


NOTICE DE PRÉSENTATION ET RÉSUMÉS NON TECHNIQUES


ÉTUDE D'IMPACT ET ÉTUDE DE DANGERS

**EMSUR FRANCE SPO
FABRICATION ET EMBALLAGES SOUPLES
BALLEE (53)**

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 2 sur 30

SOMMAIRE

PRESENTATION NON-TECHNIQUE	4
1 IDENTITÉ DU DEMANDEUR	5
2 CLASSEMENT RELATIF AUX NOMENCLATURES DES INSTALLATIONS CLASSÉES ET AU TITRE DE LA LOI SUR L'EAU	6
2.1 INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT (ICPE)	6
2.2 CLASSEMENT DU SITE PAR RAPPORT À LA DIRECTIVE SEVESO	10
2.3 CLASSEMENT DU SITE PAR RAPPORT À LA DIRECTIVE IED	11
2.4 INSTALLATIONS, OUVRAGES, TRAVAUX ET AMÉNAGEMENTS DITS « IOTA » RÉALISÉS EN VERTU DE LA LOI SUR L'EAU	11
3 PRESENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT ET DU PROJET	12
3.1 HISTORIQUE DU SITE	12
3.2 SITUATION DE L'ÉTABLISSEMENT ET DU SITE	12
3.3 SITUATION CADASTRALE	13
3.4 OCCUPATION BÂTI DU SITE	13
3.5 AMÉNAGEMENTS EXTÉRIEURS	14
3.6 ÉQUIPEMENTS POUR LA SÉCURITÉ	15
4 ACTIVITÉS	16
4.1 MOYENS MATÉRIELS	16
4.2 EXTRUSION	16
4.3 GRAVURE ET LAVAGE DES MANCHONS ÉLASTOMÈRES (PRÉPARATION DES CLICHÉS)	17
4.4 INSTALLATION DE MÉLANGE À FROID DES LIQUIDES INFLAMMABLES (ATELIER IMPRESSION)	17
4.5 PROCÉDÉ D'IMPRESSION PAR FLEXOGRAPHIE (ATELIERS SACHERIE, IMPRESSION ET EXTRUSION)	17
4.6 PROCÉDÉ D'IMPRESSION PAR HÉLIOGRAVURE (ATELIER IMPRESSION)	18
4.6.1 Descriptif du procédé	18
4.6.2 Fondeur associé à la ligne d'impression héliogravure	19
4.7 COMPLEXAGE (ATELIER IMPRESSION)	19
4.8 DÉCOUPE (ATELIER BOBINAGE)	19
4.9 SOUDURE (ATELIER SACHERIE)	20
4.10 OPÉRATIONS ANNEXES	20
4.10.1 Atelier Impression	20
4.10.2 Atelier Extrusion : ligne de recyclage de plastiques	21
4.10.3 Oxydateur thermique (en extérieur façade ouest de l'Atelier Impression)	22
5 UTILITÉ ET INSTALLATIONS ANNEXES	23
5.1 PROCÉDÉS DE CHAUFFAGE UTILISANT COMME FLUIDE CALOPORTEUR DES CORPS ORGANIQUES COMBUSTIBLES	23
5.2 ENERGIE ÉLECTRIQUE	24
5.3 INSTALLATION DE COMBUSTION	24
5.4 STOCKAGE DE GAZ INFLAMMABLES LIQUÉFIÉS	25
5.5 COMPRESSEURS D'AIR	25
5.6 ATELIERS DE CHARGE ACCUMULATEURS	25
5.7 INSTALLATIONS DE PRODUCTION DE FROID	26
5.8 ZONE DE STOCKAGE SOLVANTS ET VERNIS	26
5.9 GESTION EAUX PLUVIALES	28

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 3 sur 30


5.10	MOYENS HUMAINS.....	30
------	---------------------	----

LISTE DES FIGURES

Figure 1	: Implantation de l'établissement EMSUR France SPO	12
Figure 2	: Localisation des bâtiments	15
Figure 3	: Schéma du procédé d'extrusion par soufflage de gaine	16
Figure 4	: Schéma de principe procédé d'impression par flexographie	18
Figure 5	: Schéma de principe procédé d'impression par héliogravure	18
Figure 6	: Schéma de principe procédé de complexage	19
Figure 7	: Zone d'implantation de la cuve enterrée à 3 compartiments	21
Figure 8	: Schéma de la machine KAG	21
Figure 9	: Aperçu du nouvel incinérateur sur le site de EMSUR France SPO	22
Figure 10	: Synoptique de captation des rejets COV vers l'incinérateur	23
Figure 11	: Plan technique de la zone de stockage solvants/verniss	27
Figure 12	: Signalement des événements associés aux cuves de stockage	28
Figure 13	: Présentation des bassins versants sur site	29
Figure 14	: Plan de recollement des eaux de ruissellement parties haute et basse du site vers le bassin d'orage existant	30

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1	: Classement ICPE du site.....	10
Tableau 2	: Classement IED du site EMSUR SPO	11
Tableau 3	: Classement futur proposé en référence à la nomenclature des IOTA	11
Tableau 4	: Répartition des surfaces sur le site de production	13
Tableau 5	: Caractéristiques des principaux bâtiments existants ou projetés du site.....	14
Tableau 6	: Quantité de fluide présente sur le site	23
Tableau 7	: Description des transformateurs	24
Tableau 8	: Installations de combustion	25
Tableau 9	: Inventaire des compresseurs d'air sur site	25
Tableau 10	: Puissance totale de charge présente sur le site	26
Tableau 11	: Répartition théorique des surfaces	29

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 4 sur 30

PRESENTATION NON-TECHNIQUE

L'entreprise EMSUR FRANCE SPO, spécialisée dans la fabrication des emballages flexibles, réalise sur son site de VAL-DU-MAINE la transformation, l'impression et la découpe de films d'emballages plastiques souples. Ces activités relèvent des installations classées pour la protection de l'environnement.

L'établissement est soumis à autorisation pour son activité de reproduction graphique par flexographie et héliogravure, visée sous la rubrique n°2450 au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement. L'exploitation des installations nécessitant une consommation de solvants supérieure à 200 tonnes par an, le site est également concerné par la rubrique n°3670 de la nomenclature qui le classe ainsi comme exerçant une activité IED.

Le site possède actuellement un arrêté préfectoral en date du 15 janvier 2001 qui a été complété par les arrêtés suivants :


- ✓ Arrêté préfectoral du 28 mai 2003 autorisant les chaudières, le dépôt de propane et le procédé de chauffage par fluide caloporteur ;
- ✓ Arrêté préfectoral du 12 janvier 2009 relatif à la mise en place d'un Schéma de Maîtrise des Emissions (SME)
- ✓ Arrêté préfectoral du 11 janvier 2012 fixant des prescriptions complémentaires à l'arrêté du 15 janvier 2001 modifié autorisant la société à poursuivre l'exploitation, après régularisation et extension, d'une installation de fabrication, d'impression et de façonnage de films et sachets en matière plastique souple
- ✓ **Arrêté préfectoral du 09 juillet 2014 fixant les garanties financières et demandant une analyse des risques sur une partie des installations exploitées au sein du site de Ballée ;**
- ✓ **Arrêté préfectoral du 03 avril 2012 autorisant les sociétés EMSUR SPO et SPOEX à poursuivre l'exploitation, après régularisation et extension, d'une installation de fabrication, d'impression et de façonnage de films et sachets en matière plastique souple.**

De profondes évolutions ont eu lieu sur le site de Ballée, depuis son arrêté d'autorisation soumis à enquête publique, notamment une augmentation des capacités de consommation de solvants organiques, constituant une modification substantielle au sens de l'article R181-46 du code de l'environnement.

Ces évolutions se sont accompagnées d'investissements, d'une part en matériels de production, et d'autre part, en équipements permettant d'améliorer la gestion des risques afférents aux procédés et à l'exploitation des installations.

Ainsi, l'établissement dépose donc une nouvelle demande d'autorisation d'exploiter pour EMSUR France SPO SAS détaillant les évolutions liées à l'extension des capacités de production de l'établissement et en vue de régulariser sa situation par rapport à l'exploitation de ses équipements de reprographie à encres solvantées.

Le site est nouvellement soumis à enregistrement pour les rubriques 2661-1 et 2661-2 (transformation de matières plastiques par extrusion et procédé mécanique), 2662 (stockage de matières plastiques) et 4331 (stockage de liquides inflammables), et à déclaration pour les rubriques 1185 (gaz à effet de serre fluorés dans équipements frigorifiques ou climatiques), 1510 (stockage de matières combustibles), 1978 (solvants organiques – Directives IED), 2445 (transformation papier/carton) et 2910 (installation de combustion).

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 5 sur 30

1 IDENTITÉ DU DEMANDEUR

Raison Sociale :	EMSUR France SPO
Forme juridique :	Société par actions simplifiée
Capital social :	5 000 000 €
Adresse du siège social :	EMSUR France SPO Rue Julienne Robert 53340 BALLEE
Adresse du site :	Rue Julienne Robert 53340 BALLEE
Téléphone :	02 43 98 42 38
N° SIRET :	556 750 248 000 24
N° SIREN :	556 750 248
Code APE :	2221 Z
Domaine d'activité :	Extrusion, Impression, complexage et découpage d'emballages en plastique souple
Date de création du site :	1967
Superficie totale et parcelles cadastrales :	48 716 m ² Secteur C et AB : n°242 et 243, n°447, 448 et n°546.
Signataire du présent dossier :	M. Olivier GOBIN
Agissant en qualité de :	Directeur Général
Personnes en charge du dossier :	Mme Karine PETITJEAN,
Agissant en qualité de :	Responsable QHSE

Emsur est la division du Groupe Lantero qui s'occupe de la fabrication d'emballages souples pour des solutions de packaging destinées principalement au secteur alimentaire en impressions héliogravure ou flexographie. Les technologies d'impression comprennent l'impression QR et Ink-jet. La division dispose de plusieurs usines de production en Europe et en Amérique.

Avec les autres divisions du Groupe Lantero: Coexpan, Leca Graphics et EstellaPrint, Emsur est un des leaders de son marché pour la fabrication d'emballage souple principalement dans le secteur alimentaire.

La société EMSUR France SPO développe des solutions de packaging, fabrique et imprime des films et feuilles flexibles pour l'emballage de denrées alimentaires. L'établissement est d'ailleurs certifié EN 15593 : 2008 pour son système de management de l'hygiène dans le domaine de la fabrication des emballages alimentaires.

2 CLASSEMENT RELATIF AUX NOMENCLATURES DES INSTALLATIONS CLASSÉES ET AU TITRE DE LA LOI SUR L'EAU

2.1 INSTALLATIONS CLASSÉES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT (ICPE)

Les activités EMSUR France SPO, sont régies par la réglementation relative aux Installations Classées pour la Protection de l'Environnement. Les différentes rubriques d'installations classées présentes sur le site sont récapitulées dans le tableau ci-dessous.

Classement de l'AP d'autorisation du 11 janvier 2012				Modifications apportées à la réglementation	Modifications apportées à l'activité	Mise à jour du Classement demandée			
Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime actuel			Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime futur
				Rubrique modifiée Rubrique anciennement rubrique 4802 transférée par le Décret n°2018-900 du 22 octobre 2018	Activité modifiée : Installation de production de froid : 44 éléments d'équipements clos en exploitation dont 29 ont une capacité individuelle supérieure à 2 kg Les 33 équipements représentent 298,65 kg cumulés	1185-2.a	Gaz à effet de serre fluorés visés à l'annexe I du règlement (UE) n°517/2014 relatif aux gaz à effet de serre fluorés et abrogeant le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009 (fabrication, emploi, stockage). 2. Emploi dans des équipements clos en exploitation. a) Équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg, la quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 300 kg (DC)	298,65 Kg	NC
				Rubrique modifiée par les Décrets n° 2006-678 du 8 juin 2006, n° 2010-367 du 13 avril 2010 et Décret n°2020-1169 du 24 septembre 2020, article 1er et annexe I	Activité modifiée : Dimensions du magasin (5) : l = 60 m, L = 50 m et h = 10 m Le volume du magasin est 30 000 m³ Le stockage maximal dans le magasin est : 4 604 tonnes. Dimension du chapiteau matières PE (l) l = 10 m, L = 35 m et h = 3,8 m Le volume du chapiteau 1 330 m³ Le stockage maximal dans le chapiteau est : 116,9 tonnes Dimensions du chapiteau négoce (4) l = 10 m, L = 20 m et h = 3,8 m Le volume du chapiteau 760 m³. Le stockage maximal dans le chapiteau est : 11,6 tonnes	1510-2.c	Entrepôts couverts (stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans des), à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant, par ailleurs, de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts frigorifiques. 2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant : c) Supérieur ou égal à 5 000 m³ mais inférieurs à 50 000 m³ (DC)	4 732,5 tonnes dans 32 090 m³	DC
				Rubrique créée par le Décret n° 2019-1096 du 28 octobre 2019	Activité modifiée : La quantité maximale des solvants appliqués aux procédés d'impression graphique et de complexage (avec nouvelle complexeuse en projet) : 3 188 kg/j Nombre de jours travaillés est 300 j/an, soit une quantité consommée de : 956,4 t/an La quantité des solvants recyclés sur site est : 282,04 t/an Quantité maximale des solvants consommée est 956,4 t/an – 282,04 t/an Soit 674,56 t/an	1978-3.a	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/ UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 3.a) Autres unités d'héliogravures, flexographie, impression sérigraphique en rotative, contre collage ou vernissage, lorsque la consommation de solvant (1) est supérieure à 15 t/an. (D) (1) Quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation.	674,3 t/an	D

Classement de l'AP d'autorisation du 11 janvier 2012				Modifications apportées à la réglementation	Modifications apportées à l'activité	Mise à jour du Classement demandée			
Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime actuel			Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime futur
				Rubrique créée par le Décret n° 2019-1096 du 28 octobre 2019	Activité modifiée : Quantité maximale de solvants organiques appliqués à l'activité de nettoyage : - Nettoyage des anilox : 0,26 t/an , - Nettoyage des formes des imprimeuses : 4,5 t/an , - Nettoyage des machines et encriers : 225,6 t/an , Aucun recyclage de ces solvants n'est réalisé sur site. Quantité maximale des solvants consommés est : 230,4 t/an .	1978-5	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/ UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 5. Autres nettoyages de surface, lorsque la consommation de solvant ⁽¹⁾ est supérieure à 2 t/ an (D) ⁽¹⁾ Quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation.	230,4 t/an	D
				Rubrique créée par le Décret n° 2019-1096 du 28 octobre 2019	Activité modifiée : Quantité maximale des encres fabriquées par an est 84,3 tonnes .	1978-17	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/ UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 17. Fabrication de mélanges pour revêtements, de vernis, d'encres et de colle, lorsque la consommation de solvant ⁽¹⁾ est supérieure à 100 t/ an (D) ⁽¹⁾ Quantité totale de solvants organiques utilisée dans une installation par année, moins les composés organiques volatils récupérés en vue de leur réutilisation.	84,3 t/an	NC
				Rubrique modifiée par le Décret n°2021-1558 du 2 décembre 2021	Activité modifiée : Quantité de matière papier (bobines banderoles) susceptible d'être découpée est de 19 t/j	2445-2	Transformation du papier, carton La capacité de production étant : 2) supérieure à 1 t/j, mais inférieure ou égale à 20 t/j (D)	19 t/j	D
2450-2.a	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique par procédés de flexographie et d'héliogravure	Quantité totale d'encres et solvants consommés pour revêtir le support : 2 300 kg/j	A	Rubrique modifiée par le Décret n°2017-1595 du 21 novembre 2017 et le Décret n°2018-900 du 22 octobre 2018	Activité modifiée : Atelier impression ② : Quantité totale d'encres et solvants consommés pour revêtir le support : 3 188 kg/j Quantité totale consommée des colles et Hot Melt, sur installations d'impression et de complexage, est : 632 kg/j. 3 188 + 632 / 2 = 3 504 kg/j	2450-A	Imprimeries ou ateliers de reproduction graphique sur tout support tel que métal, papier, carton, matières plastiques, textiles, etc. utilisant une forme imprimante : A. Offset utilisant des rotatives à séchage thermique, héliogravure, flexographie et opérations connexes aux procédés d'impression quels qu'ils soient comme la fabrication de complexes par contre collage ou le vernissage si la quantité totale de produits consommée pour revêtir le support est : a) supérieure à 200 kg/j (A - 2) Nota. Pour les produits qui contiennent moins de 10% de solvants organiques au moment de leur emploi, la quantité à retenir pour établir le classement correspond à la quantité consommée dans l'installation, divisée par deux.	3 504 kg/j	A - 2
2564-2	Nettoyage, dégraissage des matières plastiques avec des produits organohalogénés ou des solvants organiques	Volume des cuves de traitement est : 1 400 l	DC	Rubrique modifiée par le Décret n° 2006-646 du 31 mai 2006, par le Décret n° 2006-678 du 8 juin 2006, par le Décret n° 2013-1205 du 14 décembre 2013 et par le Décret n°2019-292 du 9 avril 2019	Activité supprimée L'activité de nettoyage est classée sous la rubrique 3670.	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet

Classement de l'AP d'autorisation du 11 janvier 2012				Modifications apportées à la réglementation	Modifications apportées à l'activité	Mise à jour du Classement demandée			
Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime actuel			Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime futur
2661-1	Transformation de matières plastiques par extrusion	La quantité de matière est de : 8,4 T/j	D	Rubrique modifiée par le Décret n° 2013-1301 du 27 décembre 2013	Activité modifiée : Atelier extrusion ① : - 6 extrudeuses : 10 t/j - Recyclage de matières plastiques : 0,62 t/j Atelier sacherie : 8 machines de façonnage et 3 machines de forme : 5 t/j La quantité maximale de matières de plastiques traitée est de : 15,62 T/j	2661-1	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) : 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : b) Supérieure ou égale à 10 t/j mais inférieure à 70 t/j (E)	15,62 t/j	E
2661-2	Transformation de matières plastiques par procédé mécanique	La quantité de matière susceptible d'être traitée est de : 13,7 T/j	D	Rubrique modifiée par le Décret n° 2013-1301 du 27 décembre 2013	Activité modifiée : 8 installations de découpe : - 6 lignes dans l'atelier impression②, - 2 lignes dans l'atelier sacherie③ La quantité de matière susceptible d'être traitée est de : 41 t/j	2661-2	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) : 2. Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 20 t/j (E)	41 t/j	E
2662	Stockage de matières plastiques	Matières plastiques stockées 400 m ³	D	Rubrique modifiée par le Décret n° 2010-367 du 13 avril 2010 et Décret n°2020-1169 du 24 septembre 2020, article 1er et annexe I	Activité modifiée : Stockage des matière PE (I) : Silos intérieurs 13 m ³ 5 Silos extérieurs 285 m ³ Le stockage total est égal à 298 m³	2662	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de). Le volume susceptible d'être stocké étant : 2. Supérieur ou égal à 100 m ³ mais inférieur à 1 000 m ³ . (D)	298 m ³	D
2663-1	Stockage de produits finis (50% au moins de matières plastiques alvéolaire ou expansé)	Le stockage est égal à 420 m ³	D	Rubrique modifiée par le Décret n° 2010-367 du 13 avril 2010 et Décret n°2020-1169 du 24 septembre 2020, article 1er et annexe I	Activité supprimée L'activité de stockage des produits semi-finis et finis sous chapiteau négoce ④ est classée sous la rubrique 1510	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet
2663-2	Stockage de produits finis (50% au moins de matières plastiques autres)	Le stockage est égal à 1 920 m ³	D	Rubrique modifiée par le Décret n° 2010-367 du 13 avril 2010 et Décret n°2020-1169 du 24 septembre 2020, article 1er et annexe I	Activité modifiée : Stockage de polymères : Le stockage est égal à 830 m³	2663-2	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510 : 2. Dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant : b) Supérieur ou égal à 1 000 m ³ mais inférieur à 10 000 m ³ . (D)	830 m ³	NC

Classement de l'AP d'autorisation du 11 janvier 2012				Modifications apportées à la réglementation	Modifications apportées à l'activité	Mise à jour du Classement demandée			
Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime actuel			Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime futur
2910	Installation de de combustion	Puissance totale de l'installation est de : 1,82 MW	NC	Rubrique modifiée par les décrets n° 2006-678 du 8 juin 2006, n° 2010-419 du 28 avril 2010, n° 2010-875 du 26 juillet 2010, n°2011-984 du 23 août 2011, n° 2013-814 du 11 septembre 2013, Décret n°2016-630 du 19 mai 2016, Décret n° 2018-704 du 3 août 2018 et Décret n°2021-976 du 21 juillet 2021	Activité modifiée : 2 installations sont concernées par cette rubrique : Installation n°1 constituée de Chaudière n°1 : 315 kW + Chaudière n°2 : 300 kW Puissance totale : 615 kW Installation n°2 : Chaudière n°3 : 500 kW La puissance de l'installation la plus importante est de 615 kW	2910-A	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b) i) ou au b) iv) de la définition de la biomasse, des produits connexes de scierie et des chutes du travail mécanique de bois brut relevant du b) v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est : 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC)	615 kW	NC
2915-2	Procédé de chauffage	La quantité totale de fluide est de 4 000 L	D	Rubrique modifiée par le Décret n° 2020-559 du 12 mai 2020	Activité modifiée : 2 chaudières en circuit fermé. La quantité totale de fluide caloporteur (huile SERIOLA ETA 100) est de 8 000 L	2915-2	Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles : 2. Lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est supérieure à 250 l : ...	8 000 L	D
2925	Atelier de charge d'accumulateurs	Puissance maximale de courant continu utilisable de 58,24 kW	D	Rubrique modifiée par le décret n° 2006-646 du 31 mai 2006 et par le décret n°2019-1096 du 28 octobre 2019	Activité modifiée : Ateliers de charge accumulateurs : 19 chargeurs La puissance totale est 54 kW	2925-1	Ateliers de charge d'accumulateurs électriques : 1. Lorsque la charge produit de l'hydrogène, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération ⁽¹⁾ étant supérieure à 50 kW (D) ⁽¹⁾ <i>Puissance de charge délivrable cumulée de l'ensemble des infrastructures des ateliers</i>	54 kW	D
1432-2	Dépôt de liquides inflammables (encres, solvants)	La capacité nominale du dépôt est de : 38 m ³	DC	Rubrique supprimée Depuis 1er juin 2015 (Décret n°2014-285 du 3 mars 2014, annexe)					
				Rubrique créée : par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014, article 4	Activité modifiée : Stockage d'encres, de solvants et vernis : - Cuves de déchargement (b) : 112 t - Cuves de d'approvisionnement : 64 t - Cuve de stockage des solvant recyclés (3 compartiments) : 21 t La quantité maximale est : 197 Tonnes	4331	Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t (E)	197 t	E
1412-2	Dépôt de gaz combustibles liquéfiés	30 tonnes	DC	Rubrique supprimée Depuis 1er juin 2015 (Décret n°2014-285 du 3 mars 2014, annexe)					

Classement de l'AP d'autorisation du 11 janvier 2012				Modifications apportées à la réglementation	Modifications apportées à l'activité	Mise à jour du Classement demandée			
Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime actuel			Rubrique	Désignation	Capacité max	Régime futur
				Rubrique créée : par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014, article 4, Décret n° 2015-1200 du 29 septembre 2015, Rectificatif au JO n° 235 du 10 octobre 2015 et Décret n°2017-1595 du 21 novembre 2017	Activité modifiée : Stockage de gaz liquéfié (o) : 2 citernes de stockage du gaz propane de capacité maximale respective : 25 t et 5,8 t Soit 31 T au total	4718-2	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène) La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations (*) y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées hors gaz naturellement présent avant exploitation de l'installation) étant : 2. Pour les autres installations b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t (DC) (*) Une station d'interconnexion d'un réseau de transport de gaz n'est pas considérée comme une installation classée au titre de la rubrique 4718	31 t	DC

Tableau 1 : Classement ICPE du site

2.2 CLASSEMENT DU SITE PAR RAPPORT À LA DIRECTIVE SEVESO

En vertu de l'article R511-11 du Code de l'environnement, un établissement peut relever d'un classement SEVESO par dépassement direct d'un seuil ou par la règle du cumul (en additionnant les quantités par mentions de dangers et en les comparant auxdits seuils).

A cet effet, pour une rubrique comprise entre 4100 et 4699, doit être comptabilisé l'ensemble des substances ou mélanges dangereux présentant la classe, catégorie ou mention de danger, y compris les déchets visés par les rubriques 2700 à 2799 et les substances visées par les rubriques 4800 à 4899, mais à l'exclusion des substances ou mélanges dangereux nommément désignés aux rubriques 4700 à 4799, et 2760-4 et 2792.

Le classement ICPE pour les rubriques 4xxx du site ne répond pas à la règle de dépassement direct seuil SEVESO et les substances et produits utilisés (verniss, encre, colles...) ne vérifient pas les règles de cumul seuil bas ou haut mentionnées au II de l'article R511-11.

2.3 CLASSEMENT DU SITE PAR RAPPORT À LA DIRECTIVE IED

Le tableau suivant présente les installations, du site EMSUR SPO, concernées par la Directive IED.

Rubrique IED	Intitulé	Caractéristique de l'activité	Régime
3670-1	Traitement de surface de matières, d'objets ou de produits à l'aide de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêt, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation, avec une capacité de consommation de solvant organique :	Solvant organique appliqué aux machines de production graphique : $133 \text{ kg/h} \times 0,72 = 95,76 \text{ kg/h}$ Solvant AniClean R5/L appliqué au nettoyage des anilox : $0,04 \text{ kg/h} \times 0,86 = 0,03 \text{ kg/h}$ Solvant FW 1A utilisé pour le nettoyage des formes des imprimeuses : $0,625 \text{ kg/h} \times 0,05 = 0,3 \text{ kg/h}$ Solvant organique recyclé utilisé pour nettoyage des machines et enciers : $31,3 \text{ kg/h} \times 1 = 31,1 \text{ kg/h}$ Aucune de ces installations n'atteint la capacité de 127 kg/h	NC
3670-2	1. supérieure à 150 kilogrammes par heure (A-3) 2. supérieure à 200 tonnes par an pour les installations autres que celles classées au titre du 1. (A-3)	Solvant organique appliqué aux machines de production graphique : $966,4 \text{ t/an} \times 0,72 = 695,8 \text{ t/an}$ Solvant AniClean R5/L pour le nettoyage des anilox : $0,26 \text{ t/an} \times 0,86 = 0,22 \text{ t/an}$ Solvant FW 1A utilisé pour le nettoyage des formes des imprimeuses : $4,5 \text{ t/an} \times 0,05 = 0,23 \text{ t/an}$ Solvant organique pour nettoyage des pièces des imprimeuses : $225,6 \text{ t/an} \times 1 = 225,6 \text{ t/an}$ Installations de production graphique et installations de nettoyage par solvant recyclé dépassent 200 t/an	A-3 GF

Tableau 2 : Classement IED du site EMSUR SPO


2.4 INSTALLATIONS, OUVRAGES, TRAVAUX ET AMÉNAGEMENTS DITS « IOTA » RÉALISÉS EN VERTU DE LA LOI SUR L'EAU

Les IOTA soumis au régime de la déclaration sont connexes à l'activité du site, ainsi pour la quasi-totalité du site, la surface est imperméabilisée soit 3 hectares.

Relevant du régime de la déclaration pour la rubrique 2.1.5.0., comme le prévoit l'article R181-14 du Code de l'Environnement (Point II), l'étude d'impact comportera un volet Eau spécifique portant sur la ressource en eau, le milieu aquatique, l'écoulement, le niveau et la qualité des eaux, etc ainsi que l'analyse de la compatibilité du projet avec le SDAGE/SAGE.

Rub. IOTA	Intitulé	Caractéristiques du projet	Régime
1.1.1.0	Sondage, forage, y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement Régime unique déclaration	4 piézomètres pour la surveillance des eaux souterraines	D
2.1.5.0	Rejet d'eaux pluviales dans les eaux douces superficielles ou sur le sol ou dans le sous-sol, la surface totale du projet, augmentée de la surface correspondant à la partie du bassin naturel dont les écoulements sont interceptés par le projet, étant : 1° Supérieure ou égale à 20 ha (A) 2° Supérieure à 1 ha mais inférieure à 20 ha.....(D)	Surface imperméabilisée estimée à 3,2 ha	D

Tableau 3 : Classement futur proposé en référence à la nomenclature des IOTA

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 12 sur 30

3 PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT ET DU PROJET

3.1 HISTORIQUE DU SITE

En 1958, la sacherie plastique de l'Ouest (SPO) est créée par Michel Didry. Elle fabriquait uniquement des sacs en plastique. En 1967, le premier corps de bâtiment est alors établi sur la commune de Ballée.

En 1985, SPO lance la fabrication des films étirables. Elle crée l'extrusion, un système qui permet de créer des films plastiques de toutes tailles à partir de granulés ou de poudre en plastique (construction du bâtiment extrusion). L'entité SPOEX apparaît en 1987 et son activité est dédiée à la production des films.

Depuis 2002, la société imprime elle-même certains films plastiques. Elle intègre la photogravure et la couleur en 2006.

En 2011, l'entreprise rejoint le groupe espagnol Lantero, au sein de la division Emsur.


3.2 SITUATION DE L'ÉTABLISSEMENT ET DU SITE

L'établissement est localisé sur la commune de Ballée, commune intégrée avec Epineux-le-Seguin à la commune nouvelle dénommée Val-du-Maine, dans le département de la Mayenne (53). La commune est à environ à 33 km au Sud-Est de LAVAL (53) et à 15 km au Nord-Ouest de SABLE SUR SARTHE (53).

Situé sur le secteur Nord-ouest de l'agglomération, l'établissement est accessible depuis la D284, via les Départementales 21 et 24.



Figure 1 : Implantation de l'établissement EMSUR France SPO

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 13 sur 30

3.3 SITUATION CADASTRALE

La surface totale du site représente 48 716 m². 31 341 m² sont imperméabilisés ou couverts par du bâti, soit environ 65% de la surface totale du site

L'emplacement de la société est localisé sur les parcelles référencées ci-dessous des sections AB et CB.

Commune	N° section	N° parcelle	Surface de la parcelle (m ²)
BALLEE	OC	242	151
		243	217
	AB	447	13
		448	35
		546	48 300

Tableau 4 : Répartition des surfaces sur le site de production


3.4 OCCUPATION BÂTI DU SITE

Cinq bâtiments distincts sont présents sur le site :

- 1 bâtiment administratif ;
- 1 bâtiment magasin ;
- 1 bâtiment extrusion
- 1 bâtiment impression ;
- 1 bâtiment sacherie.

Le tableau ci-dessous fait l'inventaire des bâtiments présents et projetés sur l'emprise du site.

Désignation	Surface au sol	Date d'édification	Nature des constructions	Hauteur/sol
Bâtiment administratif	900 m ²	1995	<ul style="list-style-type: none"> - Murs : Parpaings enduits de couleur blanche - Ossature : Béton - Charpente : métallique et bois - Couverture : bac acier - Sol : béton 	4 m
Atelier de production Imprimerie/Bobinage/ Complexe comprenant une cellule dédiée aux encres inflammables et local distillateur	5 540 m ²	2002	<ul style="list-style-type: none"> - Murs : Bardages métallique - Charpente : Maçonnerie en aggloméré de béton avec revêtement extérieur pour bardage métallique - Couverture : bac acier - Sol : béton - Cellule encres inflammables/ local distillateur séparée de l'atelier par un mur CF 2h, construite sur rétention 	10 m
Atelier Sacherie (bâtiment historique)	4 060 m ²	Bâtiment historique- 1967	<ul style="list-style-type: none"> - Murs : Béton - Ossature : Béton - Charpente : métallique et bois - Couverture : bac acier isolé par panneaux sandwich - Sol : béton 	8 m

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 14 sur 30

Désignation	Surface au sol	Date d'édification	Nature des constructions	Hauteur/sol
Atelier Extrusion	1 520 m ²	1985 avec une extension en 1997	- Murs : Béton - Ossature : Béton - Charpente : métallique et bois - Couverture : bac acier - Sol : béton	11 m
Magasin : stockage des produits finis et des matières premières	3 000 m ²	1996	- Murs : 2 faces en bardage acier double peau avec isolation laine de verre. Façade Est côté passage couvert en maçonnerie d'agglomérés de béton et façade Sud, stabilité 2 heures. - Ossature : poteau béton - Charpente : bois lamellé collé - Couverture : multicouches bac acier - Sol : béton	10 m
Local de stockage des déchets dangereux + local maintenance (extérieur) + local de stockage des encres	134 m ²	/	- Murs Béton dans le local avec plancher, haut dalle pleine béton armé REI 120 et métallique sous l'auvent. - Ossature : Béton et 2 faces grillagées. - Charpente : métallique - Couverture : bac acier - Sol : béton avec rétention de 4 m ³	3,85 m
Chaufferie (coté sacherie)	30 m ²		-	2.5 m
Local technique + chaufferie + TGBT	125 m ²		- Sol et plafond béton - Murs parpaing	6 m
Autres surfaces couvertes (avants, couloirs, local pompes, locaux techniques...)	1406 m ²		-	
SURFACE TOTALE BATIE	16 715 m²	/	/	/

Tableau 5 : Caractéristiques des principaux bâtiments existants ou projetés du site

3.5 AMÉNAGEMENTS EXTÉRIEURS

Ces aménagements comprennent :

- Voies de circulation extérieures, permettant d'accéder aux différents secteurs d'activités du site et permettant l'intervention des secours (les bâtiments sont accessibles par voie carrossable entourant l'ensemble des constructions),
- Aire de stationnement (parking personnel),
- Espaces verts faisant l'objet d'entretien périodique.




Figure 2 : Localisation des bâtiments

3.6 ÉQUIPEMENTS POUR LA SÉCURITÉ

Au niveau sécurité, le site dispose d'une clôture sur son périmètre ICPE autorisé. Le site bénéficie d'un réseau de surveillance 24h/24.

Les moyens incendie sont fournis par des réserves incendie et des poteaux incendie, mais aussi des colonnes sèches, des robinets d'incendie armés, des extincteurs... dispersés aux endroits-clés sur le site.

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 16 sur 30

4 ACTIVITÉS

4.1 MOYENS MATÉRIELS

Pour la fabrication des films par extrusion à partir de matières plastiques granulées, le site dispose d'un bâtiment de production comportant :

- 6 extrudeuses dont 2 sont équipées d'un groupe imprimant (CMF et MECBI) ;
- 1 presse flexographique (RADIOS) ;
- 5 silos de stockage des matières premières (granulés) ;

Pour l'impression et le façonnage de films en matières plastiques souples, le site dispose d'un bâtiment de production comportant :

- 3 presses flexographiques (FLEX 101, FLEX 102, FLEX 83) et 1 imprimeuse type héliogravure ;
- 1 complexeuse et va se doter d'une nouvelle complexeuse sur 2023;
- 6 lignes de découpe dans l'atelier « bobinage ».

Pour la réalisation de sachets en matières plastiques souples, le site dispose d'un bâtiment de production comportant :

- 1 presse flexographique pour ruban adhésif (SIAT);
- 3 machines de formes ;
- 8 lignes de fabrication de sacs par soudure ;
- 2 lignes de découpe bobines.

Pour le stockage : 1 bâtiment est dédié au stockage :

- Réception matière première ;
- Produits semi-finis (si transition en bâtiment) ;
- Produits finis ;
- Produits de négoce.

4.2 EXTRUSION

L'obtention des films plastiques nécessaires à la fabrication des sachets utilise le procédé d'extrusion soufflage. Ce procédé permet d'obtenir des gaines à partir desquelles sont réalisés des sachets ou des films.

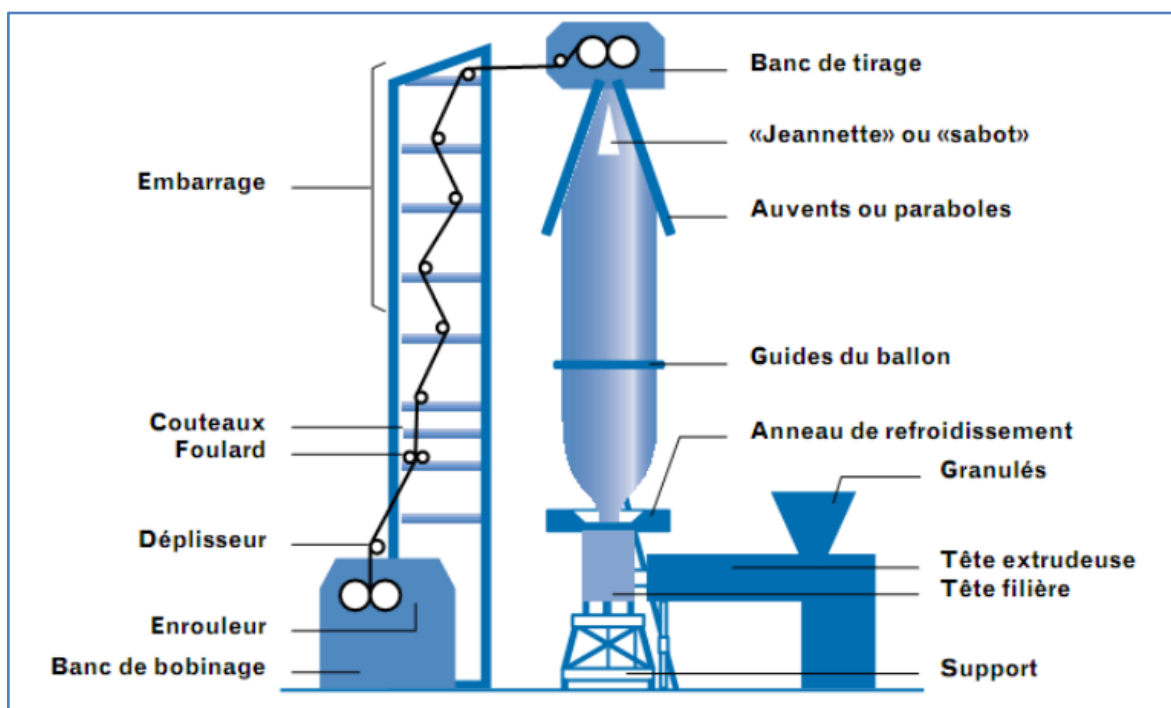



Figure 3 : Schéma du procédé d'extrusion par soufflage de gaine

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 17 sur 30

La gaine peut être soudée transversalement pour la confection directe de sachets ou fendue latéralement pour obtenir des films plats à partir desquels sont obtenues plusieurs laizes.

La technique d'extrusion soufflage consiste à extruder des granulés de matières thermoplastiques sur des extrudeuses.

Une ligne d'extrusion-soufflage de gaine comprend :

- une extrudeuse,
- une tête de soufflage,
- un dispositif de refroidissement,
- un dispositif de tirage de la gaine,
- un dispositif de réception soit du film tubulaire, soit des deux films plats dans le cas d'une découpe des deux bordures longitudinales.

Chaque ligne dispose d'une unité de refroidissement indépendante avec fluide frigorigène en circuit fermé, sans apport d'eau.

4.3 GRAVURE ET LAVAGE DES MANCHONS ÉLASTOMÈRES (PRÉPARATION DES CLICHÉS)

La plaque polymère est montée sur un manchon, refermée autour du cylindre très rapidement, puis gravée par un système à laser CO₂ à une longueur d'onde définie. L'entreprise a investi en 2009 dans cette technologie qui permet de diminuer les délais de fabrication des manchons tout en offrant la souplesse requise pour imprimer sur un large éventail de supports.

Est associée à cet équipement, une activité de rectification des manchons en bâtiment sacherie partie stockage (rejet après aspiration et filtration vers le chapiteau).

Par ailleurs, après gravure, les manchons transitent par une installation de lavage avec pulvérisation d'eau.

Les eaux de lavage et de rinçage sont dirigées vers un conteneur de stockage de 1000 l avant transport puis traitement par un prestataire extérieur spécialisé.

4.4 INSTALLATION DE MÉLANGE À FROID DES LIQUIDES INFLAMMABLES (ATELIER IMPRESSION)

La société SPO est équipée d'une installation de mélange de liquides inflammables (préparation des encres d'impression).

L'installation dispose de 14 réseaux reliés aux machines d'impression. La capacité présente dans les tuyauteries est estimée entre 600 et 800L.

Les encres formulées au sein de l'installation de mélange à froid sont utilisées à la fois dans le processus de flexographie et héliogravure.

4.5 PROCÉDÉ D'IMPRESSION PAR FLEXOGRAPHIE (ATELIERS SACHERIE, IMPRESSION ET EXTRUSION)

Une des applications principales des films produit par EMSUR France SPO est leur transformation en sacs et sachets pour l'emballage. Préalablement, les films reçoivent généralement une impression décorative. Suivant la nature du support (parafinique par exemple) et pour certaines applications, on peut faire subir un traitement électrique superficiel au film en vue d'améliorer le pouvoir adhésif de la surface.

Pour la flexographie, le cliché est une plaque souple, réalisée avec des matières en polymères dont l'épaisseur varie selon les travaux à réaliser. Cette plaque souple, enduite à l'encre est mise en contact avec le support, qui s'imprègne de l'encre, et reproduit à l'endroit le texte à imprimer.

Les plaques souples et les encres très fluides utilisées en flexographie rendent le procédé idéal pour imprimer sur des matériaux non poreux comme les polyoléfines (polyéthylène, polypropylène). Cette méthode permet d'employer des encres liquides. Le séchage est rapide, d'où possibilité d'appliquer plusieurs couleurs à l'aide de têtes distantes de quelques mètres (jusqu'à huit couleurs).

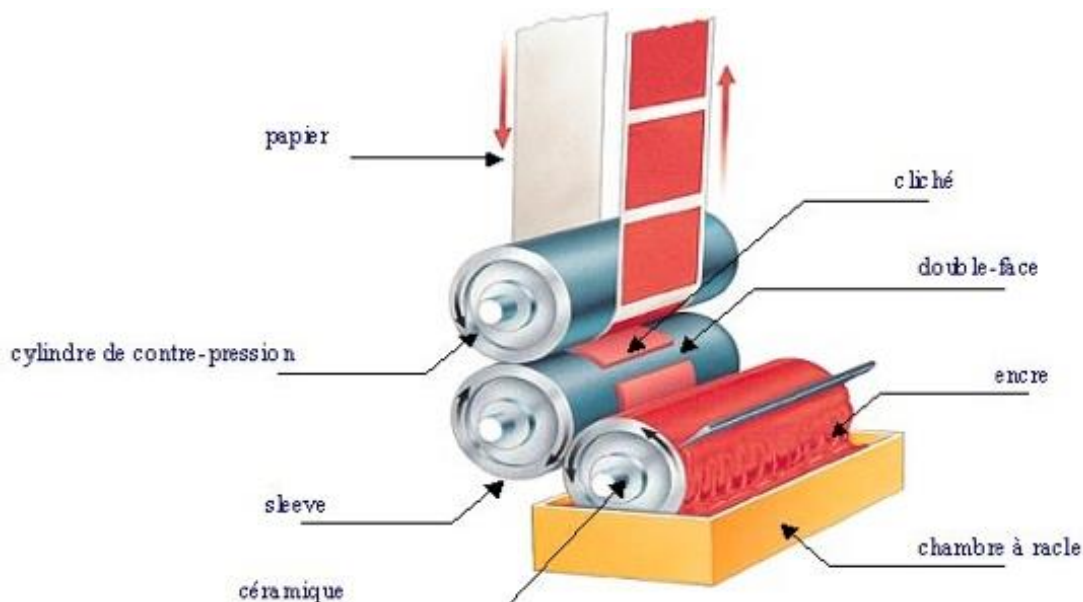


Figure 4 : Schéma de principe procédé d'impression par flexographie
(source : Magazine Emballage.news)

4.6 PROCÉDÉ D'IMPRESSION PAR HÉLIOGRAVURE (ATELIER IMPRESSION)

4.6.1 Descriptif du procédé

L'héliogravure est un procédé d'impression en creux (alvéoles) par lequel l'encre est transférée directement depuis le cylindre d'impression gravé (la gravure) vers le support (film plastique, emballages souples...), et dont la taille et le motif dépendent de l'image à imprimer. Ces alvéoles transfèrent l'encre directement sur le support sous l'action combinée de la pression et de la capillarité afin de produire l'image imprimée.

La taille et la profondeur des creux (alvéoles) vont déterminer une trame plus ou moins dense et donc une intensité de couleur plus ou moins importante.

Les alvéoles sont gravés directement sur le cylindre acier recouvert d'une fine épaisseur de cuivre qui recevra les alvéoles gravées. Le cuivre étant mou, ce matériau est choisi pour faciliter la gravure des alvéoles.

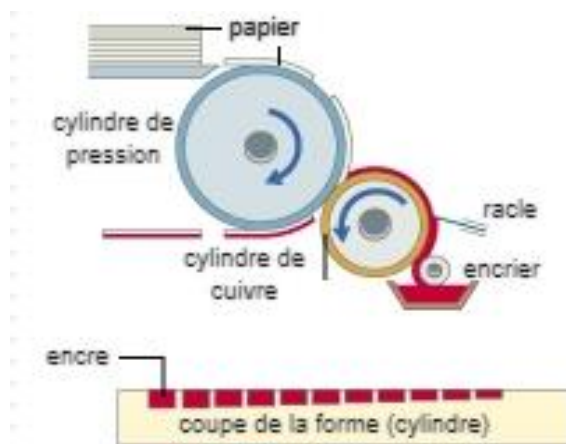



Figure 5 : Schéma de principe procédé d'impression par héliogravure
(source : www.larousse.fr/encyclopédie)

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 19 sur 30

4.6.2 Fondeur associé à la ligne d'impression héliogravure

Une machine à réchauffer la résine Hot Melt est installée à l'extérieur du bâtiment à proximité de l'impression héliogravure. Elle alimente la machine héliogravure en colle Hot Melt (colle ne nécessitant pas de temps de fixation et sans COV, colle TERMOFLEX P-753 ou TERMOWAX 5005).

4.7 COMPLEXAGE (ATELIER IMPRESSION)

Cette technique assure l'assemblage de deux films plastiques de nature différente permettant ainsi d'obtenir un produit possédant des qualités complémentaires (meilleure résistance mécanique, protection contre l'oxygène).

Le film plastique pré-imprimé (film polypropylène, polyéthylène...) est associé à une autre qualité de film (film polyester, polyamide), via des colles (colle polyuréthane + durcisseur), par transfert en continu (dosage).

Le site dispose actuellement d'une seule complexeuse. Un projet d'ajout d'une nouvelle complexeuse pour 2023 est en cours d'étude.

Cette deuxième complexeuse utilisera également la colle sans solvant (Bi-composant ou mono-composant), mais aussi, en fonction de besoin, de la colle avec du vernis à base de solvant.

LAMINADORA COMEXI DUAL

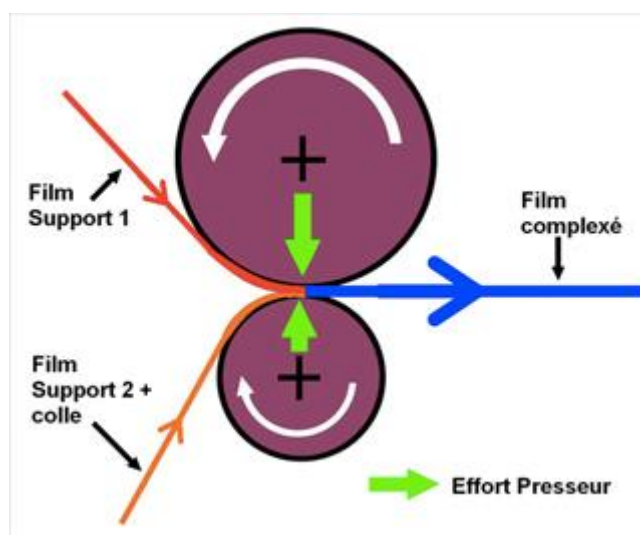



Figure 6 : Schéma de principe procédé de complexage (source : www.emballageic.fr)

Cette activité de complexage comporte, d'autre part, un local de réticulation « murisserie » ($T^{\circ} = 35$ à 40°C par aérothermes) pour permettre et garantir la qualité du produit fabriqué.

4.8 DÉCOUPE (ATELIER BOBINAGE)

La découpe est réalisée par procédé de refonte à froid, les films découpés sont bobinés. L'établissement dispose de 6 lignes de découpe dans l'atelier d'impression et 2 lignes de découpe dans l'atelier sacherie.

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 20 sur 30

4.9 SOUDURE (ATELIER SACHERIE)

La soudure est effectuée par électrode chauffante travaillant sur un rouleau de caoutchouc de contrepartie. Les soudeuses automatiques modernes permettent de travailler à très haute cadence. Elles peuvent être prévues avec empilage automatique des sachets.

Les installations de soudage sont reliées à un réseau d'aspiration des fumées de soudage.

EMSUR France SPO dispose de 8 machines de façonnage et 3 machines de formes.

4.10 OPÉRATIONS ANNEXES

4.10.1 Atelier Impression

Opérations de nettoyage automatique

Les bacs, les réservoirs, les portes racles et autres pièces des imprimeuses sont lavés par projection de solvants dans une laveuse selon un cycle automatique ou semi-automatique avec lavage, rinçage, récupération de solvants pour recyclage. La quantité de solvants contenue dans la laveuse est de 1400 L.

Nettoyage des anilox (Cylindre céramique des presses flexographiques)

Les cylindres ANILOX sont nettoyés dans une installation fermée, pas aspersion d'une solution de nettoyage composée d'eau et d'un détergent (FW ANILOX CLEANER), dilué à 50%, à haute pression.

Pour le décolmatage des anilox, la société dispose d'une machine de marque FLEXO WASH avec un bac de réserve solution de traitement de 120 L.

Les eaux de lavage sont redirigées vers des conteneurs d'1 m³ avant traitement en dehors de site par un prestataire spécialisé.

Recyclage des solvants

L'installation de distillation des solvants comprend un réservoir de 200 l à double paroi remplie d'huile thermique, un condenseur en acier inoxydable, un ensemble de chauffage de l'huile thermique par résistances électriques avec un thermostat de réglage, un thermostat de sécurité et un thermomètre. Le distillateur permet de séparer les solvants des autres composants utilisés sur le site (charges des encres, dégradation des composés...). Le distillat (Solvants régénérés) est refroidi et stocké en vue d'une future utilisation.

Le condensat est débâti en fin de cycle de distillation puis est stocké avant retraitement par un organisme extérieur en déchet dangereux avec suivi d'un BSD.

Les solvants sales et régénérés sont stockés dans une cuve enterrée à 3 compartiments avec évents. La répartition est faite de la manière suivante :

- 1 compartiment de solvants sales provenant de l'héliogravure de 9 000 L,
- 1 compartiment de solvants régénérés Hélio de 6 000 L,
- 1 compartiment de solvants régénérés Flexo de 6 000 L.



Figure 7 : Zone d'implantation de la cuve enterrée à 3 compartiments

4.10.2 Atelier Extrusion : ligne de recyclage de plastiques

Afin de recycler en interne une partie des déchets plastiques, la société s'est dotée en 2011, d'une unité de recyclage. La machine EREMA KAG 504 Ecosave est un système compact qui permet de regranuler les bobines extrudées. L'alimentation de cette machine est réalisée en fonction des quantités de déchets plastiques produits sur site.

Son mode de fonctionnement est le suivant :

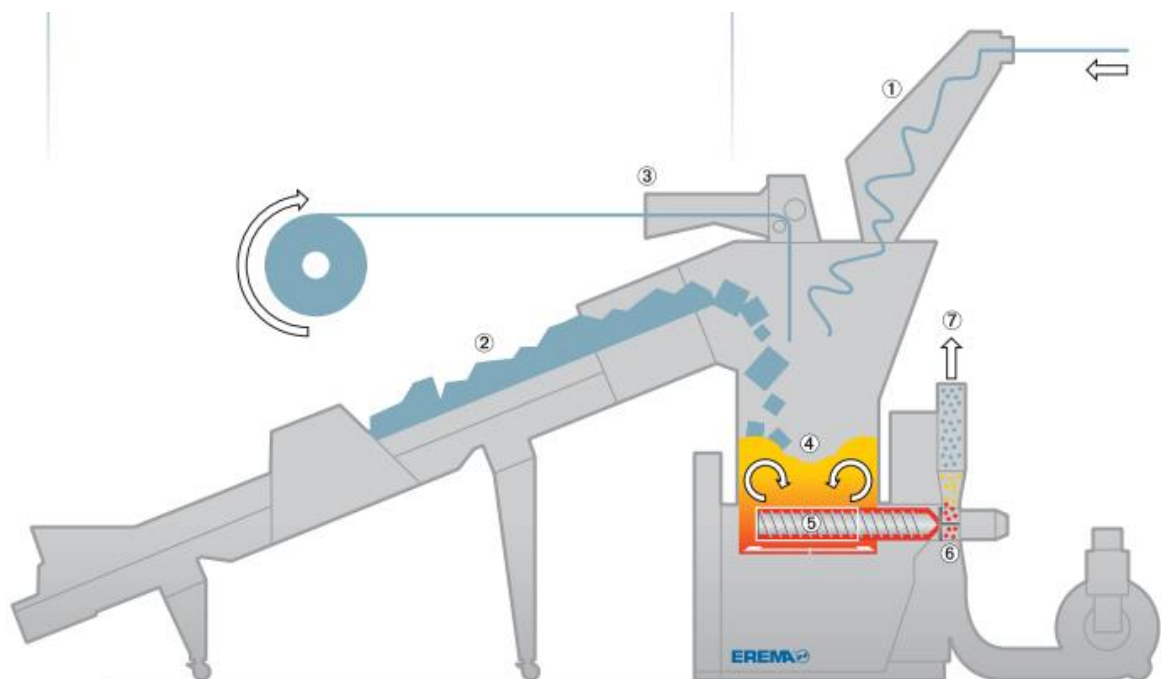



Figure 8 : Schéma de la machine KAG

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 22 sur 30

L'alimentation ❶ en lisières est automatique depuis les tuyaux et cyclones de l'installation. Il est possible de choisir entre le convoyeur à bande ❷ ou le dérouleur de bobines ❸ dans le cas de la société EMSUR France SPO. Dans le système de broyeur-densifieur ❹ la matière est découpée, mélangée, chauffée, séchée, densifiée et mise en zone tampon.

L'extrudeuse tangentielle directement connectée possède une zone extrêmement courte (env. 7 L/D) et est alimentée en continu. Cette extrudeuse ❺ brevetée fait fondre la matière à température très basse puis, un granulateur sous air ❻ est utilisé pour produire et convoyer les granulés ❼

4.10.3 Oxydateur thermique (en extérieur façade ouest de l'Atelier Impression)

4.10.3.1 Présentation du nouvel équipement

La société EMSUR France SPO a remplacé courant 2017 son installation d'oxydation des COV existante par un nouvel oxydateur afin de s'assurer de la conformité de ses rejets avec les valeurs limites réglementaires applicables à son activité.



Figure 9 : Aperçu du nouvel incinérateur sur le site de EMSUR France SPO

Le nouvel équipement est un oxydateur thermique régénératif à 3 cellules de modèle RTO80. Ses caractéristiques techniques sont les suivantes :

- Débit d'air pollué : 60 000 Nm³/h
- Température d'air entrant : 50°C
- Pouvoir calorifique moyen : 6 500 kcal/kg
- Température de combustion : 750-800°C
- Solvants types : Acétate d'Ethyle, Ethanol

4.10.3.2 Fonctionnement

Le fonctionnement de l'oxydateur est le suivant :

- un ventilateur situé en amont de l'installation permet d'acheminer l'effluent à traiter de l'usine vers l'oxydateur. Le débit d'aspiration peut varier afin d'assurer une dépression constante en amont de ce dernier.

- cycle A => B : L'effluent traité est dirigé dans la chambre A, se réchauffe au travers du lit céramique pour être à température proche de celle de combustion. Dans la chambre de combustion, à 800°C, les COV sont oxydés.
L'air traité passe ensuite à travers la céramique de la chambre B, L'air se refroidit et le lit est chauffé avant d'être rejeté à l'atmosphère.
- changement de cycle : Un cycle dure entre 90 et 180 secondes. Un jeu de clapet se met en route, permettant d'inverser le sens du flux dans l'oxydateur.
- cycle B => A : L'effluent passe de la chambre B vers la chambre A avant rejet à l'atmosphère.

La chambre de combustion est constituée de 2 brûleurs (1 brûleur principal et 1 brûleur d'appoint). Les brûleurs permettent de maintenir la température de la chambre de combustion. Si l'air est suffisamment chargé en COV, le brûleur principal se coupe et l'oxydateur fonctionne en autothermie.

4.10.3.3 Rejets COV oxydés

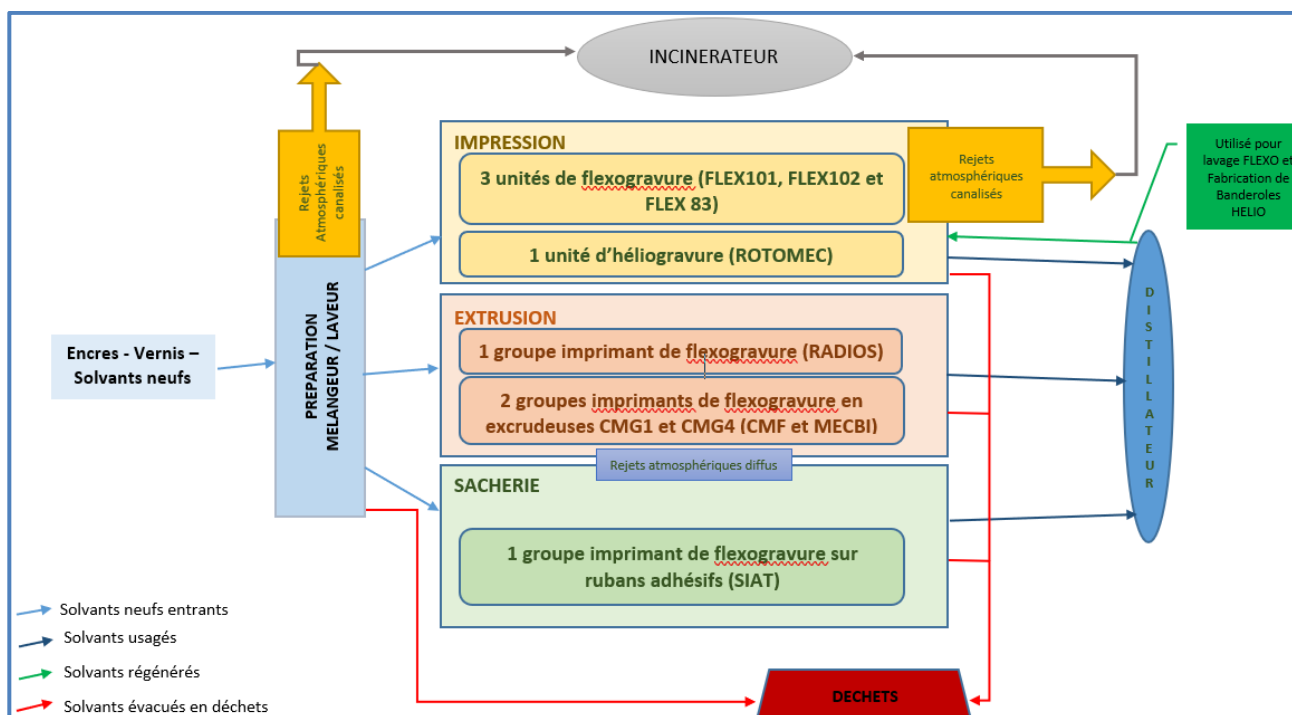


Figure 10 : Synoptique de captation des rejets COV vers l'incinérateur


5 UTILITÉ ET INSTALLATIONS ANNEXES

5.1 PROCÉDÉS DE CHAUFFAGE UTILISANT COMME FLUIDE CALOPORTEUR DES CORPS ORGANIQUES COMBUSTIBLES

Pour son process au niveau des machines rotatives, le site dispose de 2 chaudières en circuit fermé utilisant de l'huile comme fluide caloporteur. Les deux chaudières présentent les caractéristiques identiques.

Nature du fluide	Température d'utilisation du fluide	Point éclair du fluide	Volume de la cuve en L
Huile SERIOLA ETA 100	220°C	250°C	4 000 L

Tableau 6 : Quantité de fluide présente sur le site

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 24 sur 30

5.2 ENERGIE ÉLECTRIQUE

L'électricité est utilisée pour le fonctionnement des process de fabrication, le chauffage de certains bureaux et l'éclairage.

Le site est raccordé au réseau public de distribution d'électricité avec une arrivée électrique aérienne haute tension en 20 000 V.

La distribution intérieure est assurée par un transformateur haute tension à huile minérale, installée dans un local spécifique, équipé d'une extraction d'air.

Tableau 7 : Description des transformateurs

Localisation	Poste de transformation	Référence du transformateur	Puissance (kVA)	Diélectrique et quantité PCB	Rétention (type et volume)	Observations (présences de de DGPT2)
Sacherie	SEA	Type TPN-V n°50535	1 250	Huile, pas de PCB	Fosse non étanche	Non
Extrusion	France transfo	N°636854-01	1 250	Huile, pas de PCB	Fosse non étanche	Oui
Impression	Alstom	Type UTHA n°83842	1 250	Huile, pas de PCB	Oui, bac métal de 825l	Oui

Le transformateur est muni d'un dispositif automatique provoquant la mise hors tension du matériel en cas d'élévation anormale de la température diélectrique.

Les installations électriques sont régulièrement contrôlées par un organisme agréé. Les rapports de contrôles sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées.

En cas d'arrêt d'alimentation en électricité, des éclairages des issues de secours sont présents sur le site. Ils sont vérifiés annuellement par un organisme agréé et mensuellement lors d'audit interne.

5.3 INSTALLATION DE COMBUSTION

On trouve sur le site 5 chaudières permettant de chauffer les bâtiments, 2 pompes à chaleur, 1 chaudière et deux chaudières utilisées pour le process de fabrication.


Chaque chaudière est située dans un local spécifique dont l'accès est réservé aux personnes autorisées, en rétention et isolé du reste du site par des murs coupe-feu.

Chaque chaudière est pourvue d'un dispositif de coupure de l'alimentation en cas d'absence de flamme. Il existe des systèmes d'alarmes en cas de fuites de gaz.

De même, un disjoncteur permet la coupure de l'alimentation électrique de chaque chaufferie.

Les chaudières font l'objet de contrôles annuels par un prestataire extérieur. Les résultats sont consignés dans le livret chaufferie.

Installation de combustion	Nom de l'installation	Type de combustible (gaz naturel...)	Utilisation	Puissance thermique maxi en kW	Type chaudière
Installation n°1	Chaudière 1	Propane	Chauffage atelier sacherie	315	GUILLOT N2 272 Tubes de fumées Eau chaude
	Chaudière 2			300	GUILLOT FBG Tubes de fumées Eau chaude
Installation n°2	Chaudière 3	Propane	Chauffage atelier impression	500	UNICAL Eau chaude

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 25 sur 30

Installation n°3	Chaudière 4	Propane	Process atelier impression : séchage des encres	770	BABCOCK WANSON TPC 650 LN Fluide thermique
	Chaudière 5			755	BABCOCK WANSON TPC 650 LN Fluide thermique

Tableau 8 : Installations de combustion

La chaudière n°5 n'était pas existante lors du premier dépôt de dossier d'autorisation. Cette dernière a été installée en 2011.

L'installation de combustion n°1, constituée des chaudières n°1 et n°2, a une puissance totale de 315kW + 300 kW soit 615 kW, inférieure au seuil de déclaration de la rubrique 2910-A. Cette installation n'est pas soumise à la rubrique 2910 « Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 » de la nomenclature des ICPE.

L'installation de combustion n°2, constituée de la chaudière n°3, est indépendante technologiquement et financièrement de l'installation n°1. Sa puissance totale (500 kW) est inférieure au seuil de déclaration (1 MW) de la rubrique 2910-A de la nomenclature des ICPE. Cette installation est non soumise à la rubrique 2910-A.

L'installation de combustion n°3 est constituée des chaudières n°4 et n°5. C'est une installation à fluide thermique utilisées pour sécher les encres d'impression des bobines de polyester, polypropylène ou autres plastiques. Ces chaudières fonctionnent en alternance. Le fluide thermique est chauffé dans la chaudière par combustion de gaz. L'installation de combustion n°3 n'est pas visée par la rubrique 2910 puisqu'elles participent au traitement des matières entrantes (séchage thermique des encres) et est donc intégrée au process d'impression et couverte par la rubrique 2450.

5.4 STOCKAGE DE GAZ INFLAMMABLES LIQUÉFIÉS

Les chaudières présentes sur le site sont alimentées au gaz via 2 citernes de gaz propane situées à l'extérieur des bâtiments, de capacité respective 25 T et de 5,8 T. La quantité maximale présente sur le site est de 31 T.

5.5 COMPRESSEURS D'AIR

Le tableau, ci-dessous, rassemble les principales caractéristiques de compresseur d'air :


Localisation	Marque	Type	Puissance électrique en kW
Sacherie	KAESER	CSDX 162 T SFC	102
Sacherie	KAESER	CSD 122T	76,1
Sacherie	KAESER	CSDX 165 SFC	106,5
TOTAL			284,6

Tableau 9 : Inventaire des compresseurs d'air sur site

2 compresseurs en fonctionnement et 1 en secours.

5.6 ATELIERS DE CHARGE ACCUMULATEURS

Le personnel dispose pour toutes les manutentions nécessaires aux activités de l'entreprise des moyens de levage présents dans différents bâtiments du site :

	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 26 sur 30

Localisation	Nombre de chargeurs	Puissance de charge totale cumulée en kW
Sacherie	3	5
Magasin (local extérieur)	9	35
Impression	5	7
Extrusion	2	4
TOTAL		54

Tableau 10 : Puissance totale de charge présente sur le site

Les postes de charges sont implantés près des lieux d'utilisation. Ces bâtiments présentent de grands volumes, par conséquent, le seuil de la concentration limite en hydrogène présentant un risque d'explosion ne saurait être atteint.

Les chargeurs sont prévus pour fonctionner à une température maximale de 50°C. Ils possèdent un système d'auto ventilation et se coupent automatiquement en cas de condensation. Un système électronique contrôle le déroulement de la charge de temporisation.

Les sols sont en béton, incombustibles et l'aire de charge des chariots est équipée de bacs de rétention de façon à pouvoir recueillir les égouttures d'acide.

5.7 INSTALLATIONS DE PRODUCTION DE FROID

Sont présentes sur le site des installations de réfrigération (groupes froids, pompe à chaleur, climatiseurs).

5.8 ZONE DE STOCKAGE SOLVANTS ET VERNIS

Ce stockage de solvants (mis en service 3^{ème} trimestre 2013) est composé de 3 cuves enterrées double paroi avec contrôles d'étanchéité, limiteurs de remplissage, contrôle de niveau et événements.

La répartition des produits dans les cuves est la suivante :

- Cuve d'acétate d'éthyle d'une capacité de 40 m³,
- Cuve compartimentée de vernis (30 m³) et d'éthanol (10 m³),
- Cuve compartimentée d'acétate de n-propyle (6 m³) et d'éthoxy-propanol (4 m³).

Le remplissage de ces cuves enterrées s'effectue par 2 bouches de dépotage repérées (1 bouche de dépotage dédiée au vernis, 1 bouche de dépotage pour les solvants), sur une aire bétonnée entourée de caniveaux de rétention, reliés à une cuve de rétention de 20 m³ (« cuve morte »).

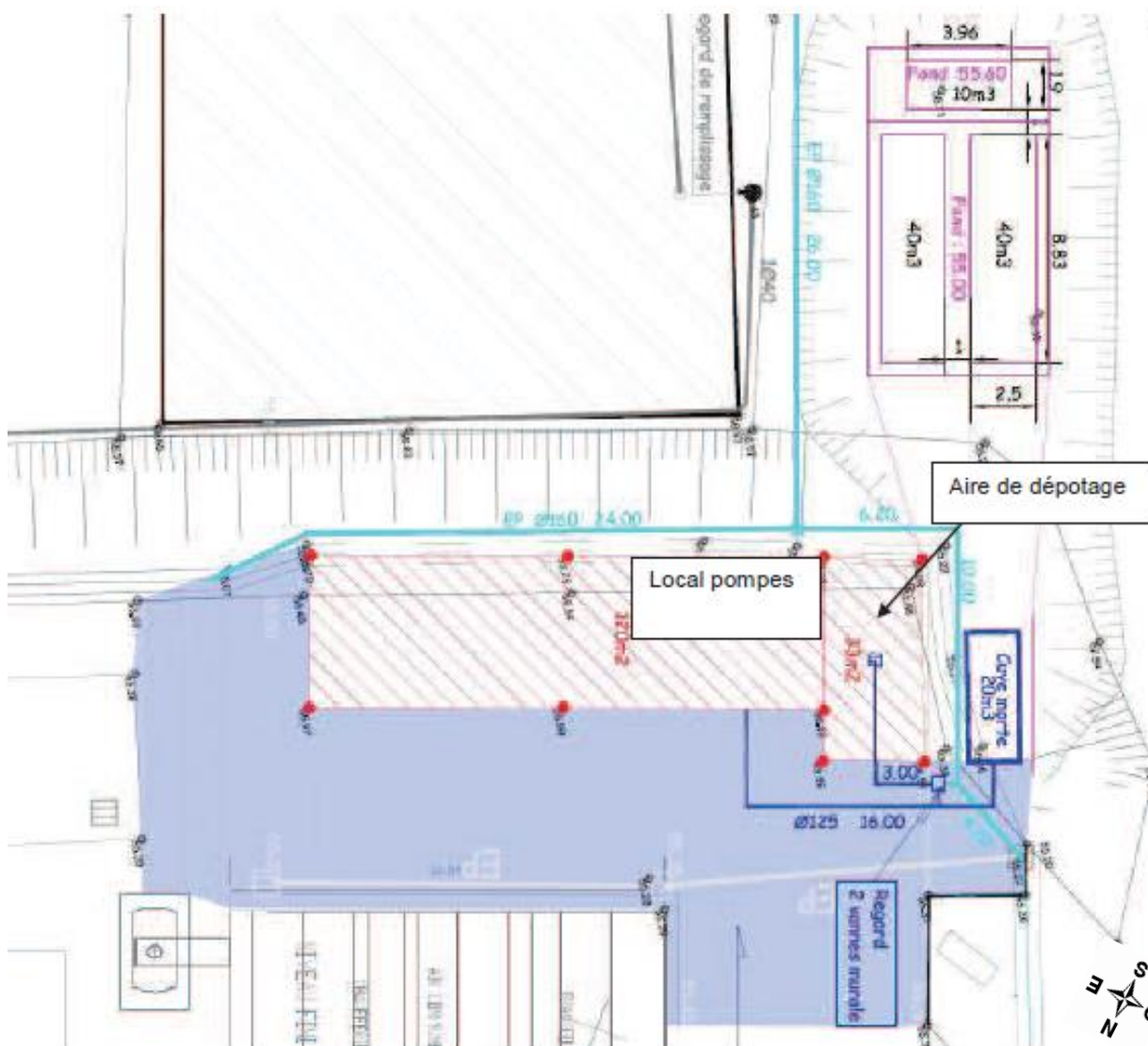


Figure 11 : Plan technique de la zone de stockage solvants/verniss

Le local pompes d'une surface de 15 m² (6 x 2,5m), implanté à distance des autres locaux, est constitué d'un bungalow préfabriqué. Le local dispose de pompes à Membrane ATEX et son éclairage est également ATEX.

Le local ainsi que l'aire de dépotage étanche (béton) sont reliés (par système de vannes) à la cuve morte de 20 m³ installée en contrebas de la zone cuves enterrées solvants.

La reprise de solvants et de vernis s'effectue via pompes implantées dans la salle des pompes et réseau de distribution aérien :

- réseau en acier inoxydable DN40 vers le local encres, réseaux en acier inoxydable DN40 et DN50 vers atelier impression avec continuités dans le bâtiment impression) ;
- cheminement en aérien sur portique métallique vers bâtiment impression (local encres + lignes d'impression).


	DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER	24/03/2023
	EMSUR France SPO / BALLEE (53)	PARTIE 6 Page 28 sur 30



Figure 12 : Signalisation des événements associés aux cuves de stockage

5.9 GESTION EAUX PLUVIALES

Il s'agit des eaux de ruissellement de certaines toitures et de toutes les aires revêtues : aires de chargement et de déchargement, de stationnement, voies de circulation des véhicules et aires de stockage extérieures (zone déchets, ...).

Les eaux pluviales sont dirigées vers 5 séparateurs à hydrocarbures (NF 858-1) équipés d'un débourbeur et d'un obturateur. Ces séparateurs à hydrocarbures sont situés :

- près du parking personnel « Impression » ;
- sur la zone de stockage derrière le bâtiment « Extrusion » ;
- près du parking réception et parking visiteurs « Sacherie » (entre la haie et le bâtiment sacherie) ;
- près de la station de lavage « Station de lavage » ;
- au niveau de l'aire de dépotage des solvants.

Ces séparateurs à hydrocarbures sont nettoyés et vidangés chaque année par une société agréée et autant que besoin. En 2022, 4,5 m³ de déchets hydrocarbonés ont été collectés et éliminés avec émission d'un bordereau de suivi de déchets.

Le site d'implantation se découpe en 2 bassins versants (partie basse/ partie haute), comme présente la figure suivante.

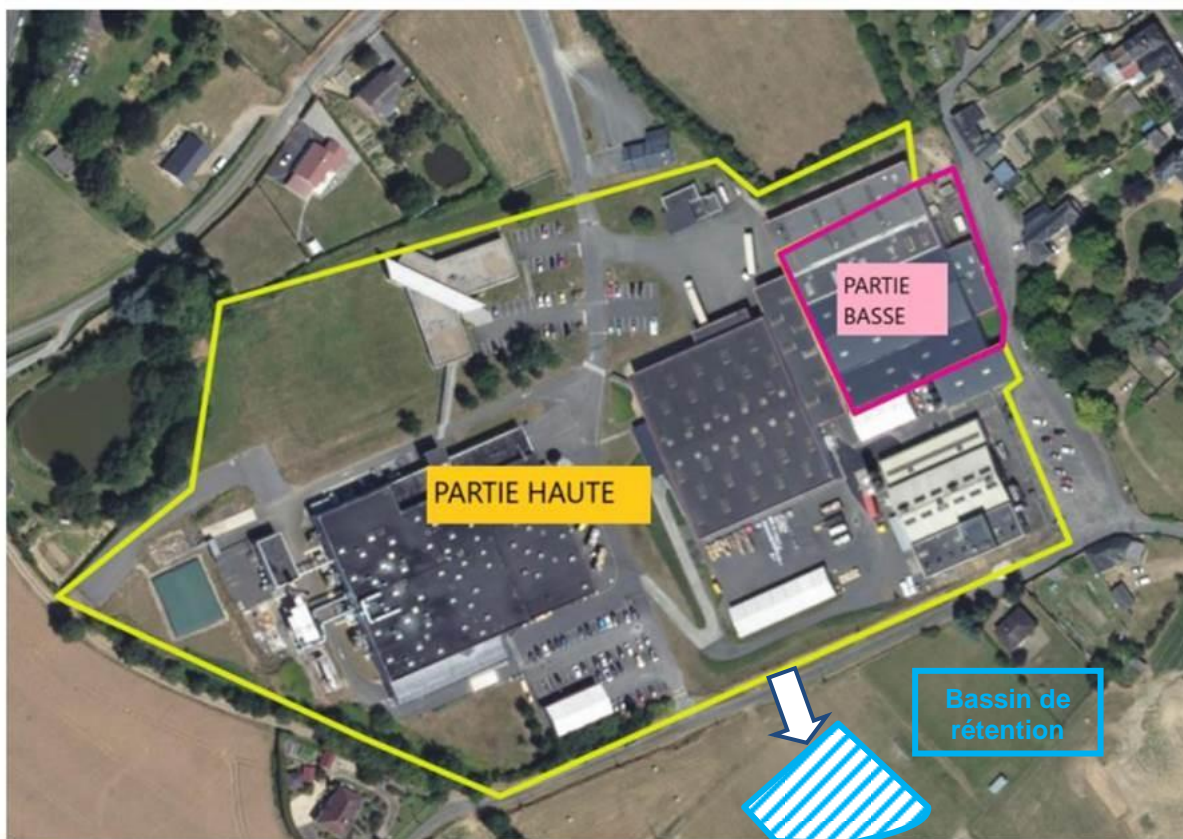


Figure 13 : Présentation des bassins versants sur site

Le tableau, ci-dessous, établit une répartition des surfaces « haut du site » et « bas du site » selon les données disponibles :

Tableau 11 : Répartition théorique des surfaces

	Haut du site	Bas du site
Surface totale (m ²)	47 900	
Surface espaces verts (m ²)	15 500	
Surface étanche par zone (m ²)	28 650	28 650

Pour **la partie haute du site** (imprimerie et magasin), les eaux de ruissellement sont dirigées vers le bassin d'orage du bourg de Ballée (hachuré en bleu sur la photo ci-dessus) via 2 canalisations distinctes. Ce bassin d'orage a une capacité de 2 000 m³. par l'agence PLAINE ETUDE.

Pour **la partie basse du site** (bâtiment SPOEX, bureau et Sacherie), les eaux de ruissellement sont dirigées vers le poste de refoulement, situé coté Est de la Sacherie. Elles seront ensuite refoulées dans le réseau principal des eaux pluviales du site pour être dirigées gravitairement vers le bassin d'orage.

Les eaux d'extinction incendie provenant du site pourront également être recueillies dans le bassin d'orage. En effet, la mise en place d'une vanne d'obturation et l'étanchéification du bassin sont prévues selon les modalités développées au niveau de l'étude réalisée

La figure suivante présente la nouvelle cananlisation gravitaire (pente de 1 %) prévue pour diriger les eaux pluviales et d'extinction du site vers le bassin d'orage existant.

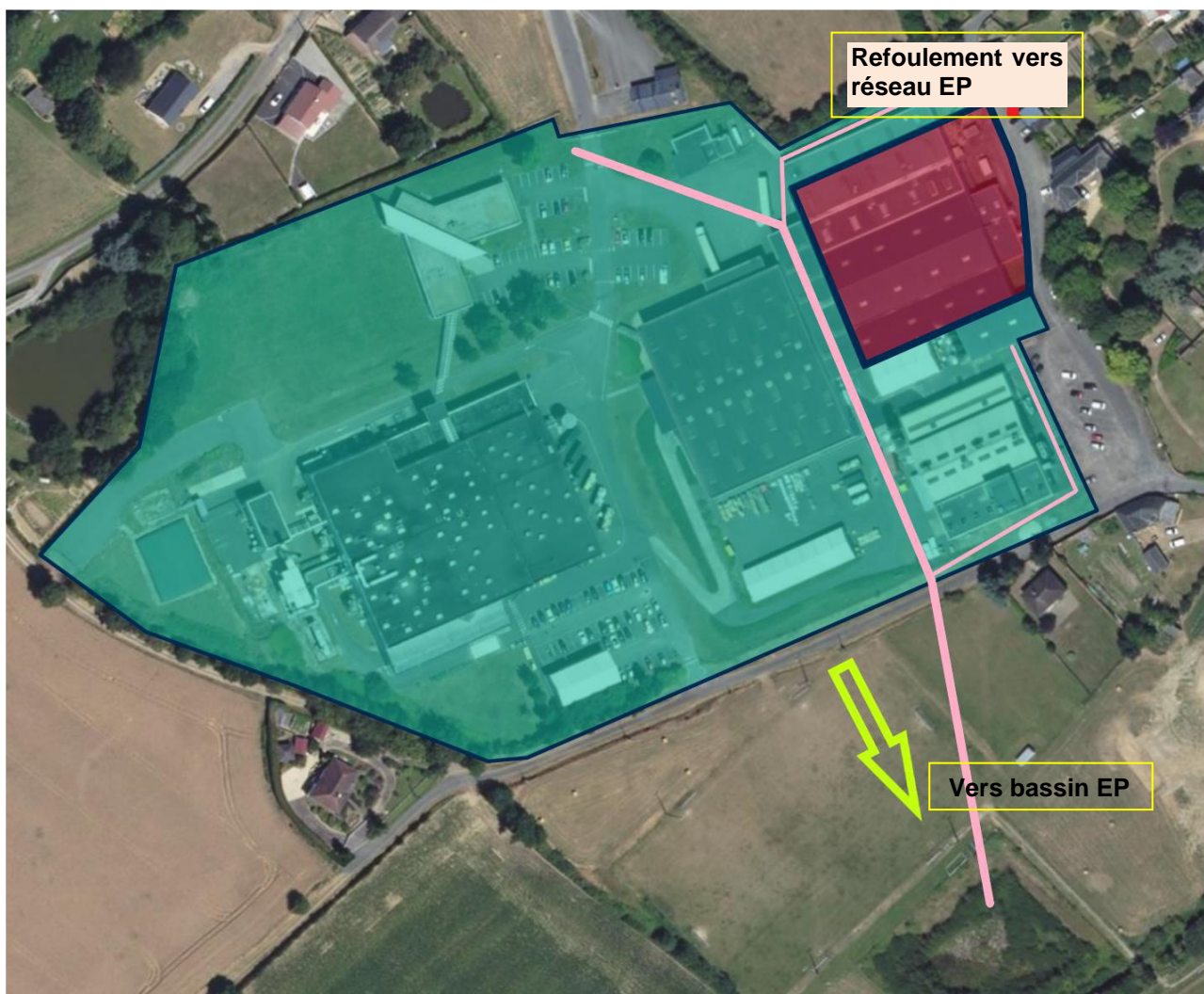


Figure 14 : Plan de recollement des eaux de ruissellement parties haute et basse du site vers le bassin d'orage existant

5.10 MOYENS HUMAINS

Le site emploie 170 personnes actuellement. Une augmentation des effectifs principalement logistique et production est prévue notamment suite à la mise en place des 3 x 8 au sein de la société.

La gestion de l'environnement et de la sécurité du site est sous la responsabilité du Responsable QHE.

Le site est ouvert de 8h à 17h30. L'établissement est fermé 1 semaine en été et 10 jours en période hivernale. Le site travaille en 3 x 8. Exceptionnellement l'établissement travaille le samedi matin 50% et le samedi après-midi 10% sur l'année 2021.

Le nombre de jours travaillé devrait rester inchangé, c'est-à-dire à 300 jours en 2021.