33
- ✓ NORD PICARDIE : 06 16 64 37 55
- ✓ ILE DE France : 01.53.34.87.43
- ✓ SUD-EST : 04.78.39.05.83

Antennes : Bourgogne, Bretagne, Sud-ouest, Aix en
Provence & International

1	PRESENTATION DU CONTEXTE DE LA DEMANDE	6
1.1	Contexte réglementaire de la demande de modification	6
1.1.1	Rappel de la situation actuelle autorisée	6
1.1.2	Contexte réglementaire de la demande de modification	12
1.2	Méthodologie du dossier de demande de modification	12
2	RAPPEL DES CONDITIONS D'EXPLOITATION AUTORISEES	14
2.1	Rappel du demandeur	14
2.2	Rappel de la localisation du site	14
2.3	Rappel des activités présentes sur le site	16
2.3.1	Réception des matières	19
2.3.2	Préparation des encres	20
2.3.3	Impression par héliogravure ou flexographie	22
2.3.4	Complexage	24
2.3.5	Découpe	24
2.3.6	Expédition	25
2.3.7	Utilités	26
3	PRESENTATION DES MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'EXPLOITATION	28
3.1	Augmentation de la quantité de solvant mise en œuvre – activité complexage	28
3.2	Classement ICPE du site suite aux modifications	30
3.3	Analyse du caractère substantiel du projet	34
3.3.1	Analyse de la soumission du projet à une évaluation environnementale	35
3.3.2	Analyse du critère n°1.1 : article R181-46 « extension » de l'AIOT	36
3.3.3	Analyse du critère n°1.2 de l'article R181-46 du Code de l'environnement	38
3.3.4	Analyse du critère n°1.3 de l'article R181-46 du Code de l'environnement	44
4	INCONVENIENTS LIES A LA MODIFICATION	46
4.1	Présentation de l'analyse des inconvénients liés à la modification	46
4.2	Intégration du site dans l'environnement	46
4.3	Gestion de l'eau	46
4.3.1	Consommation en eau	47
4.3.2	Rejets des eaux	47
4.4	Gestion des émissions atmosphériques	48

4.5	Gestion des déchets	49
4.6	Gestion des nuisances sonores	53
4.7	Gestion des sols	54
4.8	Intégration dans le paysage	54
4.9	Gestion des nuisances lumineuses	54
4.10	Gestion des énergies et des fluides.....	54
4.11	Gestion des transports.....	55
5	DANGERS ASSOCIES AUX MODIFICATIONS	55
5.1	Identification des dangers liés aux produits et du potentiel de danger associé	56
5.1.1	Produits associés à cette activité.....	56
5.1.2	Risques liés aux produits	56
5.1.3	Risques liés aux pertes des utilités.....	57
5.2	Réduction des potentiels de dangers	57
5.2.1	Minimisation des potentiels de dangers.....	57
5.2.2	Substitution des potentiels de dangers	58
5.2.3	Modération et simplification des procédés mis en œuvre.....	58
5.2.4	Conclusion	58
5.3	Accidentologie du secteur	58
5.4	Analyse préliminaire des risques.....	59
5.4.1	Prise en compte de la probabilité.....	59
5.4.2	Prise en compte de la gravité	60
5.4.3	Grille de criticité	60
5.4.4	Synthèse de l'analyse préliminaire des risques	64
6	QUANTIFICATION DU SCENARIO RETENU	65
6.1	Zones d'effets recherchés	65
6.2	Méthodologie effets thermiques	65
6.2.1	Corrélation du modèle	65
6.3	Résultats – Incendie de la zone de stockage en conteneurs	70
6.3.1	Phénomène dangereux susceptible de se produire et cinétique associée	70
6.3.2	Données et hypothèses.....	70
6.3.3	Résultats.....	71
7	MESURES DE PREVENTION ET DE PROTECTION DU SITE	73
7.1	Formation du personnel.....	73

7.2	Intervention des sociétés extérieures	73
7.3	Description des moyens de surveillance, de prévention et de protection aux risques incendie et explosion.....	73
7.3.1	Surveillance des accès.....	73
7.3.2	Travaux par point chaud.....	73
7.3.3	Interdiction de fumer.....	73
7.3.4	Zones ATEX.....	74
7.3.5	Moyens de lutte contre l'incendie.....	74
8	REMISE EN ETAT DU SITE APRES EXPLOITATION INTEGRANT L'EXTENSION	75
8.1	Evacuation des déchets	75
8.2	Evacuation des matières premières.....	75
8.3	Produits finis.....	75

Liste des figures :

Figure 1 :	Photographie aérienne localisant AMCOR FLEXIBLES à l'échelle communale	15
Figure 2 :	Photographie aérienne localisant AMCOR FLEXIBLES	15
Figure 3 :	Localisation des activités économiques sur le secteur d'étude	16
Figure 4 :	Synoptique simplifié du process AMCOR FLEXIBLES	16
Figure 5 :	Photographie aérienne les installations sur le site AMCOR FLEXIBLES	17
Figure 6 :	Extrait de plan de masse AMCOR FLEXIBLES (source : AMCOR FLEXIBLES).....	18
Figure 7 :	Vue du magasin 2	19
Figure 8 :	Vue du magasin 1	20
Figure 9 :	Vue du local stockage des encres.....	21
Figure 10 :	Vue du local de colorimétrie et de la ligne automatique.....	22
Figure 11 :	Impression par Héliogravure	23
Figure 12 :	Unité de complexage	24
Figure 13 :	Ligne de découpe.....	25
Figure 14 :	Rack de stockage des produits finis.....	26
Figure 15 :	Synoptique identifiant l'activité objet du présent porter à connaissance	28
Figure 16 :	Localisation de l'activité objet du porter à connaissance AMCOR FLEXIBLES (source : AMCOR FLEXIBLES).....	29
Figure 17 :	Schéma décisionnel « Modification d'une ICPE autorisée »	34
Figure 18 :	Localisation des points de mesures du niveau de bruit - Rapport IRH n°PDLP190517-19-314-R0	53
Figure 19 :	Grille de criticité.....	61

Liste des tableaux :

Tableau 1 : Classement du site AMCOR FLEXIBLES sans prise en compte de la modification objet du présent porter à connaissance– Montreuil Bellay	10
Tableau 2 : Classement SEVESO par la règle des cumuls du site AMCOR FLEXIBLES – Montreuil Bellay ..	11
Tableau 3 : Classement ICPE du site suite aux modifications apportées par le présent porter à connaissance	33
Tableau 4 : Extrait du tableau annexé à l'article R. 122-2 du Code de l'Environnement (catégorie de projet n°1)	36
Tableau 5 : Analyse de la substantialité vis-à-vis de l'atteinte des seuils et/ou des critères fixés par arrêté (2 du I de l'article R. 181-46).....	39
Tableau 6 : Consommation en eau du site sur les 3 dernières années	47
Tableau 7 : Valeurs seuils définies par l'arrêté préfectoral du 3 mai 2010 pour les rejets atmosphériques	48
Tableau 8 : Résultats de la dernière campagne de mesures des rejets atmosphériques (sept 2021 – IRH) ..	48
Tableau 9 : Registre des déchets site AMCOR FLEXIBLES (2021)	52
Tableau 10 : Cotation de la probabilité.....	59
Tableau 11 : Cotation de la gravité	60
Tableau 12 : Valeurs de référence pour les effets thermiques	65
Tableau 13 : Débits massiques surfaciques de combustion et chaleur de combustion retenus	69
Tableau 14 : Données d'entrée pour la modélisation des effets thermiques de l'incendie de la zone stockage en conteneur	70
Tableau 15 : Distance d'effets thermiques – Scénario d'incendie	71

PERSONNES AYANT CONTRIBUEES A L'ETUDE

Pour NEODYME :



- ▶ Elodie FOUQUET (responsable projet et ingénieur d'études environnement) : rédaction du dossier.

Pour AMCOR FLEXIBLES :



- ▶ Olivia DELPLANQUE (responsable EHS et maintenance) : interlocutrice en charge du dossier

1 PRESENTATION DU CONTEXTE DE LA DEMANDE

1.1 Contexte réglementaire de la demande de modification

1.1.1 Rappel de la situation actuelle autorisée

AMCOR FLEXIBLES exploite le site de Montreuil Bellay objet du présent dossier.

Le site a été créé en 1999. L'incinérateur présent sur site a été mis en service en 2000. En 2002, la photogravure est intégrée sur le site. En 2003, l'entreprise rejoint la division emballage flexibles du groupe Pechiney (PSFE) racheté par le groupe Alcan en 2004. En 2006-2007, AMCOR FLEXIBLES investit dans de nouveaux moyens de production dont une ligne d'impression héliogravure et une ligne de flexographie UV et supprime deux anciennes lignes d'impression.

En 2010, le site devient AMCOR FLEXIBLES Montreuil-Bellay suite au rachat par le groupe AMCOR. En 2012, le site accroît sa capacité en contre collage avec une nouvelle complexeuse Nordmeccanica. Entre 2013 et 2016, le site a mis en place une installation de sprinklage sur les 2 cuves d'acétate d'éthyle et en production.

L'historique du site au sens de la réglementation des ICPE est repris ci-dessous :

- 1^{er} juin 1999 : 1^{ère} autorisation d'exploiter obtenue pour le site pour les activités d'impression, de flexographie et de complexage.
- De Novembre 2006 à mars 2010 : Demande de modification des installations de fabrication d'emballages imprimés, de complexage et conditionnement au nom de l'exploitant SAS AVENIR PRINT SERVICES ;
- Avril 2010 : Transfert de l'exploitation de l'établissement au nom de la SAS AMCOR FLEXIBLES MONTREUIL BELLAY ;
- Avril 2010 : Arrêté d'autorisation DIDD – 2010 n° 228 ;

- Juin 2014 : Arrêté de prescriptions complémentaires relatif aux garanties financières DIDD – 2014 n°228 ;
- Juillet 2019 : Arrêté de prescriptions complémentaires relatif au non nécessité de garanties financières DIDD – 2019 n°215 et venant abroger l'arrêté DIDD – 2014 n°228.

La capacité de production annuelle est de 19 201 656 m² sur l'année 2020 dont 12 815 791 m² vendus.

L'entreprise est certifiée ISO 9001 depuis août 2001, ISO 14001 depuis janvier 2004 et ISO 45001 depuis 2020 (OHSAS 18001 de 2006 à 2020).



Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



N°	Titre de la rubrique	Seuil de classement rubriques	Quantité présente sur le site	Classement du site	Rayon d'affichage
1185-2-a	Gaz à effet de serre fluorés	DC > 300 kg	169,5	NC	
1978-3	Solvants organiques	1 : D > 15t/an	322,13 t/an	D	
1510-2-c	Stockage de matières, produits ou substances combustibles dans des entrepôts couverts	DC : $5\,000\text{ m}^3 \leq x < 50\,000\text{ m}^3$	IPD A : 298,8 T et 3 463 m ³ IPD B : 96,72 et 1 460 m ³	NC	
2663-2-b	Stockage de pneumatiques et produits avec plus de 50% de polymères	D : $1\,000\text{ m}^3 < x \leq 10\,000\text{ m}^3$	3 659 m ³	D	
2450-A-a	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout	A : > 200 kg/jour	1 138 kg/jour	A	2
2564-1-a	Nettoyage, décapage, dégraissages avec solvants	E > 1 500 l	4 340 l	NC <i>Le site étant classé sous la 3670</i>	
2661-2-b	Transformation de polymères	D : $2\text{ t/j} \leq x < 20\text{ t/j}$	Sciage des mandrins > 2 t/j et < 20 t/j	D	

N°	Titre de la rubrique	Seuil de classement rubriques	Quantité présente sur le site	Classement du site	Rayon d'affichage
2910-A-2	Installation de combustion	DC : $1 \text{ MW} \leq x < 20 \text{ MW}$	<p>Chaudières indépendantes : 0,15 MW (réticulation) 0,815 MW (chauffage) soit au total 0,965 MW</p> <p>0,698 MW pour chacune des 2 chaudières thermo fluides soit au total 1,396 MW</p>	DC	
2915-1-a	Chauffage avec fluide caloporteur	E : $> 1\ 000 \text{ L}$	2 600 l	E	
2925-1	Ateliers de charge d'accumulateurs	1 : D : $> 50 \text{ kW}$	11,29 kW	NC	
3110	Combustion	$> 50 \text{ MW}$	2,36 MW	NC	
3670	Traitement de surface avec solvants organiques	2 : $> 200 \text{ t/an}$	322,13 t/an	A	3
4310-2	Gaz inflammable de catégorie 1 et 2	DC : $1 \text{ t} \leq x < 10 \text{ t}$	0,02 t	NC	

N°	Titre de la rubrique	Seuil de classement rubriques	Quantité présente sur le site	Classement du site	Rayon d'affichage
4320-2	Aérosols extrêmement inflammables de catégorie 1 ou 2	D : 15 t ≤ x < 150 t	0,009 t	NC	
4331-3	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.	DC : 50 t ≤ x < 100 t	77,7 t	DC	
4510-2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1	DC : 20 t ≤ x < 100 t	0,27 t	NC	
4511-2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	DC : 100 t ≤ x < 200 t	0,01 t	NC	
4715-2	Hydrogène	D : 100 kg ≤ x < 1 t	< 100 kg Hydrogène	NC	
4718-2-b	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 et gaz naturel	DC : 6 t ≤ x < 50 t	Citerne de gaz propane 21,8 t	DC	
4734-2-c	Produits pétroliers – Gazole	DC : 50 t ≤ x < 500 t	Cuve de gazole 0,845 t	NC	

Tableau 1 : Classement du site AMCOR FLEXIBLES sans prise en compte de la modification objet du présent porter à connaissance – Montreuil Bellay

Résultats de la règle des cumuls

Seuil bas		
Somme Sa	Somme Sb	Somme Sc
0	0,45397515	0,0027475
Seuil haut		
Somme Sa	Somme Sb	Somme Sc
0	0,11098769	0,0013779

Tableau 2 : Classement SEVESO par la règle des cumuls du site AMCOR FLEXIBLES – Montreuil Bellay

AMCOR FLEXIBLES relève du régime de l'Autorisation pour la rubrique n°3670 alinéa 2 de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement issue de la transposition de la Directive Européenne « IED » qui vise « le traitement de surface de matières, objets ou produits à l'aide de solvants organiques ».

Cette rubrique est, au sens de l'article R515-61 du Code de l'environnement, la rubrique principale de classement du site (et la seule rubrique 3000 de classement du site).

1.1.2 Contexte réglementaire de la demande de modification

La demande de modifications des conditions d'exploiter pour les ICPE relevant du régime de l'Autorisation est encadrée, depuis la réforme dite de l'Autorisation Environnementale par l'article R. 181-46 du Code de l'Environnement qui précise notamment que (extrait) :

« Toute autre modification notable apportée aux activités, installations, ouvrages et travaux autorisés, à leurs modalités d'exploitation ou de mise en œuvre ainsi qu'aux autres équipements, installations et activités mentionnés au dernier alinéa de l'article L. 181-1 inclus dans l'autorisation doit être portée à la connaissance du préfet, avant sa réalisation, par le bénéficiaire de l'autorisation avec tous les éléments d'appréciation ».

Cette possibilité de Porter A Connaissance des modifications pour une ICPE était auparavant régie par l'article R. 512-33 du Code de l'Environnement.

Ce même article R. 181-46 du Code de l'Environnement précise les conditions pour lesquelles une modification doit être « regardée comme substantielle au sens de l'article L. 181-14 » (extrait). Ceci est le cas lorsque la modification :

- En constitue une extension devant faire l'objet d'une nouvelle évaluation environnementale en application du II de l'article R. 122-2 ;
- Ou atteint des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé de l'environnement ;
- Ou est de nature à entraîner des dangers et inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L. 181-3.

Alors dans ce cas, l'article susvisé précise que « la délivrance d'une nouvelle autorisation environnementale est soumise aux mêmes formalités que l'autorisation initiale ».

Enfin cet arrêté précise que le préfet après avoir consulté les services nécessaires à l'appréciation de la demande « fixe des prescriptions complémentaires ou adapte l'autorisation environnementale ».

Précisons enfin que l'obligation de Porter A Connaissance des modifications est rappelée à l'article 1.4.1 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du site AMCOR FLEXIBLES du 29 avril 2010.

Le présent dossier de Porter À Connaissance dit PAC présente le projet d'augmentation de la quantité de solvants mise en œuvre pour l'activité de complexage sur le site AMCOR FLEXIBLES de Montreuil-Bellay en vertu de l'article R181-46 du Code de l'Environnement et de l'article 1.4.1 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 29 avril 2010, accompagné de l'ensemble des éléments permettant d'apprécier leur caractère « non substantiel » en référence aux articles suscités. Ce porter à connaissance fait notamment suite à une inspection de la DREAL en date du 13 avril 2021.

1.2 Méthodologie du dossier de demande de modification

La présentation des modifications des conditions d'exploiter objet du présent porter à connaissance, est basée sur la méthodologie proposée dans le « Guide sur la modification d'une autorisation environnementale "ICPE" » rédigé par le service DGPR/SRT/SDRCP/BRPICQ, dans sa version 4 du 22 mars 2021.

Ce guide, bien que ne constituant pas un « document opposable à l'administration ni aux tiers » permet une « application cohérente des textes en vigueur à sa date de parution, qui seuls sont opposables ».

Ce guide vise « à clarifier la compréhension du traitement des modifications d'une autorisation environnementale et à uniformiser son examen » en s'appuyant sur une analyse des trois critères fixés au I de l'article R. 181-46 du Code de l'Environnement.

D'un point de vue opérationnel, le contenu d'un dossier de demande de modifications des conditions d'exploitation d'une ICPE dit « Porter A Connaissance – PAC » n'est pas règlementé notamment au regard du nombre de cas de figure possible.

Ce contenu est, dans le cas de l'augmentation de solvants mis en œuvre dans l'activité complexage, proposé de la façon suivante :

- d'une partie « rappel des conditions d'exploitation autorisées »,
- d'une partie « présentation des modifications envisagées » qui proposera une description détaillée de l'augmentation de solvants et des modifications associées en comparaison de la situation précédemment exploitée, notamment l'évolution du classement ICPE et du caractère substantiel ou non des modifications sollicitées,
- d'une partie « inconvénients liés aux modifications » envisagées sur les intérêts mentionnés aux articles L.211-1 et L.511-1 du code de l'environnement et l'analyse de leur substantialité au sens de l'article R.181-46 du Code de l'Environnement. Cette présentation se fait sur la base d'une comparaison entre l'état initial qui reflète les impacts de l'exploitation avant le sinistre et les impacts en état futur, et ce pour les différents domaines relatifs à l'environnement : eau, air, trafic routier, biodiversité, bruit, etc.,
- d'une partie « dangers liés aux modifications » envisagées sur les intérêts mentionnés aux articles L.211-1 et L.511-1 du code de l'environnement et l'analyse de leur substantialité au sens de l'article R.181-46 du Code de l'Environnement. Cette présentation se fait sur la base des « dangers » actuels de l'exploitation comparés aux « dangers » en état futur.

2 RAPPEL DES CONDITIONS D'EXPLOITATION AUTORISEES

2.1 Rappel du demandeur

Le porter à connaissance concerne le site AMCOR FLEXIBLES sur la commune de Montreuil Bellay (49290), ZI de l'Europe, dans le Maine et Loire.

Raison sociale :	AMCOR FLEXIBLES MONTREUIL BELLAY SAS
Forme juridique :	SASU - Société par Action Simplifiée à associé Unique
Capital :	756 100 euros
Adresse du siège social :	Rue des Ammonites 49260 MONTREUIL-BELLAY
Adresse du site :	Rue des Ammonites 49260 MONTREUIL-BELLAY
Téléphone du site :	02 41 40 24 14
Code NAF :	1721 C – Fabrication d’emballages en papier
N° SIRET :	349 821 892 00024
RCS :	Angers B 349 821 892

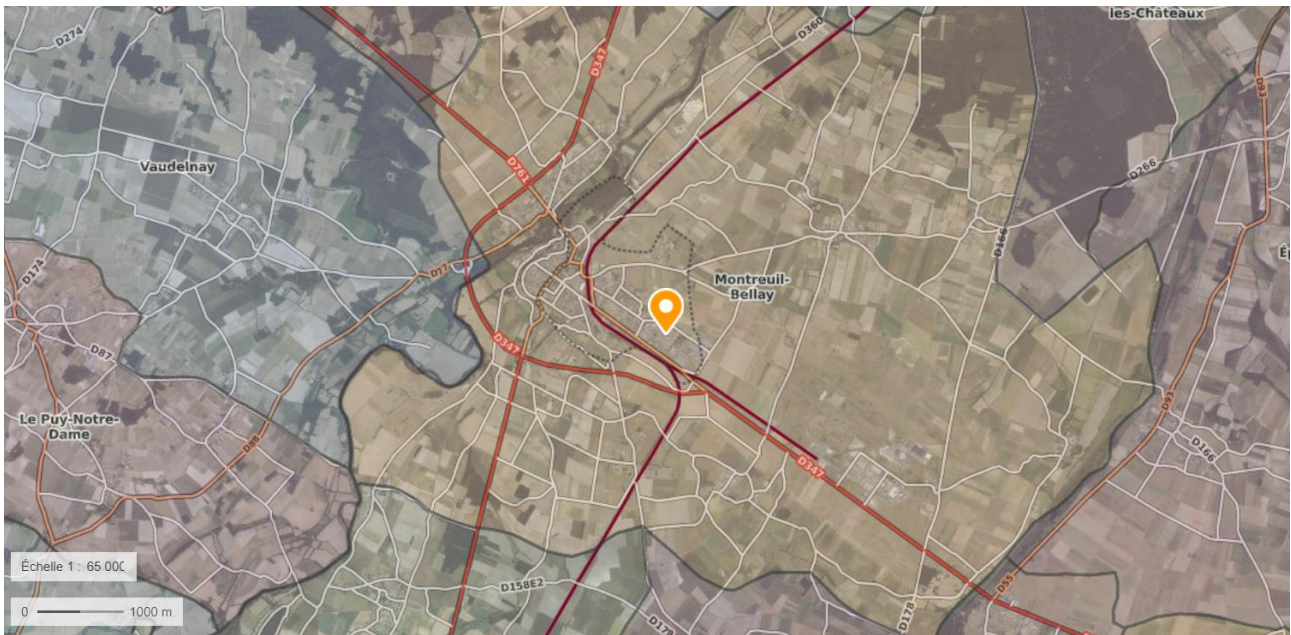
La société AMCOR FLEXIBLES est spécialisée dans la fabrication d’emballages flexibles principalement pour les secteurs de la cosmétique et de la pharmaceutique.

Son activité s’articule autour de l’organisation suivante :

- Un bâtiment de 600 m² avec le stockage des matières premières, stockage des encres, zone de préparation des encres, zone de lavage et stockage des déchets dangereux ;
- Stockage des supports dans 2 locaux de 626 m² et 316 m² (papiers, complexes, polyéthylène, OPP...)
- Atelier de production avec 3 lignes d’impression (ROTOMEK 1, ROTOMEK 2 et BHS), 2 lignes de complexage (Roto complexeuse et Nordmeccanica), 2 installations de découpe et mise en palettes-;
- Locaux techniques accolés à cet atelier avec : salle de lavage pour la ligne d’impression ROTOMEK RS4000 dénommée « ROTO 2 », chaufferies, incinérateur, compresseur ;
- Stockages en citernes :
 - 20 000 et 10 000 L d’acétate d’éthyle ;
 - 7 800 L d’azote liquide réfrigéré ;
 - 50 000 L de gaz.

2.2 Rappel de la localisation du site

La localisation du site à l’échelle communale est illustrée sur la figure suivante :



Source : Géoportail – Echelle 1/65 000^{ème}

Figure 1 : Photographie aérienne localisant AMCOR FLEXIBLES à l'échelle communale

AMCOR FLEXIBLES occupe trois parcelles cadastrales n°1127, 1158 et 1159 de la section BM de la commune de Montreuil Bellay sur une superficie totale de 26 180 m² (respectivement 5 794, 7 718 et 12 668 m²) comme l'illustre la figure suivante :



Source : Géoportail – Echelle 1/4 000^{ème}

Figure 2 : Photographie aérienne localisant AMCOR FLEXIBLES

Les occupations proches sont principalement à vocation économique comme référencées ci-dessous.



Source : Géoportail – Echelle 1/9 000^{ème}

Figure 3 : Localisation des activités économiques sur le secteur d'étude

Malgré la vocation économique du secteur quelques habitations y sont implantées à savoir, une maison de gardien à 150 m du terrain, puis les autres habitations voisines sont à plus de 300 m. L'école la plus proche est à plus de 400 m. Un stade se trouve à 500 m environ du terrain et un lycée agricole à 1 km.

2.3 Rappel des activités présentes sur le site

Le synoptique simplifié présente les principales activités réalisées sur le site :

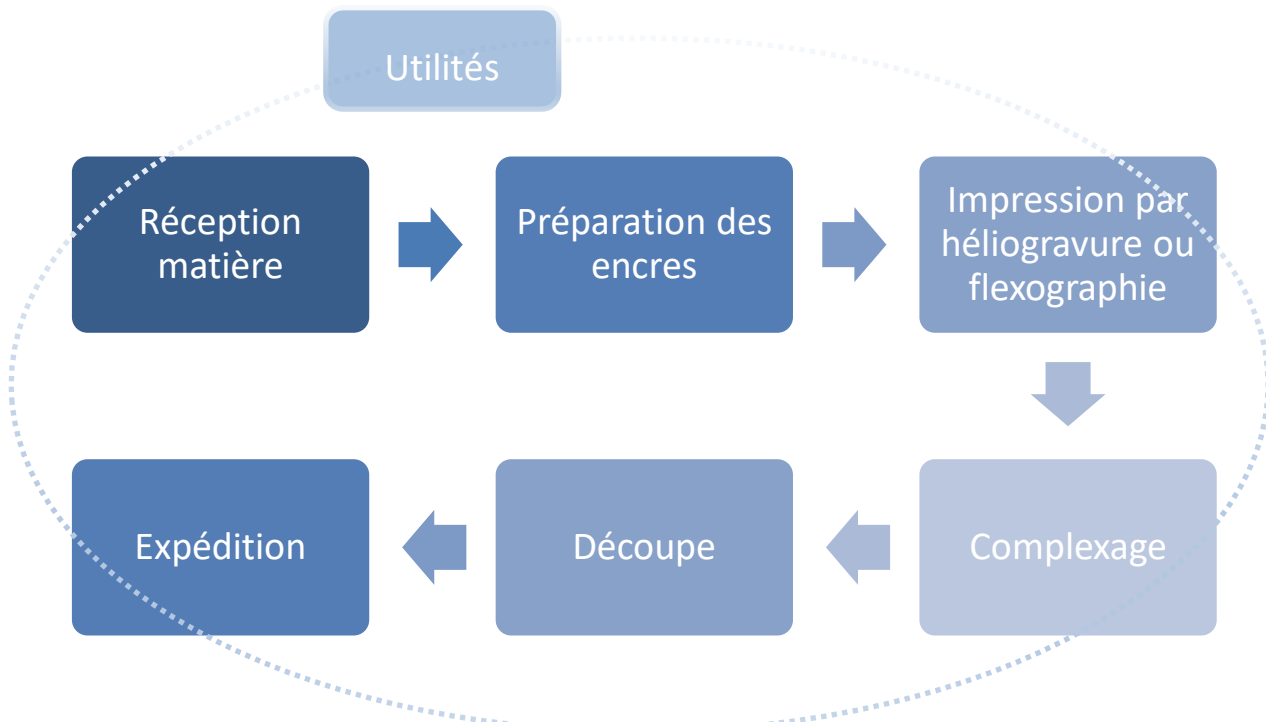
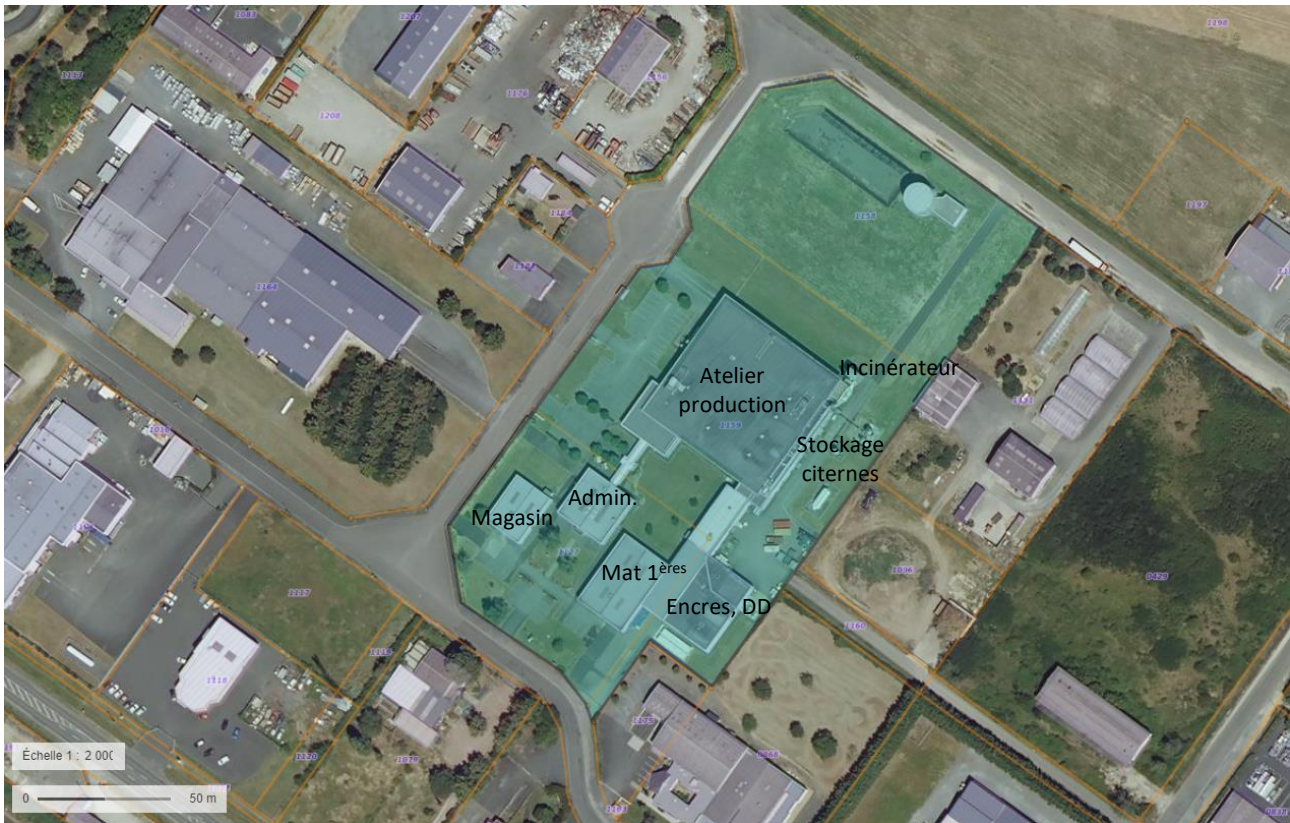


Figure 4 : Synoptique simplifié du process AMCOR FLEXIBLES

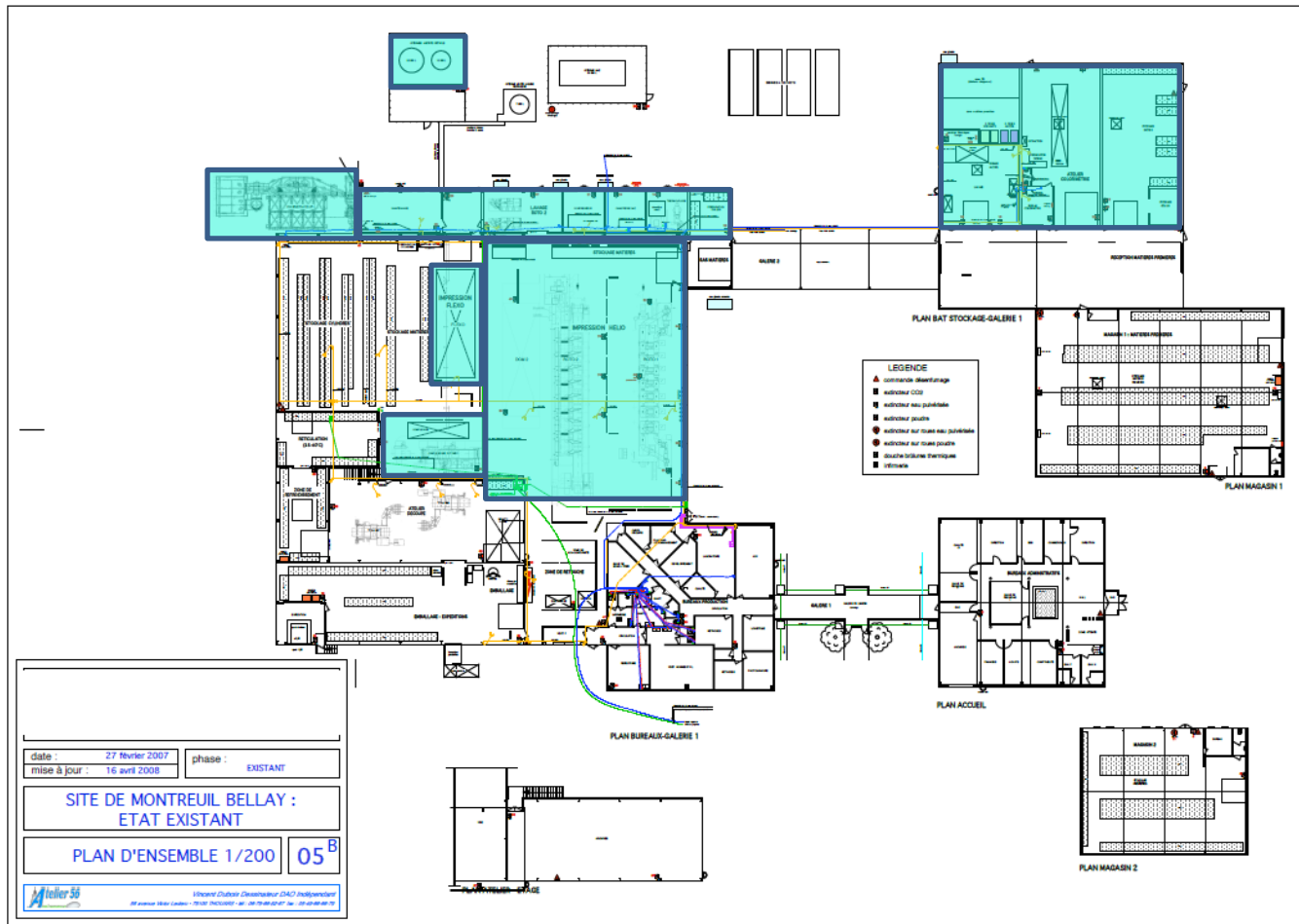
La figure suivante permet de localiser les principales installations au sein du site :



Source : Géoportail – Echelle 1/2 000^{ème}

Figure 5 : Photographie aérienne les installations sur le site AMCOR FLEXIBLES

Un extrait du plan de masse du site AMCOR FLEXIBLES est proposé sur la figure suivante.



Source : AMCOR FLEXIBLES – Echelle 1/200^{ème}

Figure 6 : Extrait de plan de masse AMCOR FLEXIBLES (source : AMCOR FLEXIBLES)

2.3.1 Réception des matières

Le site dispose de 2 magasins représentant une surface de 942 m² pour le stockage des matières premières qui comprennent :

- Des cartonnages,
- Des mandrins plastiques,
- Les produits semi-finis,
- Des bobines de supports à imprimer en plastique / OPP /. Aluminium / papier,
- Quelques palettes bois.



Figure 7 : Vue du magasin 2



Figure 8 : Vue du magasin 1

2.3.2 Préparation des encres

Les encres et colles nécessaires à l'impression des supports sont stockées dans un local dédié sur rétention équipé de détecteurs de flamme, éclairage ATEX et d'extincteurs mobiles. Des zones ATEX ont été définies uniquement en situation accidentelle.

Sont présents au niveau de ce stockage :

- En moyenne 10 000 L d'encres conditionnées en fût de 200 L
- En moyenne 6 000 L de colles en fût de 1 000 L



Figure 9 : Vue du local stockage des encres

Une fois stockées, les encres sont acheminées vers la colorimétrie séparée du stockage par un mur coupe-feu 2h. Des zones ATEX ont également été définies dans ce local en fonctionnement normal (Z1 : intérieur des contenants, Z2 : volume du local). Ce local dispose d'une ligne automatique de préparation, d'une ligne de préparation manuelle avec hotte aspirante et d'une zone de puisage en acétate d'éthyle alimentée par des canalisations aériennes.



Figure 10 : Vue du local de colorimétrie et de la ligne automatique

La colorimétrie regroupant le local de stockage et la préparation représente 395 m².

2.3.3 Impression par héliogravure ou flexographie

L'atelier de production représente 2 451 m² comprenant les installations par héliogravure, la flexographie, 1 rack de stockage des produits fabriqués et des racks de stockage des cylindres en acier.

2.3.3.1 Impression en héliogravure

Le procédé consiste à imprimer un support (matériau composite ou film plastique) au moyen de cylindres gravés, en une ou plusieurs couleurs, avec des encres et vernis fluides contenant des solvants volatils et inflammables. L'impression se fait en continu, de bobine à bobine.

Chaque machine Hélio comporte plusieurs éléments imprimeurs. Chacun d'eux correspondant à une couleur déterminée ou à une possibilité de vernissage. À chaque élément, un cylindre gravé plonge dans un encrier contenant environ 15 litres d'encre. Cette encre est transférée sur le support sous forme d'un film très mince (quelques microns). Le support imprimé est chauffé et ventilé dans un tunnel, pour évaporer le solvant et fixer le film d'encre. Le chauffage se fait par fluide thermique sur toutes les machines.



Figure 11 : Impression par Héliogravure

Le site dispose de 2 lignes d'impression ROTOMEK 1 et ROTOMEK 2 équipées respectivement de 7 et 8 postes d'application d'encre avec 7 et 8 encriers. Des zones ATEX ont également été définies dans ce local en fonctionnement normal (Z1 : intérieur des gaines et à proximité des encriers et des bacs de colles).

2.3.3.2 Impression en flexographie

Le procédé flexographique est un procédé d'impression en relief, à transfert direct. Il consiste à imprimer un support (matériau composite ou film plastique), au moyen de clichés gravés en relief, en une ou plusieurs couleurs (4 couleurs maxi), avec des encres et vernis sans solvant, séchés par des lampes UV.

Le groupe d'impression flexographique est constitué d'une unité d'encre, d'un cylindre porte-cliché et d'un cylindre de contre-pression. Le système d'encre permet de contrôler et de régulariser l'apport d'encre sur le cliché. Il est généralement constitué d'un rouleau barboteur, d'un cylindre encreur tramé appelé anilox et d'une racle. L'encre est transférée de l'encrier au cylindre anilox par l'intermédiaire du rouleau barboteur. Le cylindre tramé encre le cliché en relief qui transfère l'encre sur le support à imprimer grâce à une légère pression appliquée par le cylindre de contre-pression. Ce process ne mettant pas en œuvre de produits à base solvant n'a pas de zones ATEX.

2.3.4 Complexage

Le procédé consiste à assembler un support imprimé ou neutre avec un autre support au moyen d'un adhésif liquide. Après complexage, les bobines sont stockées pendant 48 heures minimum (jusqu'à 10 jours) dans un local maintenu à une température moyenne de 25°C (à 30°C), pour assurer la réticulation complète de l'adhésif.

Les bobines sont ensuite sorties et stockées en zone dite froide durant 24 heures. Il s'agit d'un stockage à température ambiante, nécessaire pour assurer une bonne qualité pour le procédé de découpe. Le complexage est utilisé à la fois pour des productions imprimées et pour la réalisation de semi finis.



Figure 12 : Unité de complexage

Le site dispose de 2 lignes de complexage équipées respectivement d'un poste d'application de colle chacune avec 1 encrier de colle. Des zones ATEX ont également été définies dans ce local en fonctionnement normal (Z1 : intérieur des gaines et à proximité des enciers et des bacs de colles).

2.3.5 Découpe

L'opération consiste à refendre les bobines imprimées (complexées ou non), en pleine laize ou en plusieurs éléments semblables, et à éliminer les lisières (suppression des signes de repérage). Cette étape permet d'ajuster la laize des bobines imprimées selon la demande du client, avant la livraison.



Figure 13 : Ligne de découpe

2.3.6 Expédition

Une fois finalisés, les produits finis sont stockés sur palette dans un local comprenant des racks de stockage ainsi qu'un atelier de mise en emballage des produits finis avant expédition.



Figure 14 : Rack de stockage des produits finis

2.3.7 Utilités

En complément du process de fabrication allant de la réception à l'expédition des produits finis, des opérations annexes sont également nécessaires :

- Nettoyage : 2 locaux avec le local lavage ROTO2 et lavage Roto 1. Des zones ATEX ont également été définies dans ces locaux en fonctionnement normal (Z1 : intérieur des bacs et gaines d'extraction, Z2 : volume du local).
- Distillation : les encres diluées inutilisables et les solvants sales provenant des laveuses sont distillés par 2 distillateurs. Le solvant ainsi récupéré est réutilisé pour le nettoyage. Des zones ATEX ont également été définies dans ces locaux en fonctionnement normal (Z1 : intérieur des distillateurs et gaines d'extraction, Z2 : volume du local).
- Incinération des COV : le site dispose d'un incinérateur afin de traiter l'ensemble des rejets en COV émis par l'activité du site.
- Stockages extérieurs : le site dispose d'une cuve GPL de 52 m³, d'une cuve d'azote liquide et de 2 cuves d'acétate d'éthyle de capacité 20 000 L et 10 000 L.
- Compresseurs : le site dispose de 3 compresseurs dont les fonctions sont : compresseur principal, compresseur d'appoint et compresseur de secours.
- Local chaufferie : 2 chaudières au propane sont présentes dont 1 est utilisée pour le process (zone de réticulation des bobines) et 1 est nécessaire au chauffage des locaux. Ces 2 chaudières disposent d'un exutoire commun. Le site dispose également d'un local avec 2 chaudières thermofluide pour le process représentant une capacité de fluide caloporteur de 2 600 l.

- Zone de stockage des déchets dangereux.
- Zone de stockage des bennes de déchets non dangereux en extérieur.
- Local maintenance.
- Local sprinklage avec une cuve de gazoil d'une capacité de 1 000 L nécessaire au groupe incendie.

3 PRESENTATION DES MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'EXPLOITATION

3.1 Augmentation de la quantité de solvant mise en œuvre – activité complexage

La modification objet du présent Porter à Connaissance concerne l'activité complexage située sur le synoptique suivant :

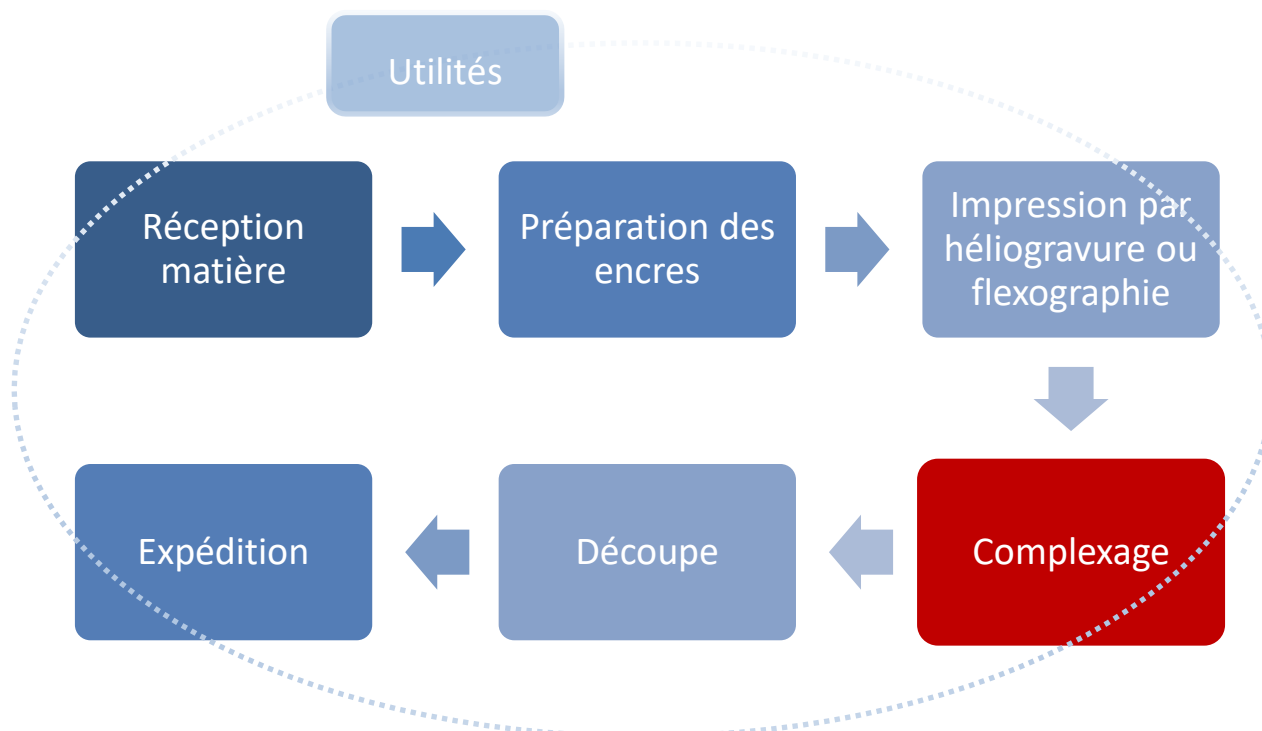
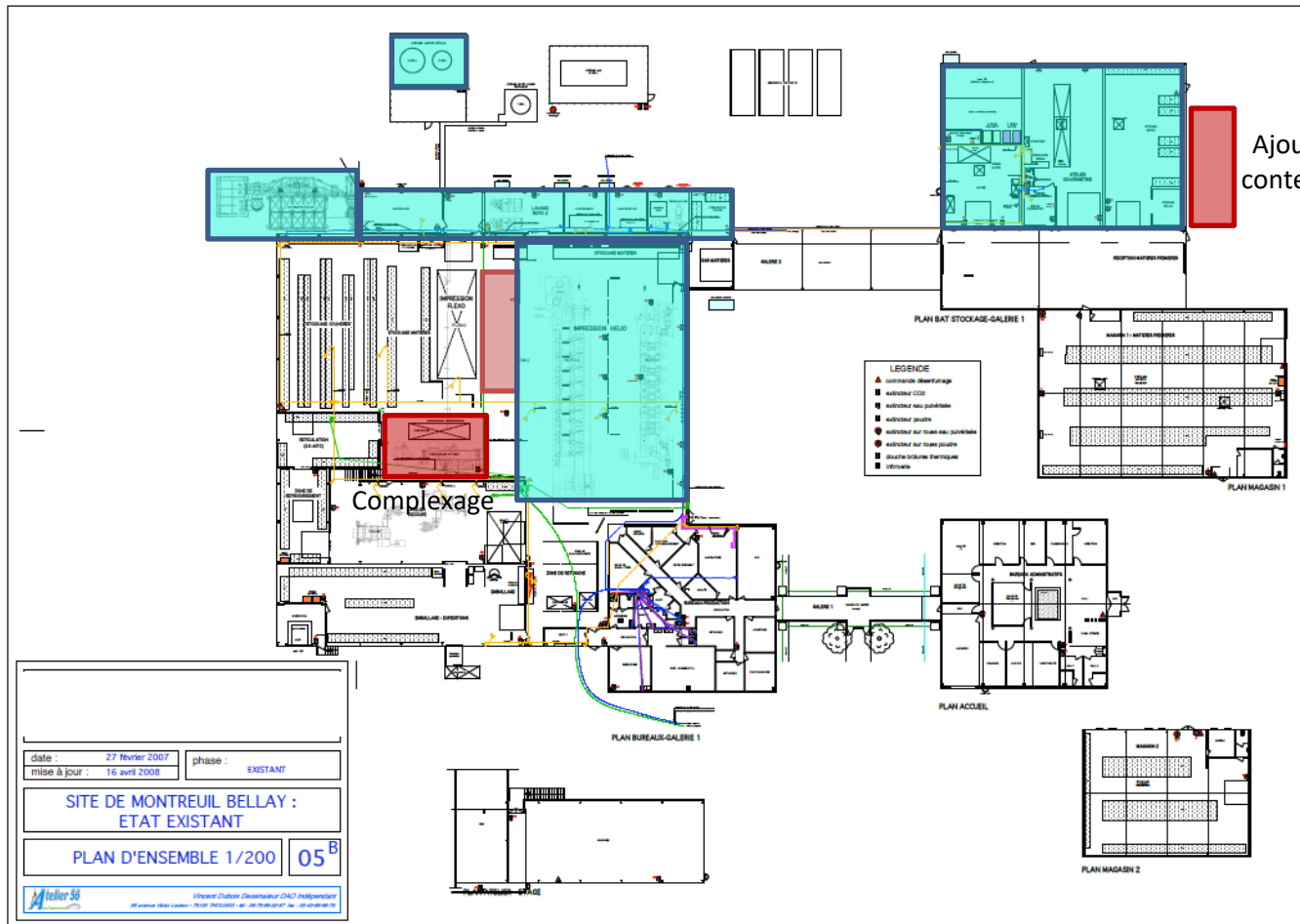


Figure 15 : Synoptique identifiant l'activité objet du présent porter à connaissance



Source : **AMCOR FLEXIBLES** – Echelle 1/200^{ème}

Figure 16 : Localisation de l'activité objet du porter à connaissance AMCOR FLEXIBLES (source : AMCOR FLEXIBLES)

La consommation en solvant associée à cette installation est passée de 400 kg à 1 200 kg/jour pour le complexage.

Cette augmentation est due à l'internalisation de la fabrication de produits semi-finis qui sont des complexes aluminium/PE majoritairement qui étaient précédemment réalisés par des fournisseurs.

La préparation des colles est réalisée sur le site par une opération de mélange de durcisseur, résines et d'acétate d'éthyle. Pour cela, AMCOR FLEXIBLES dispose de 2 cuves inox pour les colles et de 2 fûts d'acétate d'éthyle.

Le complexage est relié à l'unité de traitement de l'air par incinération du site. Elle ne dispose donc pas d'exutoire spécifique à cette activité.

Suite à la fabrication des produits semi-finis, ces derniers sont stockés dans des racks déjà définis dans l'un des magasins du site, dans 2 conteneurs de dimension 12m par 2,44 m sur une hauteur de 2,4 m en stockage au sol situés en extérieur des bâtiments de production (18 palettes par conteneur stockées au maximum) et en stockage externalisé.

Avant cette internalisation des produits semi-finis, AMCOR FLEXIBLES stockait les matériaux en provenance de ses fournisseurs. Avec l'activité de production des semi-finis, le stockage au magasin 1 a été modifié en réservant des racks pour les semi-finis et externalisé un peu plus le stockage des matériaux en provenance de nos fournisseurs.

Le stockage dans le magasin correspond au stockage existant avant le projet. Les modifications de stockage associées au présent porter à connaissance concernent donc les 2 conteneurs et le stockage externalisé. Le présent dossier étudiera les modifications associées uniquement au périmètre du site AMCOR FLEXIBLES.

Notons dès à présent, et comme sera proposé en analyse détaillée dans la suite du dossier, que cette modification des conditions d'exploiter n'entraîne aucune modification de la situation administrative de l'établissement, ni aucun inconvénient / danger significatif.

3.2 Classement ICPE du site suite aux modifications

N°	Titre de la rubrique	Seuil de classement rubriques	Quantité présente sur le site	Classement du site	Rayon d'affichage
1185-2-a	Gaz à effet de serre fluorés	DC > 300 kg	169,5	NC	
1978-3	Solvants organiques	1 : D > 15t/an	527 t/an	D	
1510-2-c	Stockage de matières, produits ou substances combustibles dans des entrepôts couverts	DC : $5\,000\text{ m}^3 \leq x < 50\,000\text{ m}^3$	IPD A : 298,8 T et 3 463 m ³ IPD B : 96,72 et 1 460 m ³	NC	
2663-2-b	Stockage de pneumatiques et produits avec plus de 50% de polymères	D : $1\,000\text{ m}^3 < x \leq 10\,000\text{ m}^3$	3 659 m ³ Comprenant les 2 conteneurs.	D	
2450-A-a	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout	A : > 200 kg/jour	1 138 kg/jour	A	2
2564-1-a	Nettoyage, décapage, dégraissages avec solvants	E > 1 500 l	4 340 l <i>Le site étant classé sous la 3670</i>	NC	
2661-2-b	Transformation de polymères	D : $2\text{ t/j} \leq x < 20\text{ t/j}$	Sciage des mandrins > 2 t/j et < 20 t/j	D	

N°	Titre de la rubrique	Seuil de classement rubriques	Quantité présente sur le site	Classement du site	Rayon d'affichage
2910-A-2	Installation de combustion	DC : $1 \text{ MW} \leq x < 20 \text{ MW}$	Chaufferies indépendantes : 0,15 MW (réticulation) 0,815 MW (chauffage) soit au total 0,965 MW 0,698 MW pour chacune des 2 chaufferie thermo fluides soit au total 1,396 MW	DC	
2915-1-a	Chauffage avec fluide caloporteur	E : $> 1\ 000 \text{ L}$	2 600 l	E	
2925-1	Ateliers de charge d'accumulateurs	1 : D : $> 50 \text{ kW}$	11,29 kW	NC	
3110	Combustion	$> 50 \text{ MW}$	2,36 MW	NC	
3670	Traitement de surface avec solvants organiques	2 : $> 200 \text{ t/an}$	527 t/an	A	3
4310-2	Gaz inflammable de catégorie 1 et 2	DC : $1 \text{ t} \leq x < 10 \text{ t}$	0,02 t	NC	

N°	Titre de la rubrique	Seuil de classement rubriques	Quantité présente sur le site	Classement du site	Rayon d'affichage
4320-2	Aérosols extrêmement inflammables de catégorie 1 ou 2	D : 15 t ≤ x < 150 t	0,009 t	NC	
4331-3	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330.	DC : 50 t ≤ x < 100 t	77,7 t	DC	
4510-2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1	DC : 20 t ≤ x < 100 t	0,27 t	NC	
4511-2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2	DC : 100 t ≤ x < 200 t	0,01 t	NC	
4715-2	Hydrogène	D : 100 kg ≤ x < 1 t	< 100 kg Hydrogène	NC	
4718-2-b	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 et gaz naturel	DC : 6 t ≤ x < 50 t	Citerne de gaz propane 21,8 t	DC	
4734-2-c	Produits pétroliers – Gazole	DC : 50 t ≤ x < 500 t	Cuve de gazole 0,845 t	NC	

Tableau 3 : Classement ICPE du site suite aux modifications apportées par le présent porter à connaissance

Suite au nouveau classement ICPE du site ci-dessus, il s'avère qu'il n'y a pas de nouvelles rubriques applicables au site. Les modifications concernent uniquement les quantitatifs déclarés au niveau des rubriques 1978 et 3670.

Dans le cadre du présent rapport sera pris en compte la réglementation déjà en vigueur sur le site.

3.3 Analyse du caractère substantiel du projet

Le « Guide sur la modification d'une autorisation environnementale « ICPE » (v.4 du 22 mars 2021) rédigé par la DGPR / SRT / SDRCP / BRPICQ (avec l'appui des DREAL Occitanie et Bretagne et coordonné avec DEB et CGDD) propose une méthodologie d'examen du caractère substantiel ou non d'une modification.

Ce dernier est complété de la « Note du 20 décembre 2021 relative aux modifications des installations classées pour la protection de l'environnement [7] vise à fournir des lignes directrices pour le traitement des dossiers de modification présentés par les exploitants ICPE. Elle fournit des éléments d'appréciation du caractère substantiel d'un changement notable d'une ICPE et présente également les différentes procédures pouvant être mise en œuvre.

Ces guides fournissent des éléments aux services instructeurs sur l'appréciation de la substantialité d'une modification notamment selon le cheminement illustré sur le schéma reporté sur la figure suivante

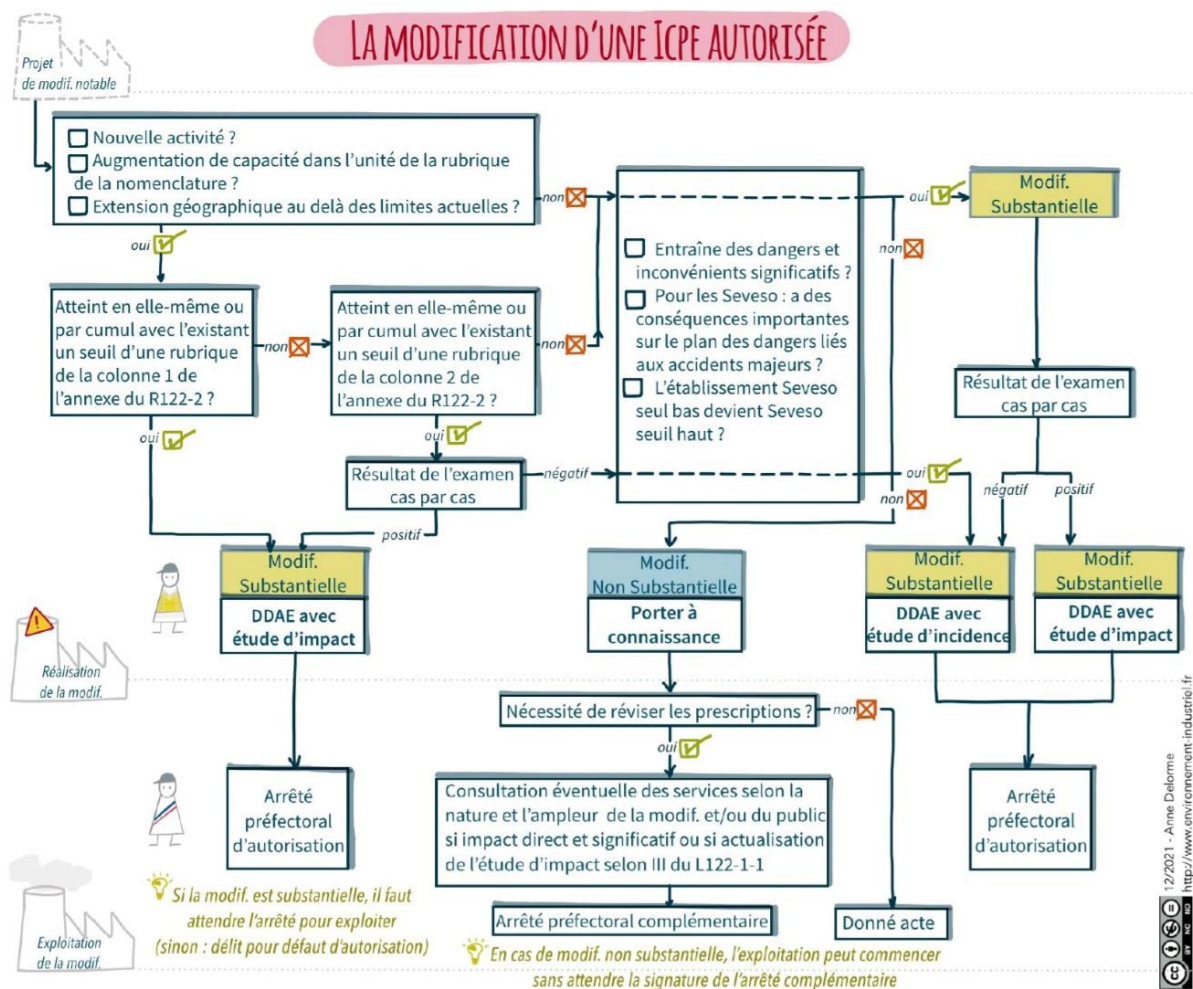


Figure 17 : Schéma décisionnel « Modification d'une ICPE autorisée »

Lors de l'examen de la demande de modifications des conditions d'exploitation, doit être considérée comme substantielle (et donc nécessiter le dépôt d'un dossier de demande d'Autorisation Environnementale) une modification répondant à au moins l'un des critères mentionnés à l'article R. 181-46 du Code de l'Environnement à savoir :

- la modification de l'AIOT « en constitue une extension devant faire l'objet d'une nouvelle évaluation environnementale en application du II de l'article R. 122-2 » ;
- la modification de l'AIOT « atteint des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé de l'environnement » ;
- la modification de l'AIOT « est de nature à entraîner des dangers et inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L. 181-3 ».

Ces critères sont à étudier dans le cas où le projet n'est pas soumis à évaluation environnementale systématique.

L'appréciation du caractère substantiel des modifications associées à l'augmentation de la quantité de solvants mis en œuvre au niveau de l'activité complexage selon les deux premiers critères du I de l'article R. 181-46 du Code de l'Environnement est proposée dans les titres suivants.

Le troisième critère relatif aux « inconvénients et dangers » sera analysé respectivement dans des chapitres séparés dans la suite du dossier.

3.3.1 Analyse de la soumission du projet à une évaluation environnementale

Au préalable de l'analyse des « seuils et critères » et des « inconvénients et dangers » proposée par la suite, se pose la question de savoir si le projet est soumis ou non à une évaluation environnementale, et dans le cas d'une soumission si celle-ci doit être réalisée de manière « systématique » ou « après examen au cas par cas ».

Le projet est soumis à évaluation environnementale dans les cas suivants :

- Directement liés aux sujets ICPE :
 - Entrée dans le champ IED d'une installation qui ne l'était pas ;
 - Nouvelle activité permanente ou augmentation de capacité d'une activité existante dépassant en elle-même un seuil IED quand un tel seuil existe ;
 - Entrée dans le champ SEVESO d'un établissement qui ne l'était pas ;
 - Extension de carrière de plus de 25 ha ;
 - Carrière relevant précédemment des 2510.3 ou .4 entrant dans le champ de l'autorisation ;
 - Augmentation du nombre de mâts de plus de 50 m d'un parc éolien ;
 - Augmentation de la puissance d'un parc éolien de plus de 20 MW, lorsqu'il n'y a que des mâts entre 12 et 50 m ;
 - Augmentation de capacité d'un élevage bovin, le conduisant à dépasser les 400 vaches laitières ou 800 animaux à l'engraissement, ou qui dépasse par elle-même l'un de ces seuils ;
- Ou dépassement par le projet d'un autre seuil systématique de la nomenclature de l'évaluation environnementale annexée à l'article R.122-2 du code de l'environnement, que la modification fasse franchir un de ces seuils, ou que la modification dépasse par elle-même un de ces seuils.

Le projet n'est pas concerné par les cas listés directement liés au sujets ICPE : selon l'évolution de la nomenclature présentée au §3.2, le site est déjà soumis à rubrique IED par ailleurs impactée par le projet. Il n'est par ailleurs pas concerné par les autres activités listées (carrière, éolien, élevage, aucun seuil SEVESO).

En conséquence, le projet n'est pas concerné par la catégorie du projet n°1.a du tableau annexé à l'article R122-2 du Code de l'Environnement proposé ci-après.

Tableau 4 : Extrait du tableau annexé à l'article R. 122-2 du Code de l'Environnement (catégorie de projet n°1)

Catégories de projets	Projets soumis à évaluation environnementale	Projets soumis à examen au cas par cas
Installations classées pour la protection de l'environnement (ICPE)		
1. Installations classées pour la protection de l'environnement	a) Installations mentionnées à l'article L. 515-28 du code de l'environnement.	a) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation. b) Autres installations classées pour la protection de l'environnement soumises à enregistrement [...] c) Extensions inférieures à 25 ha des carrières [...]
	b) Création d'établissements entrant dans le champ de l'article L. 515-32 du code de l'environnement, et modifications faisant entrer un établissement dans le champ de cet article (*).	
	c) Carrières [...]	
	d) Parcs éoliens [...]	
	e) Elevages bovins [...]	
	f) Stockage géologique de CO ₂ [...]	

Dans le cas suivant, il a été constaté que l'internalisation de la fabrication de produits semi-finis impliquant une augmentation de la quantité de solvants consommés, franchissait le seuil de l'autorisation et serait donc associé à un examen au cas par cas (cf : critère extension étudié par la suite).

Cette demande d'examen au cas par cas préalable à la réalisation éventuelle d'une évaluation environnementale a pris la forme du document CERFA dédié n°14734*03 complété par ses annexes.

Une demande d'examen au cas par cas est déposée en parallèle du présent porter à connaissance auprès de l'autorité environnementale compétente pour ce projet.

Au terme de l'instruction de cette demande, l'autorité environnementale compétente statuera sur la nécessité ou non d'une évaluation environnementale.

3.3.2 Analyse du critère n°1.1 : article R181-46 « extension » de l'AIOT

La notion d'extension pour une ICPE doit, au regard de l'article R. 181-46 alinéa 1° du Code de l'Environnement, être considérée comme :

- une nouvelle activité permanente indépendamment d'éventuels changements de nomenclature d'une activité déjà existante ;
- une extension de capacité dans l'unité de mesure de la nomenclature ;
- une extension géographique ayant un impact sur l'usage du sol au-delà des limites précédentes de l'exploitation.

L'analyse de ces trois critères définissant l'extension de l'AIOT est proposée ci-dessous.

- Analyse du critère « extension » : nouvelle activité permanente

L'internalisation de la fabrication de produits semi-finis impliquant une augmentation de la quantité de solvant au niveau du complexage ne sera pas à l'origine de la mise en œuvre d'une nouvelle activité permanente et/ou temporaire.

L'activité du site continuera d'être strictement identique à celle qui a toujours été mise en œuvre sur le site à savoir la fabrication de films souples imprimés et contrecollés, destinés principalement aux secteurs pharmaceutiques et cosmétiques sans ajout de machines.

Ainsi aucune nouvelle activité associée une nouvelle rubrique ICPE non présente sur le site n'est sollicitée dans le présent dossier.

- Analyse du critère « extension » : extension de capacité d'une activité classée

AMCOR FLEXIBLES est actuellement autorisée en vertu de l'arrêté préfectoral modificatif du 29 avril 2010 à consommer 1 138 kg/jour de solvants dont :

- 734 kg/jour pour l'héliogravure;
- 400 kg/jour pour le complexage;
- 4 kg/jour pour la flexographie.

L'objet du présent porter à connaissance est d'augmenter la quantité de solvants pour le complexage de 400 kg/jour à 1 200 kg/jour soit à l'échelle du site une augmentation de 1 138 kg/jour à 1 938 kg/jour. Dans le cas suivant, le site était déjà soumis à autorisation sous la rubrique 2450. L'augmentation de la quantité de solvant pour le complexage de 800 kg/jour dépasse à elle-seule le seuil de l'autorisation pour la rubrique 2450-A-a. D'autre part, cette augmentation franchit également à elle seule le seuil des rubriques IED (3670) avec 204,87 tonnes/an.

Dans le cas présent, le site est déjà IED et franchit le seuil d'autorisation par rapport à la rubrique 2450 pour la modification nécessitant la réalisation d'un examen au cas par cas. Ce dernier est joint au présent porter à connaissance. Inversement, le porter à connaissance sera une pièce annexe volontaire à l'examen au cas par cas.

Concernant les autres rubriques de classement, aucune n'est concernée par la présente modification.

- Analyse du critère « extension » : extension géographique

L'augmentation de la quantité de solvant au niveau du complexage ne sera pas à l'origine d'une augmentation du périmètre géographique de l'ICPE.

Le présent porter à connaissance porte sur une régularisation de la quantité de solvant mise en œuvre sur l'activité complexage avec les équipements déjà présents sur le site. Il n'est pas prévu d'extension de bâtiment ou de nouvelles parcelles dans le cadre du porter à connaissance.

Par conséquent, les modifications sollicitées dans le cadre de l'augmentation des capacités de production de l'activité de complexage peuvent constituer une extension par rapport au critère n°2 définis au point 1° de l'alinéa I de l'article R. 181-46 du Code de l'Environnement. Le caractère substantiel sera donc à définir en conclusion du présent porter à connaissance et du l'examen au cas par cas pour juger de la nécessité ou non d'un nouveau dossier de demande d'autorisation environnementale.

Il convient ensuite d'analyser cette modification au regard des critères définis aux points 2° et 3° de l'alinéa I de l'article R. 181-46.

3.3.3 Analyse du critère n°1.2 de l'article R181-46 du Code de l'environnement

En référence à la méthodologie proposée par le guide servant de référence, la question qui se pose ensuite est de savoir si : « la modification de l'AOT atteint des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé de l'environnement ».

Ces seuils et critères sont listés et détaillés dans la fiche (7) du guide méthodologique du 22 mars 2021 « critères à prendre en compte pour la vérification du critère n°2 du I de l'article R. 181-46 ».

Notons que ces critères reprennent ceux listés précédemment dans la circulaire du 14 mai 2012 sur l'appréciation des modifications substantielles au titre de l'article R. 512-33 du Code de l'Environnement qui a été abrogée depuis par la note technique du 21 décembre 2021.

Notons également que l'arrêté du 15 décembre 2009 fixant certains seuils et critères mentionnés aux articles R. 512-33, R. 512-46-23 et R. 512-54 du Code de l'Environnement a été abrogé depuis tout comme la Directive COV (intégrée à la Directive IED).

L'analyse du caractère substantiel des modifications sollicitées dans le cadre de l'augmentation de capacité des solvants pour l'activité complexage au regard des « seuils quantitatifs » et des « critères » en vertu du 2° du I du R. 181-46 du Code de l'Environnement est proposée dans le tableau suivant.

Tableau 5 : Analyse de la substantialité vis-à-vis de l'atteinte des seuils et/ou des critères fixés par arrêté (2 du I de l'article R. 181-46)

Seuils et critères pour l'analyse de la substantialité visée au 2 du I de l'article R. 181-46 (fiche (7) du guide du 7 décembre 2018)				Analyse du projet de AMCOR FLEXIBLES	Critère retenu
Domaine	Modification substantielle	Modification non substantielle	Analyse spécifique		
SEVESOs	La modification ou l'extension fait entrer un établissement SEVESO seuil bas dans le champ d'application de l'article L515-36 (SEVESO seuil haut)	-	Dépassement d'un nouveau seuil SEVESO seuil haut d'un établissement qui relève déjà du statut Seveso seuil haut	L'augmentation des capacités de solvant pour le complexage tout comme le site AMCOR FLEXIBLES au sens large ne relèvent pas ni en conditions d'exploitation passées ni futures de la Directive SEVESO	NON
SEVESOs	L'établissement est dans le champ d'application de l'article L515-32 (Seveso seuil bas et haut) et la modification ou l'extension : → accroît l'étendue géographique des zones d'effets létaux ou irréversibles, sauf si les zones nouvellement touchées ne sont pas urbanisées et ne peuvent pas le devenir ; → et/ ou accroît la classe de probabilité et/ou la classe de cinétique des effets hors site, sauf si les zones nouvellement touchées ne sont pas urbanisées et ne peuvent pas le devenir ; (*)	Diminution des risques sans entraîner d'autres inconvénients	→ Accroissement de l'étendue géographique des zones d'effets létaux ou irréversibles vers zones inoccupées et interdites à l'urbanisation → Accroissement de la classe de probabilité des risques accidentels vers zones inoccupées et interdites à l'urbanisation	L'augmentation des capacités de solvant pour le complexage tout comme le site AMCOR FLEXIBLES au sens large ne relèvent pas ni en conditions d'exploitation passées ni futures de la Directive SEVESO	NON
COV	La transposition de la partie de la directive IED relative aux COV est désormais assurée à travers l'arrêté ministériel associé à la rubrique 1978. Cet arrêté intègre toutes les obligations déclaratives nécessaires.			Le site AMCOR FLEXIBLES utilise des COV. En prenant en référence l'année 2009, les émissions totales n'ont	NON



Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



Seuils et critères pour l'analyse de la substantialité visée au 2 du I de l'article R. 181-46 (fiche (7) du guide du 7 décembre 2018)				Analyse du projet de AMCOR FLEXIBLES	Critère retenu
Domaine	Modification substantielle	Modification non substantielle	Analyse spécifique		
	<p>Contrairement à ce qu'indiquait l'arrêté de 2009 qui était une surtransposition, une modification qui conduit à dépasser les seuils impliquant une déclaration au titre de cet arrêté n'est pas nécessairement substantielle.</p> <p>Il convient de s'interroger, sur le fond, sur la substantialité de telles modifications qui sont appelées « augmentations importantes » par l'article 7 de l'arrêté du 13 décembre 2019.</p> <p>Lorsque les seuils de cet article 7 sont dépassés relativement au site industriel considéré dans son ensemble, il pourra être pertinent de considérer la modification comme substantielle, en fonction des enjeux « air » du site et de son environnement</p>			<p>fait que diminuer depuis 2010 (passage de 82 918 kg en émissions totales en 2009 à 62 235 en 2020 soit -25%).</p> <p>Les seuils de l'article 7 ne sont donc pas atteints même avec l'ajout de l'activité objet du porter à connaissance.</p>	
Eoliennes Rubrique 2980 [...]	[...]	[...]	[...]	Non éolienne	NON
	Déplacement d'un mât nécessitant un défrichement non prévu par l'autorisation initiale, ou en dehors du polygone constitué par le parc éolien initial	→ Déplacement d'un mât à l'intérieur de la surface de survol des pâles de l'éolienne en plaine agricole	→ Dans les autres cas de déplacement de mât, à apprécier au regard des éléments du dossier.	Non éolienne	NON
Nouvelle rubrique / activité ou modification d'une activité existante	De manière générale une nouvelle activité qui relève du régime de l'autorisation	<p>→ Simple changement de nature de produit dans un processus de fabrication qui n'entraîne pas de modification des dangers et inconvénients</p> <p>→ Evolution de la nature des produits fabriqués ou du processus de fabrication dès</p>	Modification d'une activité existante	Le projet associé à l'augmentation de capacité de solvant pour le complexage n'est pas à l'origine d'une nouvelle activité à autorisation, ni de changements de produits / processus à	NON



Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



Seuils et critères pour l'analyse de la substantialité visée au 2 du I de l'article R. 181-46 (fiche (7) du guide du 7 décembre 2018)				Analyse du projet de AMCOR FLEXIBLES	Critère retenu
Domaine	Modification substantielle	Modification non substantielle	Analyse spécifique		
		lors que les dangers et inconvénients ne sont pas significativement augmentés		l'origine de nouveaux dangers / inconvénients	
Extension de capacité d'une activité d'une même rubrique soumise à autorisation	-	<p>→ augmentation de capacité qui s'accompagne de dispositions visant à prévenir les impacts et les dangers de l'installation (exemple d'une optimisation et d'une modernisation de l'outil de production qui conduirait à un doublement de la capacité de production)</p> <p>→ augmentation de capacité inférieure à 10 % sauf si les évolutions du process impliquent des dangers et inconvénients plus que proportionnels.</p>	Tout autre augmentation de capacité même faible. Attention : prendre en compte le cumul des extensions depuis le dossier originel de demande d'autorisation	Le projet associé à l'augmentation de capacité de solvant pour le complexage est une extension de capacité à l'origine de potentiels nouveaux impacts / dangers qui seront traités à la suite du présent porter à connaissance. L'augmentation associée représente plus de 10% de la quantité de solvants consommée par le site. Cependant, les quantités émises en COV sont bien inférieures à celles émises sur l'année de référence de 2009.	Analyse dans un chapitre dédié du PAC
Rejets et nuisances	-	Une augmentation des rejets inférieure à 10 % en flux (par rapport à l'étude	Appréciation proportionnée selon l'importance des différents enjeux (air, eau,	L'analyse de l'incidence du projet d'augmentation de capacité de solvant	Analyse dans un chapitre dédié du PAC



Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



Seuils et critères pour l'analyse de la substantialité visée au 2 du I de l'article R. 181-46 (fiche (7) du guide du 7 décembre 2018)				Analyse du projet de AMCOR FLEXIBLES	Critère retenu
Domaine	Modification substantielle	Modification non substantielle	Analyse spécifique		
		d'impact initiale) en l'absence de sensibilité particulière du milieu	bruit, trafic...) et à la sensibilité du milieu récepteur	pour le complexage en termes de rejets et de nuisances est proposée dans la notice d'impact.	
Extension géographique	-	Extension d'une installation en zone industrielle sur une parcelle voisine à vocation industrielle	Extension d'une installation conduisant à une consommation supplémentaire non réversible d'un espace naturel et forestier	Le projet de AMCOR FLEXIBLE n'est pas à l'origine d'une extension géographique.	NON
Prolongation de la durée de fonctionnement	-	(Attention, prendre en compte R.181-49) Pour des installations de stockage de déchets ou des carrières, prolongation < 10 % de la durée initiale d'exploitation, dans la limite de la capacité totale de stockage de déchets ou d'extraction de matériaux autorisée initialement	(Attention, prendre en compte R.181-49) Pour des installations de stockage de déchets ou des carrières, prolongation > 10 % de la durée initiale d'exploitation avec ou sans modification de la capacité totale de stockage de déchets ou d'extraction de matériaux autorisée initialement	Les activités réalisées sur le site AMCOR FLEXIBLES ne sont pas concernées par ce point.	NON
Nature ou origine des déchets pour les	→ Rubriques 2760, 2770, 2771 : demande de traitement de déchets dangereux dans une installation	Traitement de déchets non dangereux dans une installation autorisée pour	→ Evolution du volume d'activité, de l'origine des	Les activités réalisées sur le site AMCOR FLEXIBLES	NON



Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



Seuils et critères pour l'analyse de la substantialité visée au 2 du I de l'article R. 181-46 (fiche (7) du guide du 7 décembre 2018)				Analyse du projet de AMCOR FLEXIBLES	Critère retenu
Domaine	Modification substantielle	Modification non substantielle	Analyse spécifique		
installations de traitement de déchets	autorisée seulement pour des déchets non dangereux ou inertes	le traitement de déchets dangereux sans entraîner d'autres inconvénients	déchets et des capacités de traitement	ne sont pas concernées par ce point.	
Épandages. Circulaire du 11 mai 2010	Modification de la nature des effluents épandus	Modification du plan d'épandage dès lors que la quantité d'azote présente dans les effluents à épandre sur les nouvelles parcelles ajoutées au plan d'épandage initialement autorisé ne dépasse pas 10 t et sous réserve de l'aptitude à l'épandage des nouvelles parcelles	-	Les activités réalisées sur le site AMCOR FLEXIBLES ne sont pas concernées par ce point.	NON

Par conséquent, les domaines sollicités dans le cadre du porter à connaissance qui seront traités concernent les points « Extension de capacité d'une activité d'une même rubrique soumise à autorisation » et « Rejets et nuisances ». Sur ces domaines, il n'est pas défini de seuil et critères sur le caractère substantiel d'une activité.

Dans pareil cas, il convient ensuite d'analyser ces modifications au regard des critères définis au point 3° de cet article, et ainsi de conduire une analyse des « dangers et inconvénients » significatifs pour les intérêts mentionnés à l'article L. 181-3 du Code de l'Environnement.

3.3.4 Analyse du critère n°1.3 de l'article R181-46 du Code de l'environnement

3.3.4.1 Cas sans marge d'appréciation

La doctrine de la Direction Générale de la Prévention des Risques implique que la modification sera substantielle, au minimum dans les cas suivants :

- Passage d'un établissement Seveso seuil bas à Seveso seuil haut
- Lorsque les deux conditions suivantes sont simultanément remplies, et ce, qu'il s'agisse ou non d'un établissement Seveso :
 - ✓ Une nouvelle zone urbanisée ou urbanisable ou susceptible d'accueillir un fort rassemblement de population est impactée des effets létaux ;
 - ✓ Et la modification est de nature à rendre applicable une nouvelle mesure d'urbanisation au sens du II b) de l'annexe 1 de la circulaire du 4 mai 2007 relative au porter à connaissance « risques technologiques » et maîtrise de l'urbanisation autour des installations classées.
- Dans le cas des éoliennes terrestres :
 - ✓ Augmentation de plus de 50 % de hauteur d'au moins une éolienne ;
 - ✓ Défrichement non prévu par l'autorisation initiale ou en dehors du polygone constitué par celle-ci.
- Dans le cas des rubriques 2760 et 2771 : demande de traitement de déchets dangereux dans une installation autorisée seulement pour des déchets non dangereux ou inertes.

Dans le cas du projet, l'établissement n'est pas concerné par la directive Seveso, ni les éoliennes terrestres, ni les rubriques 2760 et 2771. Le projet est situé en zone déjà urbanisée et aucune zone n'est susceptible d'accueillir un fort rassemblement de population.

3.3.4.2 Cas avec marge d'appréciation

Le troisième critère défini au I de l'article R. 181-46 du Code de l'Environnement pour apprécier le caractère substantiel ou non d'une modification concerne l'analyse des « inconvénients et dangers » associés au projet pour les intérêts mentionnés à l'article L. 181-3 (articles L.211-1 et L.511-1) du Code de l'Environnement.

Une évaluation des dangers et inconvénients doit être réalisée avec une attention particulière dans les cas suivants :

- Nouvelle activité permanente relevant du régime de l'autorisation ICPE ;
- Modification non mineure de la nature des effluents répandus, dans le cas où l'installation est soumise à un plan d'épandage ;
- Prolongation de plus de 2 ans de la durée d'exploitation autorisée d'une installation d'élimination de déchets ou d'une carrière ;
- Augmentation de plus de 10 % de la capacité d'une activité déjà existante, ou augmentation de plus de 10 % des rejets en flux ;

- Pour une installation Seveso, conséquences environnementales importantes en cas d'accident sur des zones présentant un intérêt naturel particulier ou ayant un caractère particulièrement sensible, situées à proximité ;
- Evolution significative de l'origine des déchets dans une installation de traitement de déchets ;
- Pour les éoliennes terrestres, en fonction de projets

Ces critères ont été analysés dans le §3.3.3 (Tableau 5).

Les « inconvénients » et « dangers » associés au projet d'augmentation de capacité de solvants mis en œuvre pour l'activité complexage, et leur caractère substantiel ou non, font l'objet d'une analyse détaillée dans les chapitres suivants du présent Porter A Connaissance.

Cette analyse se fera notamment en comparaison des conditions d'exploitation actuellement autorisées.

4 INCONVENIENTS LIES A LA MODIFICATION

4.1 Présentation de l'analyse des inconvénients liés à la modification

L'un des principes fondamentaux de la réglementation sur les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement prévoit que leur aménagement et leur exploitation assurent la prévention des dangers et/ou des inconvénients. Ce principe est l'un des socles communs aux ICPE quels que soient leur régime.

Les inconvénients pouvant être générés par l'exploitation des ICPE concernent différentes composantes de l'environnement précisées à l'article L. 511-1 du Code de l'Environnement et notamment les domaines de la commodité du voisinage, de la santé, de la sécurité, de la salubrité publique, de l'agriculture, de la protection de la nature, de l'environnement et des paysages, de l'utilisation rationnelle de l'énergie, de la conservation des sites, des monuments et du patrimoine archéologique. Ces domaines concernent également, en vertu de l'article L. 211-1 de ce même Code, la gestion équilibrée et durable de la ressource en eau.

Ainsi, au préalable d'une autorisation dite environnementale depuis la réforme du même nom introduite par l'Ordonnance n°2017-80 du 26 janvier 2017, un exploitant se doit de déposer une analyse des inconvénients liés à son projet avant sa réalisation qui intègre ces différents domaines.

Le déroulé de cette analyse est plus ou moins développé selon le régime de classement sollicité et notamment par le biais de la réalisation d'une Étude d'Impact.

Cette nécessité d'analyse de l'environnement est reprise dans la circulaire susvisée qui conditionne le caractère substantiel d'une modification d'une ICPE aux dangers et/ou inconvénients qu'elle occasionne pour les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511 -1 du code de l'environnement.

Ainsi un examen complet dans les différents domaines composant l'environnement est proposé de manière extensive ci-après.

4.2 Intégration du site dans l'environnement

Le site AMCOR FLEXIBLES est situé ZI Champagne et de l'Europe sur la commune de MONTREUIL-BELLAY (49). Le PLUi dont fait partie MONTREUIL-BELLAY a été approuvé le 5 mars 2020. Le site est situé sur la zone UY qui comprend 3 secteurs :

- UYc : accueil d'entreprises à vocation commerciale
- UYa : secteur urbain à vocation économique lié aux activités aéronautiques et nautiques
- UYi : secteur urbain à vocation économique soumis à un risque inondation (zone rouge du PPRI)

La modification présentée dans le présent porter à connaissance ne vient pas ajouter de bâtiments sur le site. En effet, la fabrication de produits semi-finis sur le complexe est réalisée sur une machine déjà existante sur le site.

Au regard des informations ci-dessus, la modification présentée dans le présent porter à connaissance a des impacts maîtrisés sur l'intégration du site dans l'environnement.

4.3 Gestion de l'eau

4.3.1 Consommation en eau

L'eau utilisée sur le site provient du réseau public de la ville de Montreuil Bellay. Le site dispose de 3 compteurs :

- Sprinklage,
- RIA et,
- Restant du site.

Cette eau assure différents usages :

- Eaux sanitaires,
- Eaux de lavage des sols traitées en déchets dangereux.

L'activité de complexage qui a été augmentée n'est pas consommatrice d'eau tout comme l'ensemble des process mettant en œuvre des solvants sur le site.

Les consommations en eau du site sur les 3 dernières années sont reprises ci-dessous :

Tableau 6 : Consommation en eau du site sur les 3 dernières années

Année	2019	2020	2021
Consommation en eau (m ³)	1 124,3	758,28	1 426,23

L'augmentation de la consommation sur 2021 est liée à une fuite dans les bureaux du site AMCOR FLEXIBLES qui a été résolue suite à sa détection.

Conformément à l'article 4.1.1 de l'arrêté complémentaire référencé 2010-228 du 3 mai 2010, le site dispose actuellement d'une limitation de consommation en eau maximale de 4 000 m³/an. Les consommations actuelles respectent cette disposition. Il n'est pas prévu d'augmentation de cette consommation avec le projet.

Les modifications apportées par le présent dossier n'engendrent pas une augmentation de consommation d'eau. Le site respecte par ailleurs les dispositions définies dans son arrêté préfectoral. L'impact sur la ressource en eau est donc maîtrisé.

4.3.2 Rejets des eaux

Il n'y a pas de rejets issus d'eaux de process. Les eaux de lavage des sols des locaux de préparation des encres, des colles, des locaux de lavage et toutes eaux de lavage chargées sont récupérées séparément et traitées en tant que déchet comme spécifié par l'article 4.3.2 de l'arrêté préfectoral du site.

Les eaux sanitaires sont évacuées dans le réseau d'assainissement collectif de la commune de Montreuil-Bellay.

Le site dispose d'un point de rejets associé aux eaux pluviales après passage dans un séparateur à hydrocarbures qui rejoint le fossé situé au nord de la zone industrielle puis la Dive.

Suivant l'article 4.3.5 de l'arrêté préfectoral, AMCOR FLEXIBLES doit procéder au contrôle annuel de ces eaux.

AMCOR FLEXIBLES réalise un contrôle annuel sur le paramètre hydrocarbures totaux avec des résultats bien inférieurs aux valeurs seuils (dernier contrôle en avril 2021 avec un résultat < 0,5 mg/l).

Au regard des informations ci-dessus, la modification présentée dans le présent porter à connaissance a des impacts maîtrisés sur les rejets des eaux.

4.4 Gestion des émissions atmosphériques

Comme vu précédemment au § 3.1, aucun exutoire spécifique à l'atmosphère n'est prévu avec l'augmentation des capacités de production associée au complexage.

D'autre part, suivant l'article 3.2.2, les installations d'impression et de complexage mettant en œuvre des COV sont raccordées à un incinérateur à COV dont l'exutoire doit respecter :

Tableau 7 : Valeurs seuils définies par l'arrêté préfectoral du 3 mai 2010 pour les rejets atmosphériques

Paramètres	Valeur limite en concentration		Norme
CO	< 100 mg/m ³		NF EN 15058
NOx	< 100 mg/m ³		NF EN 14792
COV	< 20 mg/m ³ (moyenne sur 24 heures)	Flux inférieur à 2 kg/heure	NF EN 13526 et NF EN 12619
CH ₄	< 50 mg/m ³		
Rendement	> 98 % (moyenne sur 24 heures)		

Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs), à une teneur en oxygène de 21%.

AMCOR FLEXIBLE dispose d'une oxydation comportant 1 lit rempli de céramique. Le lit est un échangeur de chaleur ; il est chauffé en alternance par les effluents gazeux de l'oxydation, puis le flux est inversé pour chauffer l'air entrant dans le système d'oxydation. La valorisation énergétique est réalisée dans la zone de combustion lors de la combustion complète des COV (Cf MTD 15 – dossier de réexamen STS).

Les résultats des derniers contrôles de rejets atmosphériques notamment pour les CO et Nox sont de :

Tableau 8 : Résultats de la dernière campagne de mesures des rejets atmosphériques (sept 2021 – IRH)

Paramètre	Valeur obtenue
CO	11 mg/m ³ (sept 2021)
NOx	0 mg/m ³ (sept 2021)
COV	14,5 mg/m ³ (sept 2021)
CH ₄	0,50 mg/m ³ (sept 2021)
Rendement	98,5 % (sept 2021)

Ces mesures ont été réalisées pour l'activité de complexage avec les quantités définies par le présent porter à connaissance. L'augmentation de cette activité n'a donc pas d'incidence sur les résultats des mesures en sortie d'incinération qui restent conformes à l'arrêté préfectoral ainsi qu'au dernier BREF STS ayant fait l'objet d'un dossier de réexamen fin décembre 2021.

Au regard des informations ci-dessus et de la maîtrise des rejets atmosphériques notamment auprès des tiers, l'incidence du projet est donc maîtrisée.

4.5 Gestion des déchets

L'activité de complexage ne sera pas à l'origine de nouveau type de déchets sur le site AMCOR FLEXIBLES. La collecte interne des déchets se fait de manière sélective et permet le regroupement des déchets qui suivent une même filière de traitement.

L'activité de complexage génère des déchets de types : bobines détruites, cartons d'emballage, palettes, PE, aluminium en déchets non dangereux et absorbants, matériaux souillés, déchets de colles ou encore racles pour les déchets dangereux.

Les tonnages, destinations et types de traitement extraits du dernier registre des déchets sont repris ci-dessous :



Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



Désignation des déchets	Code	Quantité (Tonnes)	Mode de traitement	Nom adresse destinataire final	Nom adresse destinataire intermédiaire	Nom adresse transporteur	Nom adresse n° SIREN négociant
DIB compacteur	15 01 06	130,12	Regroupement R13	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	42321512800038
Déchets ultimes - DIB	15 01 06	3,12	Regroupement R13	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	42321512800038
BOBINES	15 01 06	153,26	Enfouissement D5 Enfouissement D13 Regroupement R13	Passenaud Henri Récupération rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Bellevigne les Chateaux	Passenaud Henri Récupération rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Bellevigne les Chateaux	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	42321512800038
Cartons	15 01 01	8,78	Valorisation R13	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	42321512800038
BOIS	15 01 03	43,52	Valorisation R13	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	42321512800038
PE GS	15 01 02	5,48	Valorisation R13	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Eco-Valorisation rue du docteur Weiss - ZI Chacé - 49400 Chacé	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	43221512800038
PLATIN-Fer	17 04 05	5,42	Recyclage ou récupération des métaux R4	Passenaud Henri Récupération Route des Nautilus 49260 Montreuil-Bellay	Passenaud Henri Récupération Route des Nautilus 49260 Montreuil-Bellay	Passenaud Henri Récupération Route des Nautilus 49260 Montreuil-Bellay	42321512800020



Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



Désignation des déchets	Code	Quantité (Tonnes)	Mode de traitement	Nom adresse destinataire final	Nom adresse destinataire intermédiaire	Nom adresse transporteur	Nom adresse n° SIREN négociant
Métaux ferreux	115 01 014	3,9	Recyclage ou récupération des métaux R4	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	Passenaud Henri Récupération Rue des Nautilus ZI de l'Europe 49260 Montreuil-Bellay	42321512800020
Absorbant et matériaux souillés	15 01 10*	3,49	Regroupement R12	TRIADIS SERVICES RUE DE MADAGASCAR 76100 ROUEN	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	ARTOS 9 RUE LAFAYETTE ZI LA VILLE EN BOIS 44110 CHATEAUBRIANT	38408141000035
DEEE en mélange	20 01 35*	0,613	Regroupement R13	VOULX ENVIRONNEMENT 77940 VOULX	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	ARTOS 9 RUE LAFAYETTE ZI LA VILLE EN BOIS 44110 CHATEAUBRIANT	38408141000035
Eaux de lavage	07 01 01*	0,908	Traitement physico-chimique D9	ARF 22 RUE JEAN MESSENGER 59330 ST REMY DU NORD	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	ARTOS 9 RUE LAFAYETTE ZI LA VILLE EN BOIS 44110 CHATEAUBRIANT	38408141000035
Emballages vides souillés	15 01 10*	4,217	Recyclage ou récupération des métaux R4. Regroupement R12	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	ARTOS 9 RUE LAFAYETTE ZI LA VILLE EN BOIS 44110 CHATEAUBRIANT	38408141000035
Encre solvantée liquide	14 06 03	83,8	Utilisation principale comme combustible R1 Regroupement R12/ R13	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY ARF 22 RUE JEAN MESSENGER 59330 ST REMY DU NORD	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY ARF 22 RUE JEAN MESSENGER 59330 ST REMY DU NORD	TRANSPORTS BRAY 1702 RUE DE LA VOYE GRARD 62680 MERICOURT ARF 22 RUE JEAN MESSENGER 59330 ST REMY DU NORD	32899936200069
Encre solvantée pâteuse	08 03 12	7,14	Utilisation principale comme combustible R1 Regroupement R12/ R13	ARF 22 RUE JEAN MESSENGER 59330 ST REMY DU NORD	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY ARF 22 RUE JEAN MESSENGER 59330 ST REMY DU NORD	TRANSPORTS BRAY 1702 RUE DE LA VOYE GRARD 62680 MERICOURT	32899936200069
Encre solvantée solide	08 03 12*	0,367	Regroupement R12	TRIADIS SERVICES RUE DE MADAGASCAR 76100 ROUEN	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	ARTOS 9 RUE LAFAYETTE ZI LA VILLE EN BOIS 44110 CHATEAUBRIANT	38408141000035



Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



Désignation des déchets	Code	Quantité (Tonnes)	Mode de traitement	Nom adresse destinataire final	Nom adresse destinataire intermédiaire	Nom adresse transporteur	Nom adresse n° SIREN négociant
Friogel néo antigél	16 01 14*	0,782	Regroupement R12	ARF 22 RUE JEAN MESSAGER 59330 ST REMY DU NORD	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	TRANSPORTS BRAY 1702 RUE DE LA VOYE GRARD 62680 MERICOURT	38408141000035
Huiles usagées	13 02 05*	0,806	Regroupement R13	ARF 22 RUE JEAN MESSAGER 59330 ST REMY DU NORD	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	ARTOS 9 RUE LAFAYETTE ZI LA VILLE EN BOIS 44110 CHATEAUBRIANT	38408141000035
Matériel souillé coupant	15 01 10*	1,039	Recyclage ou récupération des métaux R4	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	ARTOS 9 RUE LAFAYETTE ZI LA VILLE EN BOIS 44110 CHATEAUBRIANT	38408141000035
Tubes fluorescents	20 01 21*	0,005	Regroupement R13	VOULX ENVIRONNEMENT 77940 VOULX	CMS ZI DE LA TRINODIERE 28480 LUIGNY	ARTOS 9 RUE LAFAYETTE ZI LA VILLE EN BOIS 44110 CHATEAUBRIANT	38408141000035

Tableau 9 : Registre des déchets site AMCOR FLEXIBLES (2021)

Au regard des informations ci-dessus et du fait que le projet n'engendrera pas de production de nouveaux types de déchets supplémentaires, les modifications présentées dans ce porter à connaissance n'auront pas d'impact sur la gestion des déchets du site.

4.6 Gestion des nuisances sonores

Une étude bruit a été réalisée du 2 au 3 septembre 2019 sur le site d'AMCOR FLEXIBLES, référence PDL190517-19-314-R0 par le Bureau d'Etudes IRH site de Beaucouzé. Les conclusions de ces mesures sont présentées ci-dessous :

« Les mesures des niveaux sonores générés par le site AMCOR FLEXIBLE de Montreuil-Bellay sont conformes aux exigences réglementaires. En effet, les niveaux moyens de bruit mesurés en limite de propriété de jour et de nuit au niveau des 4 points de mesures respectent les valeurs limites de 70 dB(A) pour la période de jour et 60 dB(A) pour la période de nuit.

Le point 4 est une zone à émergence réglementé. L'émergence maximale autorisée est de 5 décibels le jour et de 3 décibels la nuit. Les mesures ont montré une émergence nulle lorsque le site est en fonctionnement et une émergence la nuit de 1,5 dB. Ces mesures montrent donc que l'entreprise AMCOR respecte la réglementation de l'arrêté préfectoral du 29 avril 2010. »



Figure 18 : Localisation des points de mesures du niveau de bruit - Rapport IRH n°PDL190517-19-314-R0

La fabrication de produits semi-finis, objet du projet, ne sera pas source de bruit supplémentaire. L'aspect transport est traité par ailleurs au § 4.11 du présent dossier.

Le projet n'ajoutera pas de chariots élévateurs complémentaires à ceux déjà présents sur le site et pris en compte dans le cadre des mesures ci-dessus. D'autre part, cette activité ne viendra pas ajouter d'autres nuisances sonores.

Les modifications présentées dans ce porter à connaissance n'auront donc pas d'impact sur les nuisances sonores du site.

4.7 Gestion des sols

L'objet du dossier de porter à connaissance ne vient pas ajouter de nouvelles machines ou encore de nouvelles activités non réalisées jusqu'alors sur le site AMCOR FLEXIBLES. Seuls 2 conteneurs ont été ajoutés pour stocker notamment les produits semi-finis.

En effet, l'activité de fabrication des produits semi-finis est réalisée au niveau du complexage déjà existant sur le site. La seule modification est une augmentation de la quantité de solvants mise en œuvre.

Des dispositions existent afin de limiter le risque de pollution des sols comme par exemple :

- Limitation à 200 L des contenants avec des produits dangereux,
- Système de pompage pour les unités impression et complexage pour éviter les chargements manuels.

Dans le cadre du rapport de base associé au dernier dossier de réexamen transmis à l'inspection en décembre 2021, ce dernier faisait état d'une pollution aux métaux lourds sur les sols au niveau des zones d'impression, préparation des colles, stockage des encres et colles, colorimétrie, local de lavage et stockage des déchets dangereux. Les contaminations mises en évidence sont peu mobilisables, non volatiles et recouvertes d'enrobé ou dalle béton. Il n'était pas prévu d'investigations sur les eaux souterraines au regard de l'activité du site et de l'absence de pollution mobilisable (cf rapport de base R-AUM-2106-01b).

Les modifications présentées dans ce porter à connaissance n'auront donc pas d'impact sur la gestion des sols.

4.8 Intégration dans le paysage

Les modifications associées au projet ne viennent pas modifier le bâti existant du site.

Les modifications présentées dans ce porter à connaissance n'auront donc pas d'impact sur l'intégration dans le paysage.

4.9 Gestion des nuisances lumineuses

Les modifications associées au projet ne viennent pas modifier le bâti existant et n'apportent donc pas de nuisances lumineuses supplémentaires.

Les modifications présentées dans ce porter à connaissance n'auront donc pas d'impact sur les nuisances lumineuses du site.

4.10 Gestion des énergies et des fluides

Les consommations énergétiques du site sont principalement du gaz et de l'électricité avec respectivement 447 000 L/an et 2 MW/an. La quantité de solvants consommés pour le traitement de surface est de 527 t/an

avec une augmentation associée au présent porter à connaissance de 204,87 tonnes en consommation brute. L'augmentation comprend notamment la fabrication des produits semi-finis mais également une augmentation des autres produits fabriqués sur le site.

La réalisation des produits semi-finis nécessite en énergie de l'air comprimé, du fluide thermique et de l'électricité. Les installations en présence sur le site suffisent à répondre à cette fabrication. L'activité complexage est réalisée en 2 ou 3x8 comprenant notamment la fabrication des produits semi-finis qui n'est pas réalisée en continu mais par campagne de production.

Tous les mois, des opérations de maintenance préventive sont prévues sur chacune des machines. Au sein du groupe, des experts énergétiques sont présents et assistent les sites dans les démarches de réduction des consommations d'énergie.

Par ailleurs, dans le cadre du dossier de réexamen et plus spécifiquement de la MTD 19, AMCOR FLEXIBLES va mettre en place un bilan énergétique. Ce bilan intégrera l'augmentation associée à l'internalisation des produits semi-finis. AMCOR FLEXIBLES priorisera ensuite les actions à mettre en place dans une démarche d'optimisation de ses consommations énergétiques.

Au regard des informations ci-dessus et des actions déjà prévues à l'échelle du site (cf. dossier de réexamen), l'incidence du projet est donc maîtrisée.

4.11 Gestion des transports

L'augmentation des trafics routiers par rapport à l'augmentation de l'activité complexage est de l'ordre de 1 à 2 livraisons en plus par an pour l'acétate d'éthyle.

A l'échelle du site, sur l'année 2021, et comprenant l'augmentation objet du présent porter à connaissance, le nombre de déchargement est de 18 par an en acétate d'éthyle (2 déchargements/mois) et de 26 pour les colles (entre 2 et 3 déchargements/mois).

Les derniers comptages routiers les plus proches du site ont été réalisés sur la D347 (à 800 m du site à l'est) et ont été réalisés en 2017 avec 8 928 passages en moyenne journalière dont 15,23% soit 1 360 associés aux poids lourds (source : data.maine-et-loire.fr). Pour le site AMCOR FLEXIBLES, même si on considère la situation la plus pénalisante qui serait d'avoir à la fois une livraison d'acétate d'éthyle et de colles sur une même journée, la part du trafic généré par le site représenterait moins de 0,5% du trafic des poids lourds.

Enfin, le projet étant associé à l'internalisation de la fabrication de produits semi-finis nécessaires à la réalisation des produits finis du site, il n'est pas source d'augmentation de la part des transports en sortie de process.

Au regard du nombre de livraisons associé à l'internalisation de la fabrication de produits semi-finis par rapport au flux de transport routier au plus proche du site, les modifications présentées dans ce porter à connaissance auront un impact sur les transports minimes et maîtrisés.

5 DANGERS ASSOCIES AUX MODIFICATIONS

5.1 Identification des dangers liés aux produits et du potentiel de danger associé

5.1.1 Produits associés à cette activité

L'activité de complexage met en œuvre de l'acétate d'éthyle en base solvants et des colles.

5.1.2 Risques liés aux produits

Dans le cadre du projet, la fabrication des produits semi-finis nécessite l'utilisation des produits suivants :

- Acétate d'éthyle :
 - Mentions de dangers :
 - H225 : Liquide et vapeurs très inflammables
 - H319 : Provoque une sévère irritation oculaire
 - H336 : Peut provoquer somnolence ou vertige
- Colles – MORCHEM (utilisée en majorité) et LOCTITE HENKEL :
 - Mentions de dangers :
 - H225 : Liquide et vapeurs très inflammables
 - H317 : Peut provoquer une allergie cutanée
 - H319 : Provoque une sévère irritation oculaire
 - H332 : Nocif par inhalation
 - H334 : Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation
 - H336 : Peut provoquer somnolence ou vertige

Ces produits présentent des risques d'inflammabilité.

Les conditions de stockage des produits (en tant que matières premières) n'ont pas été revues dans le cadre du projet du présent porter à connaissance.

D'autre part, comme vu précédemment, AMCOR FLEXIBLES utilise 2 conteneurs afin de compléter le stockage de ces produits semi-finis sur site.

Un bilan de l'ensemble des produits utilisés sur le site est envoyé régulièrement au médecin du travail. Le service HSE, service technique et service qualité valident les produits.

Les produits sont tous étiquetés, stockés en fonction de leur compatibilité et aucun risque d'altération n'est recensé.

AMCOR FLEXIBLES s'assure de réaliser le stockage de ses produits dans les meilleures conditions et pour éviter les incompatibilités des produits.

D'autre part, le site AMCOR FLEXIBLES a réalisé l'étude du risque d'explosion associée à ces produits notamment par le bureau d'étude APAVE (rapport référencé : 19432393). L'activité de complexage correspondant aux lignes d'application d'encre et de colle dans le rapport ATEX a été classée en zone 1 pour

l'intérieur des gaines d'aspiration et sur un volume enveloppe de 0,5 m autour des encriers et des bacs de colle.

5.1.3 Risques liés aux pertes des utilités

Quelle que soit l'utilité (air comprimé, électricité, gaz pour la montée en température des fluides), chacune ne peut pas fonctionner indépendamment des autres. Pour l'activité complexage, cette dernière est réalisée en présence continue d'un ou plusieurs opérateurs qui peuvent ainsi actionner les arrêts et mises en sécurité de l'installation en cas d'arrêts d'une/des utilité(s).

Les cuves issues de la préparation des colles et servant à l'alimentation de la complexeuse sont actionnées par l'opérateur à l'aide d'une vanne.

5.2 Réduction des potentiels de dangers

Toutes les mesures (techniquement économiquement acceptables) sont prises pour réduire à la source les potentiels de danger identifiés dans les paragraphes précédents ainsi que les conséquences de leur libération.

La démarche adoptée correspond à celle dite de la sécurité inhérente, s'attachant aux quatre principes suivants :

- **Principe de minimisation** : réduire au minimum les inventaires de produits dangereux,
- **Principe de substitution** : substituer, si possible, les produits dangereux par des produits moins dangereux, dans la limite de l'économiquement et technologiquement acceptable (en termes de coût de mise en oeuvre et de rendement des opérations),
- **Principe de modération** : mettre en oeuvre des conditions opératoires les plus modérées possibles afin de réduire les possibilités de dérive,
- **Principe de simplification** : mettre en oeuvre un procédé le plus simple et ergonomique possible, éviter les équipements superflus et procédures trop complexes, de manière à éviter l'occurrence de structures trop complexes ou susceptibles d'être mal utilisées.

Cela dit, ces principes n'ont pas pu être appliqués à la totalité des potentiels de dangers. Ces derniers sont décrits dans les sous-parties ci-dessous.

5.2.1 Minimisation des potentiels de dangers

Le stockage des matières premières est dimensionné afin de garantir à l'entreprise une certaine autonomie de production (environ 2 semaines de stockage pour les colles et acétate d'éthyle). Il ne peut pas être davantage réduit puisque ces produits sont indispensables au bon fonctionnement de la production.

5.2.2 Substitution des potentiels de dangers

Le site AMCOR FLEXIBLES étudie la possibilité de réaliser ses activités sans utilisation de solvants et donc sans acétate d'éthyle. Cette étude est réalisée à l'échelle du groupe AMCOR FLEXIBLES et non uniquement du site de Montreuil Bellay afin notamment d'accroître la part recyclable des produits fabriqués. Une veille technologique est également réalisée au sens large des métiers de l'imprimerie avec des essais sur de nouvelles techniques telles que la flexographie par UV. Cependant, à ce jour, les résultats ne permettent pas de répondre aux demandes des clients.

En parallèle, AMCOR FLEXIBLES assure une surveillance des process mettant en œuvre notamment ce solvant en respectant les MTD en vigueur comme décrit dans le dossier de réexamen transmis en décembre 2021 par le site.

5.2.3 Modération et simplification des procédés mis en œuvre

Les procédés mis en œuvre pour la production sont éprouvés par le retour d'expérience de AMCOR FLEXIBLES et ses procédures d'exploitation permettent de garantir l'utilisation de procédés les plus optimaux possibles, correspondant à des rendements les plus élevés possibles.

5.2.4 Conclusion

La réduction des potentiels de danger a déjà été envisagée techniquement au regard des connaissances actuelles (les choix technologiques ayant déjà été orientés vers les produits présentant les potentiels de danger les plus faibles).

Ainsi, les investissements ont donc été dirigés vers la mise en place de mesures de prévention et de protection adaptées après identification des besoins.

Il sera retenu dans la suite de l'étude, les risques incendie et explosion associés à l'activité de complexage. D'autre part, le risque incendie associé au stockage dans les 2 conteneurs est également retenu.

5.3 Accidentologie du secteur

Cette accidentologie a été réalisée par la consultation de la base de données ARIA (Analyse, Recherche et Information sur les Accidents), créée et tenue à jour par le BARPI (Bureau d'Analyse des Risques et Pollutions Industrielles).

Concernant la méthodologie, nous avons effectué une recherche permettant de relever tous les accidents mettant en jeu les mêmes installations et les mêmes produits que ceux présents sur le site AMCOR FLEXIBLES pour l'activité complexage et faisant l'objet du présent porter à connaissance. A noter que, dans le but de sélectionner les accidents les plus représentatifs, nous n'avons retenu que les accidents pour lesquels il y avait une coïncidence entre les produits et les installations.

Une fois la recherche terminée, pour chaque accident identifié, nous nous sommes demandés si le site de AMCOR FLEXIBLES pourrait être concerné par ce type d'évènement et, en cas de réponse affirmative, nous avons regardé les moyens de prévention et de protection mis en place pour l'éviter.

La recherche a été réalisée sur les 5 dernières années (janvier 2016 à janvier 2022) pour les mots suivants (en annexe) :

- **Acétate d'éthyle** : 12 accidents recensés dont 4 accidents associés à des accidents de la route et sur rail, écartés de la présente analyse.
- **Bobines** : 24 accidents recensés et seuls 2 sont associés à des situations potentiellement applicables au site

Ainsi, l'analyse de l'accidentologie liée aux équipements présents dans le cadre du présent dossier, montre que les événements accidentels ayant la plus forte probabilité de survenir sont l'incendie puis l'explosion avec en cause principale les erreurs humaines et les défaillances matérielles (pannes, rupture...).

Au regard des potentiels de dangers, les activités pouvant être génératrices d'incendie sont :

- Préparation des colles,
- Complexage,
- Stockage des produits semi-finis.

5.4 Analyse préliminaire des risques

L'objectif de cette analyse préliminaire des risques (APR) est de vérifier si ces risques sont bien maîtrisés, elle est réalisée conformément à l'arrêté du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation. Pour cela, elle doit permettre :

- D'identifier les situations dangereuses,
- De rechercher les causes et les conséquences de ces situations dangereuses,
- De quantifier chacun des enchaînements pouvant conduire à un scénario majeur (niveau de probabilité, niveau de gravité, criticité),
- De sélectionner, selon la cotation du risque, si ce scénario nécessite une analyse approfondie.

5.4.1 Prise en compte de la probabilité

Le niveau de probabilité représente la fréquence d'apparition d'un scénario avec les conséquences déterminées. Plus le niveau de probabilité est élevé, plus le scénario est susceptible de se produire.

Tableau 10 : Cotation de la probabilité

Niveau	Définition
P1	Le scénario ne s'est jamais produit à la connaissance du groupe de travail
P2	Le scénario s'est déjà produit au moins une fois dans l'usine / sur un site similaire
P3	Le scénario est susceptible de se produire au moins une fois tous les 10 ans
P4	Le scénario peut se produire une fois par an

Niveau	Définition
P5	Le scénario peut se produire plusieurs fois par an

5.4.2 Prise en compte de la gravité

Le niveau de gravité représente l'étendue des conséquences d'un scénario en cas d'occurrence. Le choix du niveau correspond à la gravité majorante entre la gravité sur les personnes et la gravité sur l'environnement telles que définies dans le tableau ci-dessous.

Tableau 11 : Cotation de la gravité

Description	Niveau	Définition
Négligeable	G1	Pas de blessure ou maladie
		Pas d'atteinte environnementale
Mineur	G2	Blessures mineures
		Irritation ou gêne
		Effets environnementaux mineurs
Majeur	G3	Une seule blessure
		Atteinte environnementale pouvant être réparée
Critique	G4	Blessures sévères multiples ou un décès possible
		Atteinte environnementale grave
Catastrophique	G5	Décès multiples
		Atteinte environnementale sévère et immédiate, très difficile à réparer

5.4.3 Grille de criticité

La criticité d'un risque est le produit de son niveau de probabilité (P) par son niveau de gravité (G). La grille ci-dessous permet de lire cette grandeur.

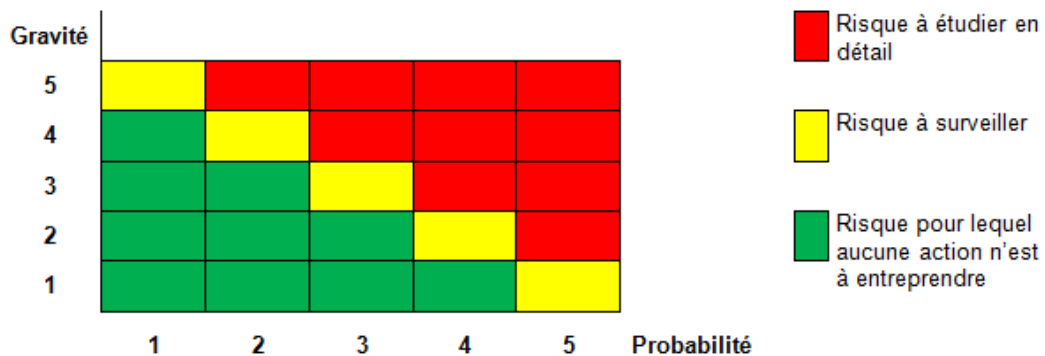


Figure 19 : Grille de criticité

Lors de l'analyse préliminaire des risques (APR), la criticité d'un risque sera évaluée une première fois sans prendre en compte les dispositions préventives et correctives puis, une seconde fois en prenant en compte ces dispositions.

PhD	Activité	Produit ou équipement	Situation dangereuse	Causes	Conséquences	P	G	C	Mesures de prévention et protection	P'	G'	C'
A	Préparation des colles	Acétate d'éthyle Colles	Départ de feu Risque électrostatique	Erreur humaine Défaillance matérielle EPI non adapté Erreur process	Incendie / Explosion	2	4		DRPCE à jour Contrôle annuel électrique Formation du personnel au risque incendie EPI adaptés en zone ATEX Opérations de maintenance sur les machines mensuelles Stocks aux abords limités aux besoins de l'activité (uniquement 2 cuves de 1 000 L) Remplissage par une action manuelle limitant les défaillances matérielles	2	3	
B	Complexage	Application de la colle sur le support	Départ de feu Risque électrostatique	Erreur humaine Défaillance matérielle EPI non adapté	Incendie / Explosion	2	4		Sprinklage et installation reliée à une centrale incendie Contrôle annuel électrique Opérations de maintenance sur les machines mensuelles DRPCE à jour EPI adaptés en zone ATEX Stocks aux abords limités aux besoins de l'activité Plan de prévention et permis feu Nettoyage quotidien et changement régulier des filtres Formation du personnel au risque incendie Remplissage par une action manuelle limitant les défaillances matérielles	2	3	



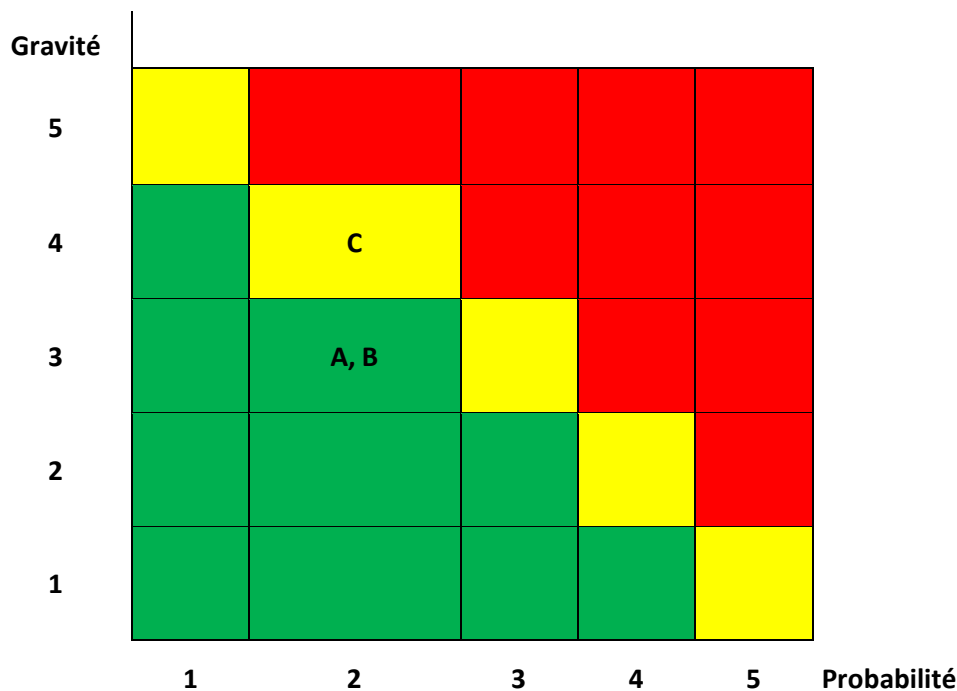
Porter à connaissance
art. R181-46 du Code de l'Environnement



PhD	Activité	Produit ou équipement	Situation dangereuse	Causes	Conséquences	P	G	C	Mesures de prévention et protection	P'	G'	C'
C	Stockage des bobines semi-finies	Conteneurs	Départ de feu	Erreur humaine Défaillance matérielle Acte de malveillance	Incendie	3	4		Détection incendie dans les conteneurs avec télésurveillance 24/24 Maintenance préventive de la détection incendie Aucun appareil sous tension (uniquement éclairage et chauffage) Stockage limité au sol Récupération des eaux incendie Formation du personnel au risque incendie Contrôle annuel électrique	2	4	

5.4.4 Synthèse de l'analyse préliminaire des risques

L'analyse préliminaire des risques a permis d'étudier 5 situations dangereuses susceptibles de survenir lors de l'exploitation des installations. Leur criticité, en tenant compte des dispositions préventives et correctives, est précisée ci-dessous.



Risque à étudier en détail



Risque à surveiller



Risque pour lequel aucune action n'est à entreprendre

D'après la synthèse de l'analyse préliminaire des risques, en relation avec les changements de ce dossier, un scénario est en « risque à surveiller ».

En termes de risques ajoutés sur le site, seule la zone de stockage des conteneurs est ajoutée, il est donc étudié par mesure préventive les distances liées aux effets dominos de cette nouvelle zone de stockage notamment au regard des limites de site.

6 QUANTIFICATION DU SCENARIO RETENU

6.1 Zones d'effets recherchés

Les valeurs de référence des seuils d'effets des phénomènes dangereux pouvant survenir dans des Installations Classées sont spécifiées dans l'arrêté du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des Installations Classées soumises à autorisation.

Tableau 12 : Valeurs de référence pour les effets thermiques

Effets	Valeur du seuil	Effets
Sur les structures	5 kW/m ² ou 1 000 (kW/m ²) ^{4/3} .s	Seuil des destructions significatives des vitres
	8 kW/m ² ou 1 800 (kW/m ²) ^{4/3} .s	Seuil des effets domino et correspondant au seuil de dégâts graves sur les structures
	16 kW/m ²	Seuil d'exposition prolongée des structures et correspondant au seuil des dégâts très graves sur les structures, hors structures béton
	20 kW/m ²	Seuil de tenue du béton pendant plusieurs heures et correspondant au seuil des dégâts très graves sur les structures béton
	200 kW/m ²	Seuil de ruine du béton en quelques dizaines de minutes
Sur l'Homme	3 kW/m ² ou 600 (kW/m ²) ^{4/3} .s	Seuil des effets irréversibles délimitant la « zone des dangers significatifs pour la vie humaine »
	5 kW/m ² ou 1 000 (kW/m ²) ^{4/3} .s	Seuil des effets létaux délimitant la « zone des dangers graves pour la vie humaine »
	8 kW/m ² ou 1 800 (kW/m ²) ^{4/3} .s	Seuil des effets létaux significatifs délimitant la « zone des dangers très graves pour la vie humaine »

6.2 Méthodologie effets thermiques

La modélisation adoptée pour calculer les distances des effets thermiques relatifs aux feux de surface liquide et aux feux de bâtiment est celle proposée dans le guide bleu de l'UFIP. Celle-ci est également présente en partie dans le « Yellow Book » du TNO ainsi que dans le guide Q2 de l'INERIS. Il s'agit du modèle de flamme solide à une zone dont les différentes étapes de calcul sont présentées ci-dessous.

6.2.1 Corrélation du modèle

La formule générique du flux thermique émis par un feu de nappe, ou un feu de bâtiment, reçu par une cible située à r mètres du front de flamme est :

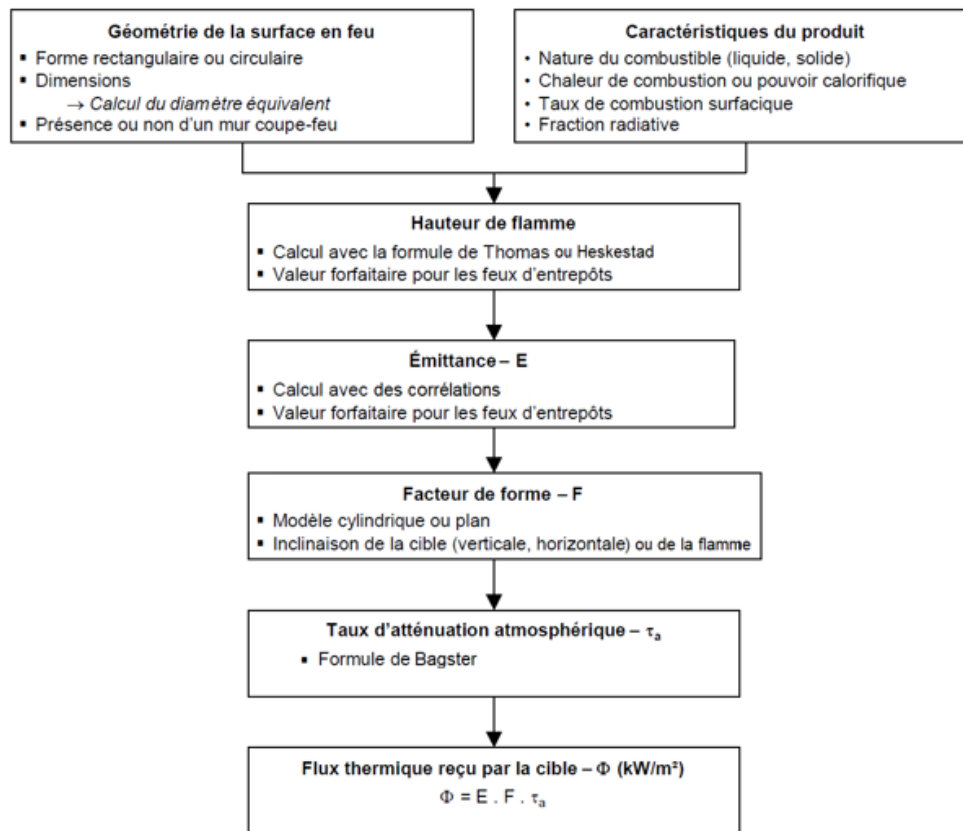
$$\Phi = \Phi_0 \times F(r) \times \Gamma(r)$$

Avec,

- Φ_0 : pouvoir émissif d'une flamme (kW/m²),
- $F(r)$: facteur de vue (sans unité),
- $\Gamma(r)$: atténuation atmosphérique (sans unité).

Ainsi, afin de déterminer les distances d'effets thermiques associées aux seuils de 3, 5, 8, 16 et 20 kW/m², les trois données ci-dessus doivent être déterminées. La première, Φ_0 , correspond à la puissance rayonnée par unité de surface de la flamme, la seconde, $F(r)$, traduit l'angle solide sous lequel la cible perçoit la flamme et la dernière, $\Gamma(r)$, traduit la fraction du rayonnement thermique absorbée par l'atmosphère.

La démarche à suivre est décrite sur l'organigramme suivant :



6.2.1.1 Diamètre équivalent

Dans le cas d'un feu de cuvette rectangulaire, d'un bâtiment ou d'un feu solide, le diamètre équivalent est déterminé par les relations ci-dessous.

$$D_{eq} = 4 \times (S / P) \quad \text{si } L < 2 \times l$$

$$D_{eq} = \text{largeur} \quad \text{si } L > 2 \times l$$

Avec,

- S : surface de la nappe (m²),
- P : périmètre de la nappe (m),
- L : longueur de la cuvette (m),

- l : largeur de la cuvette (m).

Dans le cas d'une cuvette circulaire ou d'un bac, le diamètre équivalent correspond au diamètre de la cuvette ou du bac.

6.2.1.2 Débit massique de combustion

Le débit massique de combustion est issu de la littérature, ou encore obtenu expérimentalement.

6.2.1.3 Hauteur de flamme

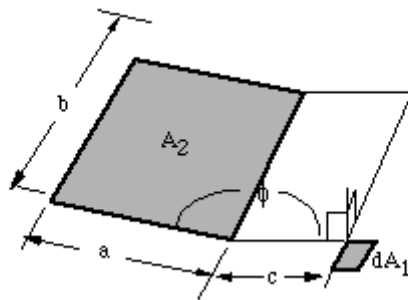
Plusieurs méthodes existent pour calculer la hauteur de flamme, avec un domaine de validité plus ou moins large.

Cependant, la description de la méthode de calcul des effets thermiques produits dans un incendie d'entrepôt (logiciel FLUMILog) rapport final DRA-09-90977-14553A version 2 **précise que la hauteur de flamme dans notre cas peut être bornée à 2,5 x la hauteur de stockage.**

6.2.1.4 Facteur de vue

Dans le cas où il y a présence de vent, le facteur de vue est exprimé à partir de corrélations qui prennent en compte l'angle formé entre la flamme et le sol.

Pour une cible horizontale, on applique la corrélation suivante :

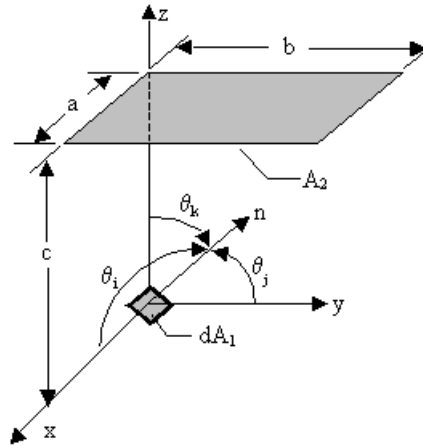


$$F_{d1-2} = \frac{1}{2\pi} \left\{ \tan^{-1} \left(\frac{1}{C} \right) + X(A \cos \Phi - C) \tan^{-1} X + \frac{\cos \Phi}{Y} \left[\tan^{-1} \left(\frac{A - C \cos \Phi}{Y} \right) + \tan^{-1} \left(\frac{C \cos \Phi}{Y} \right) \right] \right\}$$

Avec : $A=a/b$; $C=c/b$; $X=1/[A^2+C^2-2AC\cos\Phi]^{1/2}$; $Y=(1+C^2\sin^2\Phi)^{1/2}$

Φ étant l'angle entre l'horizontale et la flamme, soit $90 - \xi$

Pour une cible verticale :



$$F_{d1-2} = \frac{1}{2\pi} \left[\begin{aligned} & \tan^{-1} B \times \cos \theta_i + \tan^{-1} A \times \cos \theta_j + \frac{A \cos \theta_k - \cos \theta_i}{(1+A^2)^{1/2}} \tan^{-1} \frac{B}{(1+A^2)^{1/2}} \\ & + \frac{B \cos \theta_k - \cos \theta_j}{(1+B^2)^{1/2}} \tan^{-1} \frac{A}{(1+B^2)^{1/2}} \end{aligned} \right]$$

Avec : $A=a/c$; $B=b/c$

Notons que **le flux maximal est reçu sur la médiatrice de la face en feu** car c'est à ce niveau que la surface de flamme est maximale pour la cible.

Remarque : la présence d'un obstacle éventuel ou d'un écran entre les flammes (mur coupe-feu par exemple) et la cible peut également être prise en compte dans la détermination des facteurs de vue. Il s'agit alors de déterminer le facteur de vue de l'obstacle en question et de le soustraire au facteur de vue entre la cible et la flamme.

La corrélation utilisée est la suivante :

$$\phi_0 = \frac{\eta_r \cdot \phi_{comb}}{S_f} = \frac{\eta_r \cdot m'' \cdot A_{nappe} \cdot \Delta H_c}{S_f}$$

Avec :

- η_r : fraction radiative
- S_f : surface de la flamme (m²)
- m'' : débit masse de combustion (kg/s)
- ΔH_c : chaleur de combustion (kJ/kg),

- Anappe : surface de la nappe au sol (m²).

Comme précisé dans la méthode de calcul des effets thermiques produits dans un incendie d'entrepôt (logiciel Flumilog) - DRA-09-90977-14553A version 2, il est à noter que l'émittance moyenne Emoy sur la totalité de la hauteur de flamme est moins forte que les puissances émissives pouvant être atteintes localement, notamment en raison de l'obscurcissement de la flamme par les suies en partie haute. Sur cette base, la fraction rayonnée varie entre 35% pour les plus petits diamètres équivalents de l'ordre de 10 m et 5% pour les plus grands diamètres équivalents. Ainsi, la **fraction radiative est considérée à 0,35**.

6.2.1.5 Débit massique surfacique de combustion et chaleur de combustion

On retrouve ci-dessous le débit massique surfacique de combustion ainsi que les chaleurs de combustions pour les différents produits stockés :

Tableau 13 : Débits massiques surfaciques de combustion et chaleur de combustion retenus

Produit considéré	Débit massique surfacique de combustion (kg/m ² .s)	Chaleur de combustion (MJ/kg)	Source
Papier	0,017	17 (forme compacte)	INERIS – méthode de calcul des effets thermiques produits dans un incendie d'entrepôt (logiciel Flumilog) - DRA-09-90977-14553A version 2

6.2.1.6 Transmissivité atmosphérique

Le coefficient d'atténuation atmosphérique est calculé en utilisant la corrélation de BAGSTER :

$$\Gamma(r) = 2,02 \times (HR \times TVAP(H_2O) \times r)^{-0,09}$$

Avec :

- HR : humidité relative (fixée à 70 %)
- TVAP (H2O) = 1665 Pa à 15°C
- r : distance entre le front de flamme et la cible (m)

L'évolution de ce paramètre avec la distance entre le mur de flamme et la cible est calculée à l'aide d'un tableur.

6.2.1.7 Emissions de gaz et de fumées suite à un incendie

Les fumées toxiques liées aux incendies ne seront pas modélisées dans cette étude. En effet, le panache de fumées va s'élever sous l'effet de la chaleur. Au regard de la topographie du site et de ses alentours, les cibles présentes sont à la même altitude que celle des potentiels incendies. De plus, au vu de la nature des combustibles, les fumées toxiques seront essentiellement composées d'éléments carbonés (CO et CO₂). Ainsi, il n'y aura aucune retombée toxique au niveau du sol.

Il en est de même pour l'opacité des fumées. Avec l'élévation du panache, il n'y aura en théorie pas de perte de visibilité liée aux fumées.

6.3 Résultats – Incendie de la zone de stockage en conteneurs

6.3.1 Phénomène dangereux susceptible de se produire et cinétique associée

Le déroulement du scénario est le suivant :

- Départ de feu suite à la présence d'une source d'ignition (défaillance électrique, défaillance mécanique, travaux par point chaud, foudre, effets dominos),
- Incendie des conteneurs

Le phénomène à modéliser est donc un incendie des 2 conteneurs générant des effets thermiques et des effets toxiques liés aux fumées, sa cinétique est rapide.

6.3.2 Données et hypothèses

Les données utilisées pour la modélisation des effets thermiques sont les suivantes :

Tableau 14 : Données d'entrée pour la modélisation des effets thermiques de l'incendie de la zone stockage en conteneur

Dimension de la zone	Dimension d'un conteneur : 12 m par 2,35 m et hauteur de 2,4 m Nombre de conteneurs : 2 18 palettes maximum par conteneur de dimension 0,8 par 1,2 et présence d'une allée dans chacun des conteneurs. Dimension de stockage considérée : 11 m par 3,2 m
Présence d'un mur coupe-feu	Valorisation de la hauteur d'affaissement des parois métalliques à raison de 0,4 * 2,4 m
Nature du produit	Considéré en papier compacte.
Débit massique surfacique de combustion	0,017 kg/m ² /s (méthode de calcul des effets thermiques produits dans un incendie d'entrepôt (logiciel FLUMILOG) rapport final DRA-09-90977-14553A version 2)
Pouvoir calorifique	17 MJ/kg (méthode de calcul des effets thermiques produits dans un incendie d'entrepôt (logiciel FLUMILOG) rapport final DRA-09-90977-14553A version 2)

Hauteur de flamme	3 m basée sur un hauteur de stockage de 1,2 m (FLUMILOG - rapport final DRA-09-90977-14553A) – hauteur au sol dans chacun des conteneurs
Pouvoir émissif	29,57 kW/m ² (Approche énergétique avec prise en compte d'une fraction rayonnée de 35 % correspondant aux petits diamètres équivalents)

Il est considéré que la totalité de la surface du stockage est en feu et que les 2 conteneurs sont en feu ensemble. Cette hypothèse est majorante car la vitesse de combustion des matières est lente et il est peu probable qu'un incendie ait le temps de se propager à l'ensemble du stockage après sa détection, et avant que les équipes d'intervention n'interviennent.

6.3.3 Résultats

Les distances d'effets des flux thermiques à 1,5 m du sol sont les suivantes :

Tableau 15 : Distance d'effets thermiques – Scénario d'incendie

Seuil d'effet	Distance en mètre	
	Largeur	Longueur
SEI (3 kW/m ²)	5	9
SEL (5 kW/m ²)	4	7
SELS (8 kW/m ²)	3	5

La représentation graphique du phénomène est donnée ci-dessous :



Le seuil des effets dominos ($8\text{kW}/\text{m}^2$) sort des limites du site, cependant il n'atteint aucun bâtiment occupé par des tiers tout comme les effets létaux ($5\text{ kW}/\text{m}^2$) et létaux significatifs ($3\text{ kW}/\text{m}^2$).

D'autre part, AMCOR FLEXIBLES a en projet la création d'une extension au nord du site avant le bassin de rétention des eaux pluviales et incendie du site. L'objet du projet est d'optimiser les flux de production en intégrant notamment le stockage des produits semi-finis actuellement stockés dans ces conteneurs. Ce projet sera porté à la connaissance de l'inspection par un autre « Porter à connaissance ».

Si par ailleurs, le projet d'extension n'aboutissait pas, AMCOR FLEXIBLES étudiera tout en ayant une optimisation de ces flux de production, une nouvelle zone de stockage des produits semi-finis afin que les effets dominos restent à l'intérieur des limites.

Enfin, comme détaillé dans la suite du dossier au § 7, AMCOR FLEXIBLES a mis en place différentes mesures pour éviter la survenue de cet accident et réduire la propagation de l'accident tels que :

- *Stockage de bobines de matériaux séparés des stockages de produits inflammables*
- *Détection incendie (détection de fumée). La détection incendie du site est reliée à une télésurveillance 24/24.*
- *Maintenance préventive annuelle de la détection incendie et validation de cette installation par les assureurs et par AMCOR*
- *Dans les 2 conteneurs, pas d'appareil sous tension (éclairage et chauffage uniquement)*
- *Opérateurs formés 1ère intervention et pour certains également 2nde intervention*
- *Mise en place de plan de prévention et si nécessaire de permis feu pour les interventions par les sociétés extérieures*
- *Récupération des eaux incendie via le bassin au nord du site*
- *Présence de moyens de défense incendie (extincteurs, RIA...) au plus proche des zones à risques.*

7 MESURES DE PREVENTION ET DE PROTECTION DU SITE

7.1 Formation du personnel

Tous les opérateurs reçoivent une formation annuelle d'équipier de 1^{ère} intervention. D'autre part, entre 2 et 6 opérateurs par équipe ont également suivi une formation d'équipiers de 2^{nde} intervention représentant 19 personnes à l'échelle du site.

Le personnel utilisant les chariots de manutention sont formés et sensibilisés aux risques associés.

Par ailleurs, le site dispose de 40 personnes formées SST.

Chaque salarié reçoit une formation initiale à la sécurité, lors de son embauche. Celle-ci est révisée régulièrement afin d'assurer la maîtrise des risques sur le site. Des exercices réguliers d'évacuation sont réalisés.

7.2 Intervention des sociétés extérieures

Un plan de prévention est réalisé pour chaque sous-traitant recensant les risques apportés par l'entreprise ainsi que par le site AMCOR FLEXIBLES. Les travaux par point chaud sont réglementés sur le site via des permis de feu.

7.3 Description des moyens de surveillance, de prévention et de protection aux risques incendie et explosion

7.3.1 Surveillance des accès

L'accès au site est interdit au public. Il est totalement clôturé sur l'ensemble du périmètre. L'accès au site n'est possible que par l'enregistrement des visiteurs qui sont ensuite accompagnés tout le long de leur présence sur site.

7.3.2 Travaux par point chaud

Des consignes interdisant ou réglementant l'utilisation des points chauds, au travers des permis de feu, sont mises en place et applicables sur le site.

7.3.3 Interdiction de fumer

Il est interdit de fumer dans l'enceinte du site AMCOR FLEXIBLES, hors des zones prévues à cet effet.

7.3.4 Zones ATEX

L'entreprise a réalisé le zonage ATEX et l'adéquation du matériel du site. Le zonage ATEX et mesures associées sont toujours applicables même avec l'arrivée du présent projet.

7.3.5 Moyens de lutte contre l'incendie

Les bâtiments sont conçus et réalisés de manière à permettre en cas de sinistre, l'évacuation rapide de l'ensemble des occupants. Le site dispose d'équipiers incendie répartis entre les différents postes de travail du site.

Les installations sont équipées de moyens de lutte incendie adaptés aux risques notamment grâce aux extincteurs et RIA signalés, disposés de façon visible et avec des accès dégagés. Les dispositifs de désenfumage contribuent à l'évacuation des fumées et à l'amenée d'air. Le site dispose également d'alarmes incendie et d'installations de sprinklage positionnées au niveau des zones à risque.

Le matériel de lutte contre l'incendie est vérifié conformément à la réglementation en vigueur afin de la maintenir en état de fonctionnement.

Les machines qui utilisent des produits inflammables (dosing, 2 imprimeuses helio et 2 complexeuses) sont équipées d'un système de détection automatique (flamme ou chaleur) et d'extinction automatique au CO₂. Les systèmes sont également asservis à l'évacuation du site et sont reliés à la télésurveillance 24/24. Ils ont fait l'objet d'une validation par l'assureur AIG et AMCOR (notamment suite au résultat de lâcher réel de CO₂) et d'une maintenance préventive semestrielle.

8 REMISE EN ETAT DU SITE APRES EXPLOITATION INTEGRANT L'EXTENSION

Ce chapitre n'est valable qu'en cas de cessation complète d'activité ou en cas de cessation de l'une des installations classées, nécessitant un démontage et un enlèvement des matériels et bâtiments.

Bien entendu, en cas d'un rachat du site, de ses bâtis et éventuellement de ses activités, toutes les mesures décrites ci-dessous ne sont pas appliquées par le déposant du présent dossier.

8.1 Evacuation des déchets

La gestion des déchets sera identique à celle existante durant l'activité de l'entreprise. Ainsi, les déchets présents sur le site à la cessation d'activité seront collectés, triés puis évacués et éliminés en centres de traitements agréés dans des conditions permettant d'assurer la protection de l'environnement.

Lors de son mémoire de cessation d'activité, le responsable de l'exploitation fournira alors les bordereaux de suivi de déchets industriels comme preuves de l'élimination conforme de l'ensemble des déchets du site.

8.2 Evacuation des matières premières

En accord avec les fournisseurs, si les matières premières sont toujours utilisables, celles-ci seront reprises par eux.

Dans le cas contraire, c'est-à-dire que si les matières premières ne sont pas réutilisables ou que certains fournisseurs ne veulent pas les reprendre, elles seront assimilées à des déchets. Par conséquent, elles subiront le même traitement que celui énoncé dans le paragraphe « Gestion des déchets ».

8.3 Produits finis

Dans un premier temps, AMCOR FLEXIBLES épuisera les stocks de produits finis par la vente auprès de ses clients. D'autre part, AMCOR FLEXIBLES pourra également transférer ses stocks sur les autres sites AMCOR présents sur le territoire français.

Titre	Date	Numéro ARIA	Code NAF	Contenu	Mesures sur le site AMCOR FLEXIBLES
Rejet d'acétate d'éthyle dans une usine fabriquant des emballages métalliques légers.	12/08/2013	45789	Fabrication d'emballages métalliques légers	Dans une usine fabriquant des emballages métalliques légers, la défaillance d'un dispositif de traitement des effluents gazeux provoque le rejet à l'atmosphère de 110 t d'acétate d'éthyle. L'incident survient suite au blocage de la turbine d'aspiration de l'air pollué. D'après l'exploitant, la détérioration a été provoquée par la pénétration dans la turbine du ventilateur, de la pièce métallique conique (sifflet) reliant la gaine d'entrée d'air pollué à cette turbine. L'exploitant met en place une maintenance et des contrôles de l'ensemble des éléments mécaniques et travaille sur la fiabilisation de la pièce sifflet.	<i>Situation possible en cas de pièce avec vice de fabrication. Maintenances préventives régulières de l'incinérateur pour éviter les défaillances techniques. AMCOR fait appel au fabricant (éventuellement à un autre professionnel reconnu).</i>
Fuite de vernis dans une usine fabriquant des emballages en plastique.	18/08/2013	44355	Fabrication de plaques, feuilles, tubes et profilés en matières plastiques	Dans une usine fabriquant des emballages en plastique, le flexible (P 14 bar) alimentant en vernis la zone de production à partir d'une cuve enterrée de 24 m ³ se rompt au niveau du local pompe dans la zone de stockage ; 500 l de vernis (composé à 55 % d'acétate d'éthyle, 12 % d'éthanol, 5 % d'isopropanol et 21 % de nitrate de cellulose) se déversent dans la salle de pompes et dans la rétention, 500 l dans les tuyauteries et 3 000 l polluent le sol et les eaux souterraines. L'exploitant met en sécurité le site, nettoie la zone, vidange la cuve puis change le flexible et la pompe. D'après l'exploitant, un défaut de conception de l'installation et l'absence de sécurité sur l'installation de pompage seraient à l'origine de la fuite. Il contacte un prestataire en vue d'installer une détection de vapeur dans le local. Cette dernière pouvant indiquer une fuite pourrait être reliée à une centrale d'alerte.	<i>Pas de cuve enterrée de stockage de vernis, colle, acétate d'éthyle du site. Incident qui ne peut survenir sur le site.</i>
Incendie dans un atelier de fabrication de vernis à ongles	23/02/2015	46287	Fabrication de parfums et de produits pour la toilette	A 14h10, dans une usine de fabrication de vernis à ongles, un feu se déclare dans une cuve en inox de 500 l contenant 50 kg d'alcool et 140 kg d'acétate d'éthyle. Un opérateur est en train de remplir la cuve avec de l'acétate d'éthyle à l'aide d'un pistolet doseur. Il voit une étincelle au niveau du pistolet puis l'apparition d'une flamme. Il se protège le visage mais est brûlé au 2ème degré à une main et au 1er degré sur le front. Un de ses collègues éteint l'incendie à l'aide des extincteurs poudres. La cellule de crise est déclenchée et le personnel des zones adjacentes à l'incendie est évacué. La salle de fabrication est ventilée une nuit entière pour éliminer les gaz de combustion d'alcool et d'acétate et supprimer tout risque lié aux émanations pour les opérateurs. Les dommages matériels sont estimés à 15 000 €. Le contenu de la cuve de fabrication, les fûts d'acétate d'éthyle et les fabrications en cours présents au moment du sinistre sont traités en tant que déchets dangereux. Un apport d'énergie sous forme d'électricité statique a entraîné l'inflammation des vapeurs d'alcool et d'acétate. Des opérateurs signalent qu'ils avaient déjà vu des étincelles sur les pistolets dans cette zone, mais n'avaient pas partagé l'information. L'absence de mise à la terre de la cuve de fabrication et des fûts d'acétate pourrait être à l'origine de l'accident. Seule la pompe de	<i>Mise à la terre pour toutes les préparations avec des produits inflammables. Maintenance préventive mensuelle des liaisons équipotentielles. Check-list de vérification des machines (dont risque incendie : statisme...) en début de chaque poste. Formation de tous les opérateurs au risque incendie et aux actions préventives. Les opérateurs sont équipés de chaussures ESD et testent 1 fois par jour leur chaussures pour vérifier qu'elles sont conductrices. Les vêtements des opérateurs et les blouses du personnel des bureaux et des visiteurs sont 100% coton ou majoritairement coton.</i>

Titre	Date	Numéro ARIA	Code NAF	Contenu	Mesures sur le site AMCOR FLEXIBLES
				<p>distribution avait été mise à la terre. Par ailleurs, le tuyau d'air comprimé d'alimentation de la pompe était en matériau électrostatique. L'opérateur ne portait ni vêtements antistatiques ni EPI risque chimique. Il n'existait pas de maintenance préventive des systèmes de mise à la terre pour garantir leur efficacité dans le temps. L'exploitant fait réaliser un audit de ses équipements de sécurité par des experts en ATEX : contrôle de tous les circuits de mise à la terre, expertise des pistolets de dosage pour vérifier l'existence d'une défaillance. Il met en place un plan d'action comportant notamment :des améliorations des procédures et de la formation : rédaction d'une procédure de mise à la terre des équipements (cuve, pompe, fûts) incluant une méthodologie de contrôle, formation technique des opérateurs de fabrication ciblée sur la sécurisation du poste de travail des améliorations des équipements pour limiter le risque électricité statique : remplacement du tuyau de la pompe par un tuyau dissipateur, mise à disposition d'EPI antistatiques (chaussures et gants dissipateurs, vêtements en coton...)des améliorations des moyens de protection des opérateurs : recherche d'EPI compatibles risque chimique et risque incendie. L'exploitant décide également de : maintenir à tout moment une hygrométrie de 50% dans l'atelier pour contrôler le risque lié à l'électricité statique ; créer un nouveau box de pesée avec aspiration pour limiter la zone ATEX ; remplacer un broyeur par du matériel ATEX ; améliorer les procédés de nettoyage des cuves de fabrication.</p>	<p><i>Les chiffons utilisés pour les produits inflammables sont majoritairement en coton et fibres naturelles.</i></p> <p><i>La conductivité des sols est contrôlé. Tous les chariots sont équipés de chaînes pour dissiper les potentielles charges électrostatiques.</i></p> <p><i>Contrôle annuel par un organisme de contrôle. Zonage ATEX effectué et matériel adéquate dans la zone de préparation de colle et autour des machines de complexage.</i></p> <p><i>Action en cours pour réduire les débits de distribution des produits inflammables (réduction du risque de statisme).</i></p>

Titre	Date	Numéro ARIA	Code NAF	Contenu	Mesures sur le site AMCOR FLEXIBLES
Explosion d'un fût sur un site de conditionnement de produits chimiques.	21/05/2015	46663	Commerce de gros de produits chimiques	<p>Sur un site de stockage et conditionnement de produits chimiques, un fût métallique de 200 l d'acétate d'éthyle (solvant facilement inflammable) explose vers 9h40 alors qu'un employé débute son remplissage à l'aide d'une canne plongeante. L'explosion provoque un départ de feu au niveau du fût. L'employé, bien que choqué, coupe la vanne d'alimentation. Deux employés se trouvant à proximité de la chaîne d'enfûtage actionnent les canons à eau et éteignent le foyer en 3 minutes. Le POI est déclenché et les pompiers alertés. Un périmètre de sécurité est établi et 30 employés sont confinés dans la zone des bureaux. L'installation est mise en sécurité et les fûts endommagés par l'explosion sont dégazés. L'employé en charge de l'enfûtage se trouvait à 7 m du fût car il descendait de la plateforme de conditionnement après avoir lancé l'enfûtage. Pris en charge par les secours pour examen auditif, aucune lésion n'est constatée. L'intervention se termine vers 11h30. Les dommages se limitent aux fûts proches et cannes d'enfûtage. Un peu moins de 100 l d'acétate d'éthyle a brûlé. Les premières constatations montrent que le fût accidenté contient des morceaux de verre d'origine inconnue, que son couvercle est déchiré et son fond bombé. L'origine de l'explosion se trouve donc à l'intérieur du fût. Faute de défaut électrique détecté après l'accident, l'exploitant privilégie l'hypothèse d'une vitesse de remplissage trop rapide au démarrage. Celle-ci aurait favorisé la formation de vapeurs explosives à l'intérieur du fût, ainsi que l'apparition d'électricité statique en atmosphère ambiante sèche (humidité < 60 %) malgré la mise à la terre qui a fonctionné (le remplissage est impossible sans). L'exploitant procède à un audit ATEX de l'enfuteuse et étudie une solution de réduction de la vitesse de remplissage au démarrage.</p>	<p><i>En complément des mesures déjà précitées. Pour la colle, le remplissage se fait par gravité donc vitesse réduite sur ce produit très visqueux. De l'acétate d'éthyle est ajouté pour la préparation, à l'aide d'un pistolet. La vitesse de distribution est réduite (< 1m/s) et ne peut pas être modifiée par les opérateurs.</i></p>
Incendie dans une usine d'emballages métalliques	06/07/2015	46816	Fabrication d'emballages métalliques légers	<p>Un feu se déclare vers 7h20 sur un distillateur à solvant (acétate d'éthyle principalement) dans un local de 30 m² d'une usine d'emballages métalliques. Le dispositif de sprinklage se déclenche. Les employés du site et ceux d'entreprises proches évacuent. Le réseau d'eaux usées est obturé pour éviter tout rejet à l'extérieur. Le personnel administratif réintègre les locaux à 8h20. Des traces de solvant (1 à 2 ppm) sont relevées dans des habitations proches. L'intervention s'achève à 12h30. Les eaux d'extinction sont pompées et envoyées en filière spécialisée. Le distillateur, qui sert à recycler le solvant, est consigné et les solvants usagés seront évacués. Une surchauffe du distillateur serait à l'origine de l'événement.</p>	<p><i>Aucun changement dans le cadre du projet sur l'activité distillation (pas de distillation sur les colles et déchets de colles).</i></p>
Explosion de cuve dans une entreprise de distribution de produits chimiques	21/03/2018	51263	Commerce de gros de produits chimiques	<p>Vers 10 h, lors du nettoyage, par 2 sous-traitants, d'une cuve extérieure enterrée pouvant contenir 35 m³ d'acétate d'éthyle, une explosion se produit dans une entreprise de distribution de produits chimiques. Au moment de l'explosion, la trappe d'accès à la cuve est ouverte. L'exploitant déclenche le POI. Une cinquantaine de pompiers met en place un</p>	<p><i>Aucun changement dans le cadre du projet sur les cuves d'acétate d'éthyle. Analyse des MTD applicables aux cuves intégrées dans le dossier de réexamen de décembre 2021.</i></p>

Titre	Date	Numéro ARIA	Code NAF	Contenu	Mesures sur le site AMCOR FLEXIBLES
				<p>rideau d'eau autour des cuves. Les sous-traitants sont grièvement brûlés. Un périmètre de sécurité de 500 m est mis en place et 12 personnes sont évacuées. Des canalisations sont endommagées. Les élèves de 3 écoles voisines sont confinés. Le trafic ferroviaire est interrompu. Vers 11h45, la circulation des trains est rétablie. Le confinement est levé. La cuve à l'origine de l'explosion est inertée avec de l'eau. Les mesures d'urgence : L'acétate d'éthyle a une odeur caractéristique fruitée. C'est un solvant très volatil utilisé dans les vernis à ongles, comme agent de saveur dans la pâtisserie ou les limonades ou comme agent pour décaféiner le café. Il est présent en faible quantité à l'état naturel dans le vin ou le rhum. L'inspection des installations classées, présente sur les lieux, rédige un arrêté préfectoral de mesures d'urgences qui est signé le soir même. L'exploitant procède aux mesures suivantes : interdiction d'effectuer tout dépotage ou empotage au niveau des 12 cuves enterrées de liquides inflammables ainsi que toute opération de transfert vers la zone de conditionnement tant que la mesure de niveau et les détecteurs de fuite des cuves ne sont pas opérationnels ; remise en service du fonctionnement des dispositifs de sécurité de l'ensemble des cuves ; mise en place d'une surveillance journalière du puisard associé à la zone de stockage enterrée ; interdiction de réaliser des opérations de nettoyage et d'inertage sur l'ensemble des cuves de liquides inflammables en l'absence de révision des procédures de maîtrise d'exploitation et de maintenance ; réaliser une inspection visuelle et un contrôle d'étanchéité des compartiments de la cuve accidentée. Que s'est-il passé ? Les 2 intervenants ont commencé une opération de nettoyage de la cuve enterrée en vue d'un changement d'affectation à 8h30. Ce jour-là, la météo est propice à l'apparition d'électricité statique. Ils ont démonté les canalisations reliées à la cuve, puis le couvercle de la cuve. Au moment de l'explosion, le couvercle avait été soulevé par un trépied et les sous-traitants avaient introduit le flexible de pompage dans la cuve. Les causes suivantes sont constatées : défaut de mise à la terre du trou d'homme ; non obturation des brides (afin de limiter les émissions de vapeur) ; absence d'extraction des vapeurs dans la cheminée. Ces dispositions étaient inscrites dans le plan de prévention et dans le mode opératoire du prestataire.</p> <p>D'autres hypothèses sont avancées : une connaissance insuffisante des risques de l'intervention par les intervenants ; une préparation insuffisante de l'intervention par l'exploitant et le sous-traitant ; un défaut de contrôle de l'explosimétrie au niveau du chantier ; l'ignition de l'explosion a pu être provoquée par un choc par contact lors de la levée du couvercle du trou d'homme ou par l'utilisation d'outil « non-étincelant » ou de flexible non ATEX ou par la présence d'un téléphone portable.</p> <p>Actions correctives : révision de la procédure de sélection des prestataires pour les travaux dangereux ; établissement de nouvelles règles pour la gestion des plans de prévention ; renforcement de la surveillance des prestataires ; consignation des téléphones portables.</p>	<p><i>Présence d'un zonage ATEX sur site.</i></p> <p><i>Gestion des interventions sous-traitante par plan de prévention et permis de feu si nécessaire.</i></p> <p><i>Procédure de travail en milieu confiné si nécessaire (avec ventilation ATEX, mesure de l'air en continu avec équipement ATEX et contrôlé tous les 6 mois)</i></p>

Titre	Date	Numéro ARIA	Code NAF	Contenu	Mesures sur le site AMCOR FLEXIBLES
Intoxication dans une usine de caoutchouc	28/08/2018	52128	Fabrication d'autres articles en caoutchouc	<p>Vers 17h35, une intoxication collective se produit dans une usine spécialisée dans la fabrication d'articles en caoutchouc. Les secours évacuent 31 employés. Les pompiers déclenchent le système SINUS dans le cadre du plan ORSEC. Le produit serait de l'acétate d'éthyle et de la butanone. Parmi les 11 employés intoxiqués, 3 sont transportés à l'hôpital. L'intoxication serait due à un dysfonctionnement sur une machine.</p>	<p><i>En cas de dysfonctionnement, personnel présent en continu donc arrêt rapide possible afin de limiter la propagation de potentielle vapeur source d'intoxication.</i></p> <p><i>Présence de détecteur LIE pour éviter le risque d'explosion sur les machines.</i></p> <p><i>Si les extractions des machines ne fonctionnent pas, alarmes et arrêt des machines.</i></p> <p><i>Pour la préparation des colles, en plus du bras d'extraction, l'opérateur qui prépare la colle porte un masque pour le risque chimique.</i></p>

Titre	Date	Numéro ARIA	Code NAF	Contenu	Mesures sur le site AMCOR FLEXIBLES
Incendie dans une usine d'impression sur supports plastique ou aluminium	24/06/2019	53848	Fabrication de plaques, feuilles, tubes et profilés en matières plastiques	<p>Vers 17h40, un feu se déclare dans une cuve de nettoyage des bacs à encre contenant 200 l d'acétate d'éthyle dans un bâtiment d'une usine d'impression sur supports plastique ou aluminium de 5 000 m². L'incendie se propage dans les fûts de stockage voisins en raison de l'inflammabilité des solvants présents. Le bâtiment contient 60 m³ d'encres, d'acétate d'éthyle et d'alcool isopropylique. Les 50 salariés présents sont évacués. Par précaution, des sociétés proches confinent leur personnel. Un important dispositif de pompiers intervient au moyen de mousse et de lances à eau. Le bâtiment en flamme est séparé du local de stockage des encres par un mur coupe-feu. Le dispositif d'inertage au CO₂ présent dans ce local se déclenche, permettant sa préservation ainsi que celle du reste de l'usine. L'incendie est éteint le lendemain à 14h35. Les pompiers ventilent les lieux avant de quitter le site vers 18 h. Le volume d'eaux d'extinction utilisé est estimé à 600 m³. Ces eaux ainsi que les mousses utilisées rejoignent un canal de dérivation de l'HUISNE longeant le site. Un barrage de paille est mis en place sur ce canal, peu efficace compte tenu du faible niveau d'eau de ce dernier. Lors de sa visite sur site, l'inspection des installations classées ne constate aucune mortalité de poissons ni au niveau du canal, ni au niveau de l'HUISNE. Les eaux d'extinction sont restées confinées avec les mousses dans la partie du canal située au niveau du site. Des résidus noirâtres dus aux matières brûlées sont également présents. Une partie des encres a coagulé au fond du canal. Ces eaux stagnantes sont pompées et évacuées vers un centre de traitement spécialisé. Le canal est curé sur plusieurs dizaines de mètres. L'usine est à l'arrêt car l'atelier impacté est nécessaire à son fonctionnement. Les 2 ateliers sont redémarrés le 08/07. Compte tenu de la nature des produits mis en cause et de la présence de boulettes d'encre sur les sols autour de l'usine, l'inspection des IC propose au préfet un arrêté de mesures d'urgence imposant notamment une analyse des retombées des fumées dans l'environnement. Selon l'exploitant, un chariot aurait arraché la prise de terre de la cuve de nettoyage. La dépose d'une pompe ATEX aurait déclenché le feu, les fortes températures extérieures constituant un phénomène aggravant. L'exploitant prend les mesures suivantes : doublement des prises de terre par de l'aérien ; isolement du transformateur 1 250 KWh en limite de propriété ; climatisation du local ; installation d'un mur coupe-feu 6 h avec dépassement toiture ; achat d'une machine nettoyant les encrers à base aqueuse.</p>	<p><i>En complément des mesures déjà précitées. Nettoyage des métiers non réalisés au niveau du complexage</i></p> <p><i>les cuves de colle font environ 330 L (mélange avec acétate d'éthyle) au niveau des métiers à colle</i></p> <p><i>Présence d'un bassin récupérant l'ensemble des eaux pluviales et potentiellement incendie par un système de fermeture du bassin.</i></p> <p><i>Fermeture automatique en cas de détection incendie sur le site. La zone de préparation des colles et tout l'atelier de production où se trouve les complexeuses sont sous sprinkler. Les 2 complexeuses possèdent également une détection et extinction automatique au CO₂ en cas d'incendie.</i></p> <p><i>Tous les opérateurs reçoivent une formation annuelle d'équipier de 1^{ère} intervention et certains (entre 2et 6 par équipe) également une formation d'équipier de 2^{nde} intervention. Manipulation avec des chariots / personnel formé et sensibilisé au risque associé</i></p>

Titre	Date	Numéro ARIA	Code NAF	Contenu	Mesures sur le site AMCOR FLEXIBLES
Feu dans une usine d'emballages plastiques	13/01/2016	47595	Fabrication de plaques, feuilles, tubes et profilés en matières plastiques	<p>Vers 20 h, dans une entreprise spécialisée dans la fabrication et l'impression d'emballages plastiques, un feu se déclare dans un entrepôt contenant 300 t de bobines de polyéthylène, polypropylène et polyamide au sein d'un bâtiment de 12 000 m². L'incendie menace de se propager à une zone de stockage de 40 000 l de solvant de la partie production. Un important panache de fumée se développe, visible à plusieurs kilomètres. Les secours mettent en place plusieurs lances sur le bâtiment embrasé et en protection sur la zone de production. Les énergies sont coupées. La coupure électrique entraîne un épandage sur 30 m² d'éthanol et d'acétate d'éthyle dans un local. Ce dernier est recouvert d'un tapis de mousse et ventilé, des relevés d'explosimétrie sont effectués. L'incendie est maîtrisé vers 1h30 le lendemain. Une équipe reste sur place pour la surveillance jusqu'au matin. Les 25 personnes évacuées sont légèrement incommodées par les fumées. La production ne peut pas reprendre, les utilités n'étant plus disponibles pour le fonctionnement des 13 machines de l'entreprise (courant, gaz, vapeur, air comprimé) ; 140 personnes sont en chômage technique. La quantité de matière première détruite représente 2 semaines de production ; 500 cylindres d'impression gravés sont perdus et doivent être refaits. Après sécurisation d'un entrepôt inoccupé pour stocker les matières premières et reconstitution des réseaux d'utilités détruits, l'activité reprend le 15/02. La cause de l'incendie n'est pas déterminée, la seule activité de l'entrepôt consistant en de la manutention, il n'y a aucun appareil sous tension et les sources d'éclairages sont protégées. La police scientifique procède à l'audition de tous les personnels présents.</p>	<p><i>Mesures de lutte contre incendie notamment au niveau des conteneurs</i> <i>Les stockages de bobines de matériaux sont séparés des stockages de produits inflammables. Ils possèdent tous une détection incendie (détection de fumée). La détection incendie du site est reliée à une télésurveillance 24/24. Maintenance préventive annuelle de la détection incendie.</i> <i>Dans les 2 conteneurs pas d'appareil sous tension (éclairage et chauffage uniquement).</i> <i>Dans les autres locaux de stockage, pas de charge de chariot sans surveillance.</i> <i>Formation EPI et ESI du personnel. Extincteurs et RIA dans les zones de stockages de bobines.</i></p>

Titre	Date	Numéro ARIA	Code NAF	Contenu	Mesures sur le site AMCOR FLEXIBLES
Incendie dans une usine d'emballages plastiques	29/06/2016	48237	Fabrication d'emballages en matières plastiques	<p>Un feu se déclare vers 16h25 dans un bâtiment de stockage de 900 m² d'une usine d'emballages plastiques. Un important panache de fumée noire est visible à plusieurs kilomètres, 50 personnes se trouvant sur une zone de jeux pour enfants sont évacuées. Les pompiers éteignent l'incendie vers 22h10. L'un d'eux se blesse au cours de l'intervention. Dans le sinistre, 90 t de bobines de plastique type PET et polystyrène sont détruites. L'outil de production et la zone administrative sont épargnés.</p>	<p><i>Mesures de lutte contre incendie notamment au niveau des conteneurs</i> <i>Les stockages de bobines de matériaux sont séparés des stockages de produits inflammables. Ils possèdent tous une détection incendie (détection de fumée). La détection incendie du site est reliée à une télésurveillance 24/24. Maintenance préventive annuelle de la détection incendie.</i> <i>Dans les 2 conteneurs pas d'appareil sous tension (éclairage et chauffage uniquement).</i> <i>Dans les autres locaux de stockage, pas de charge de chariot sans surveillance.</i> <i>Formation EPI et ESI du personnel. Extincteurs et RIA dans les zones de stockages de bobines.</i></p>