



**DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION
ENVIRONNEMENTALE**

PJ n°7

Note de présentation non technique du projet

**Principales évolutions du site depuis la dernière enquête publique
de 2002 et projets à court terme**

SOMMAIRE

1. IDENTITE DU DEMANDEUR	4
2. CONTEXTE REGLEMENTAIRE DE LA DEMANDE	5
3. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT	6
3.1 LOCALISATION ET EMPRISE DU SITE	6
3.2 MODE D'ACCES AU SITE	7
3.2.1 ACCES ROUTIERS ET PIETONS	7
3.2.2 ACCES VOIE FERREE :	9
3.3 STATIONNEMENTS	9
3.4 AMENAGEMENT DU SITE	10
3.5 EFFECTIF ET RYTHME D'ACTIVITES	13
4. DESCRIPTION DES ACTIVITES	14
4.1 PRESENTATION GENERALE DES ACTIVITES	14
4.2 LES ETAPES DE FABRICATION	14
4.2.1 RECEPTION ET STOCKAGE DES MATIERES PREMIERES	15
4.2.2 LA COMPOSITION	16
4.2.3 ENFOURNEMENT ET FUSION DU MELANGE VITRIFIABLE	17
4.2.4 LES FEEDERS.....	21
4.2.5 COUPE DES GOUTTES DE VERRE.....	21
4.2.6 FORMAGE DES ARTICLES ET POTEYAGE	21
4.2.7 LE TRAITEMENT DE SURFACE A CHAUD	22
4.2.8 ARCHES DE RECUISSON	23
4.2.9 LE TRAITEMENT DE SURFACE A FROID.....	23
4.2.10 CONTROLE QUALITE	23
4.2.11 PALETTISATION	24
4.2.12 LE STOCKAGE DES PRODUITS FINIS ET DES CONSOMMABLES	24
5. RECAPITULATIF DU CLASSEMENT AU TITRE DES INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	25
5.1 BILAN DE CLASSEMENT ICPE	25
5.2 LOI SUR L'EAU	32

OI France SAS Site de Veauche (42)	Installations classées pour la protection de l'environnement	PJ7 Note non technique du projet
---------------------------------------	---	-------------------------------------

LISTE DES FIGURES

Figure 1 : Vue aérienne de la localisation du site (Source : Géoportail)	6
Figure 2 : Plan de localisation des entrées du site (Source : POI du site - version 19 – décembre 2023)	7
Figure 3 Accès principal depuis la rue Abbé Delorme	8
Figure 4 Accès au parking VL.....	8
Figure 5 Accès VL et piéton au site	8
Figure 6 Accès Poids-Lourds au Sud-Est du site	9
Figure 7 Vue aérienne des parkings.....	10
Figure 8 / Organisation des bâtiments et installations du site de Veauche.....	11
Figure 9 Situation actuelle et projetée du bâtiment accueillant le four 4 (source : permis de construire lié au rehaussement de toiture).....	17
Figure 10 Illustration CAO du futur four 4 FlexHybride (source : Rapport de pré-ingénierie Fives 376412)	19
Figure 11 Illustration du futur four 4 FlexHybride (source : Rapport de pré-ingénierie Fives 376412).....	20

OI France SAS Site de Veauche (42)	Installations classées pour la protection de l'environnement	PJ7 Note non technique du projet
---------------------------------------	---	-------------------------------------

1. IDENTITE DU DEMANDEUR

La société O-I France SAS dépose la présente demande d'autorisation environnementale pour le site de Veauche (42).

L'usine de Veauche, implantée sur la commune depuis 1883, appartient à la filiale O-I France/Espagne du groupe O-I.

Les données administratives relatives à la présente demande d'autorisation environnementale sont les suivantes :

Raison sociale	O-I France SAS
Siège Social	2 Rue Maurice Moissonnier 69120 Vaulx-en-Velin
Forme juridique	SAS
N° SIRET	339 030 702 00031
Code NAF	2313 Z
Adresse du site concerné :	O-I France SAS VEAUCHE 2 rue Abbé Delorme 42340 VEAUCHE
Coordonnées Lambert Etendues II prises au centre du site :	x = 752 947,9 m y = 2 064 508,4 m z = 387 m NGF
Références cadastrales	Section 0A, parcelle 1694, 565, 566, 567
Superficie terrain :	198 265 m ²
Signataire de la demande :	Bruno DELHORBE
Qualité du signataire :	Directeur du site
Personnes chargées du suivi du dossier :	Pierre-Alexandre DUGAIT – Responsable EHS 04 77 36 14 74 06 23 64 70 45 pierre-alexandre.dugait@o-i.com

OI France SAS Site de Veauche (42)	Installations classées pour la protection de l'environnement	PJ7 Note non technique du projet
---------------------------------------	---	-------------------------------------

2. CONTEXTE REGLEMENTAIRE DE LA DEMANDE

La société O-I France SAS exploite sur la commune de Veauche (42) un site de production de bouteilles de verre à usage alimentaire destinées majoritairement aux marchés hauts de gamme.

Le site de Veauche fait actuellement l'objet d'un arrêté préfectoral en date 13 mars 2015 complété par un arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires en date du 8 janvier 2018.

En 2020, l'un des fours verriers du site, le four n°3, a fait l'objet d'une réfection. En parallèle, la société projetait d'augmenter sa capacité de production de verre passant ainsi d'une capacité de fusion actuellement autorisée de 600 t/jour à une capacité de fusion de 630 t/jour.

Cette augmentation de capacité de fusion, supérieure à 20 tonnes par jour, constitue à elle seule un dépassement du seuil d'Autorisation de la rubrique 3330 « Fabrication du verre », de la nomenclature des installations classées.

Cette modification étant substantielle, la société O-I France SAS s'est engagée en 2022 auprès de l'inspection des installations classées à déposer, pour le site de Veauche, un nouveau dossier de demande d'autorisation environnementale auprès de la préfecture.

Ce nouveau dossier, déposé en ligne le 5 octobre 2022, intégrait également la présentation des dernières modifications notables du site, telles que :

- L'augmentation des quantités d'acétylène présentes sur le site due à la mise en place d'une activité de poteyage,
- La mise en place d'un système DéNOx,
- Le remplacement d'une tour aéroréfrigérante par une tour adiabatique,
- Le remplacement des chaufferies fioul par des chaufferies gaz,
- Le calcul des SOx.

L'instruction de ce dossier par la DREAL a donné lieu, en janvier 2023, à une suspension des délais suite à l'absence d'interprétation de l'État des Milieux (IEM) dans l'Evaluation des Risques Sanitaires (ERS) intégrée au dossier, identifiée comme nécessaire par l'administration pour la mise en enquête publique.

En fin d'année 2023, de nouveaux échanges entre la société O-I France SAS et l'inspection des installations classées, portant notamment sur les projets à venir concernant le remplacement du four 4 par un four de technologie hybride et la mise en place d'équipements permettant la récupération de chaleur fatale du process, ont abouti au retrait du dossier de demande d'autorisation déposé en 2022.

En effet, à l'issue de ces échanges, la société O-I France SAS s'est engagée, pour son site de Veauche, à déposer en préfecture une mise à jour du dossier de demande d'autorisation environnementale de 2022.

Cette nouvelle version du dossier comporte ainsi l'ensemble des modifications décrites en 2022 complétées par la présentation des projets de :

- Remplacement du four 4 par un four de technologie hybride fonctionnant en mixte électricité/gaz – prévu fin 2025 ;
- Mise en place d'un système de récupération de la chaleur fatale sur les fumées générées par le process – prévu fin 2024/début 2025.

A la demande de l'inspection des installations classées, ce dossier comporte également :

- l'IEM venant compléter l'ERS,
- la présentation des principales évolutions du site depuis la dernière enquête publique de 2002.

3. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

3.1 Localisation et emprise du site

Le site est implanté sur la commune de Veauche située dans le département de la Loire (42) en région Auvergne-Rhône-Alpes, à environ 15 km au Nord-Ouest de Saint-Etienne.

L'usine est implantée sur un terrain d'environ 198 265 m² (environ 20 ha).

Une vue aérienne du site et de son environnement est présentée ci-dessous.



Figure 1 : Vue aérienne de la localisation du site (Source : Géoportail)

OI France SAS Site de Veauche (42)	Installations classées pour la protection de l'environnement	PJ7 Note non technique du projet
---------------------------------------	---	-------------------------------------

3.2 Mode d'accès au site

3.2.1 Accès routiers et piétons

Le site est accessible par la rue Abbé Delorme (RD54), depuis la route départementale D100 reliée à l'Autoroute A72, et dispose de deux accès depuis cette voie :

- **entrée n°1** : entrée principale dédiée aux véhicules légers et au piétons située au Nord-Est du site
- **entrée n°2** : entrée dédiée aux Poids-Lourds située au Sud-Est du site

L'entrée n°2 constitue également une entrée spécifique pour les Sapeurs-Pompiers.



Figure 2 : Plan de localisation des entrées du site (Source : POI du site - version 19 – décembre 2023)

En 2023, les accès du site ont fait l'objet de travaux de sécurisation via la pose de clôtures, de portails, de barrières et de tourniquets. Des caméras de vidéosurveillance ont également été mises en place au niveau des accès et deux bornes automatiques ont été installées afin de gérer les accès au site des visiteurs, transporteurs et entreprises extérieures.

Au niveau de l'entrée principale (entrée n°1), un nouveau portail métallique a été mis en place.



Figure 3 Accès principal depuis la rue Abbé Delorme

L'accueil des visiteurs et des entreprises extérieures intervenant sur le site est désormais géré via une borne d'accueil automatique située dans un local dédié accessible depuis la rue Abbé Delorme (ancien poste de garde) et sous réserve d'une demande préalable enregistrée par le donneur d'ordre.

Les véhicules légers, selon les autorisations délivrées, ont possibilité d'accéder, depuis l'entrée principale, soit au parking VL situé au Nord du site, soit aux zones de stationnement dédiées au personnel administratif et à la Direction, situées à l'entrée de l'usine site via les barrières levantes en utilisant un badge ou un code personnalisé.



Figure 4 Accès au parking VL



Figure 5 Accès VL et piéton au site

Au niveau de l'entrée Poids-Lourds, les transporteurs venant charger ou décharger des matières premières, des produits finis ou des déchets s'identifient à la borne d'accueil automatique avec leur code transport. Après enregistrement, l'accès au site s'effectue par des barrières levantes dont l'ouverture est asservie à une autorisation interne et un lecteur de plaque d'immatriculation.



Figure 6 Accès Poids-Lourds au Sud-Est du site

A l'intérieur du site, la circulation des véhicules se fait sur des routes et des aires goudronnées.

La situation future ne prévoit pas de modifications concernant la circulation interne.

3.2.2 Accès voie ferrée :

Le site possède une gare de fret qui permet la réception de matières premières en vrac telles que le sable et le carbonate de soude.

En secours, le sable et le carbonate de soude peuvent également être approvisionnés par camion.

La situation future ne prévoit pas de modification au niveau de cet accès.

3.3 Stationnements

Au Nord et au Nord-Est du site, accessibles depuis l'entrée n°1, sont aménagés plusieurs parkings destinés au personnel et aux visiteurs. Ces parkings ont fait l'objet de modifications fin 2022/début 2023.

En effet, 2 bâtiments, correspondants respectivement à des locaux syndicaux et à un bâtiment dédié à du stockage de matériel, ont été démolis à l'automne 2023 pour laisser place à de nouvelles zones de stationnement VL. Le sol au droit de ces anciens bâtiments a également été remis à neuf et le marquage au sol réalisé.

Deux zones de stationnement destinées à accueillir les Poids-Lourds en attente sont également présentes, pour la première dès l'entrée n°2 avant l'accès au site et pour la seconde à l'Est du site accessible depuis l'entrée n°2.

L'ensemble des zones de stationnement sont précisées sur la figure présentée en page suivante.



Figure 7 Vue aérienne des parkings

3.4 Aménagement du site

Le site de Veauche est délimité par une enceinte grillagée et, en partie Est, par des parois en béton surmontées de clôtures grillagées.

Suite à la démolition de plusieurs bâtiments au niveau du parking situé au Nord du site à l'automne 2023, O-I a rehaussé le mur d'enceinte au droit des anciens locaux syndicaux par la mise en place de clôtures grillagées au-dessus des parois béton. Ces modifications ont permis de sécuriser davantage le site vis-à-vis du risque d'intrusion.

Le site est composé d'un bâtiment principal, comportant notamment les zones de production et les principales zones de stockages de produits finis, de bâtiments et installations annexes et de zones extérieures telles que les parkings, voies de circulation et zones de stockage extérieures.

En parallèle du projet de remplacement du four 4 détaillé plus amplement au point 4.2.3., O-I prévoit également des travaux de désamiantage d'une partie des toitures du site (secteur froid). Le périmètre et les détails de ce projet de désamiantage est toujours à l'étude.

La vue aérienne présentée en page suivante permet de visualiser les fonctions et emprises de chaque bâtiment ou installation. Une légende est proposée après le plan.



Figure 8 / Organisation des bâtiments et installations du site de Veauche

Process:

- P1** Composition
- P2** Ancien four 1 – Secteur chaud –
à l'arrêt
- P3** Four 3 – Secteur chaud
- P4** Four 4 – Secteur chaud
- P5** Conditionnement/palettisation –
Secteur Froid

Utilités

- U1** Electrofiltre/DéNOx
- U2** Stockage d'acétylène (pour
poteyage automatisé + moulerie)
- U3** Piscine
- U4** Station d'épuration
- U5** Cuve Fioul TBS
- U6** Château d'eau
- U7** Compresseur site 3
- U8** Poste EDF
- U9** Arrivée eau de ville
- U10** Arrivée de gaz principale du site
- U11** Compresseur site 1
- U12** Cuve de GPL et station de
distribution associée
- U13** Compresseur site 2
- U14** Groupes électrogènes + Cuves
FOD associées
- U15** Déchetterie
- U16** Chaufferie récupération
- U17** TAR Four 4
- U18** TAR 30
- U19** TAR 32
- U20** TAR 10
- U21** TAR 11
- U22** TAR Four 3
- U23** Chaufferie Fuel lourd

Stockages

- S1** Parc A – Stockage de produits finis en extérieur
- S2** Parc Y – Stockage de produits finis en extérieur
- S3** Parc B – Stockage de produits finis couvert
- S4** Parc C – Stockage de produits finis couvert
- S5** Parc X – Stockage de produits finis en extérieur
- S6** Parc D – Stockage de produits finis et de
cartons couverts
- S7** Parc V – Stockage complémentaire de produits
finis en extérieur
- S8** Parc W – Stockage produits finis en extérieur
- S9** Parc à calcin
- S10** Stockage de palettes vides
- S11** Parc Z – Zone de stockage extérieure

Bâtiments

- B1** Entretien Travaux Neufs (ETN)
- B2** Garage
- B3** Poste de garde/Local infirmerie
- B4** Bureaux techniques et études
- B5** Moulerie
- B6** Magasin général
- B7** Forge/chaudronnerie/mécanique
- B8** Atelier Département 12 – Atelier de
maintenance Secteur Chaud
- B9** Bâtiments administratifs
- B10** Locaux syndicaux
supprimé fin 2022/début 2023
- B11** Bâtiment stockage matériel
supprimé fin 2022/début 2023
- B12** Entrée logistique
- B13** Déchargement Train Matières Premières
- B14** Vestiaires / Réfectoire / stockage moules
- B15** Atelier MMP – maintenance secteur froid

3.5 Effectif et rythme d'activités

❖ Effectif :

La verrerie emploie à ce jour 290 personnes en CDI avec 170 personnes environ en journée dont environ 25 salariés postés en permanence (y compris week-end et jours fériés) et entre 30 et 40 intérimaires par mois en moyenne.

Du personnel d'entreprises extérieures intervient également sur le site en permanence :

- La société ATALIAN pour le nettoyage des locaux de travail,
- La société TECNYX pour diverses interventions de maintenance,
- La société ENGIE pour l'exploitation de la station d'épuration du site,
- La société FENWICK pour l'entretien des chariots élévateurs,
- La société VTCI pour le tri et le reconditionnement des palettes.

❖ Rythme d'activité :

Le site fonctionne en continu (24h/24, 7 jours/7) toute l'année.

Des équipes en 5x8h, nommées brigades, composées de 25 personnes, permettent d'assurer une présence permanente dans les installations toute l'année.

Les horaires de travail pour le personnel posté sont les suivants : 4h-12h, 12h-20h, 20h-4h.

Le site comporte également une part de personnel administratif qui suit des horaires classiques de journée du lundi au vendredi.

4. DESCRIPTION DES ACTIVITES

4.1 *Présentation générale des activités*

La société O-I France SAS est le premier verrier français, spécialisé dans la fabrication de bouteilles en verre creux : bouteilles de vin, de spiritueux, de bière, de champagne et de boissons sans alcool.

En ce qui concerne le portefeuille de produits de 2022, la répartition est la suivante : 61% pour le vin, 22% pour le cognac, 11% pour les spiritueux, 3% pour le champagne, 2% pour la nourriture, moins de 1% pour la bière, et moins de 1% pour les boissons sans alcool (NAB).

La caractéristique majeure de l'outil de production du site de Veauche est sa flexibilité qui lui permet de réaliser en moyenne 600 changements de fabrication (job changes) par an soit environ 13 à 14 par semaine. L'usine est ainsi capable de produire une gamme variée de 350 modèles de contenants allant de bouteilles de 20 cl à 300 cl via des séries courtes (en moyenne 4,6 jours). Chaque année, plus de 30 essais sont réalisés et environ 20 nouveaux modèles sont produits.

Une des particularités du site est son adaptabilité en termes de teintes, avec le four 3 offrant 7 teintes réduites telles que le chêne, et jusqu'à 6 changements de teinte par an, comprenant des nuances comme l'ambre clair, l'ambre sombre, le genesis, le vert champagne, la feuille morte et l'UVAG. Le four 4, quant à lui, est dédié à la production de blanc et d'extra-blanc.

Le site dispose actuellement de deux fours (four n°3 et four n°4) et de 7 lignes de production en procédé soufflé-soufflé. La quantité annuelle produite est de l'ordre de 200 000 tonnes de verre fondu et 175 000 tonnes de produits verriers emballés, soit environ 300 millions de contenants conditionnés.

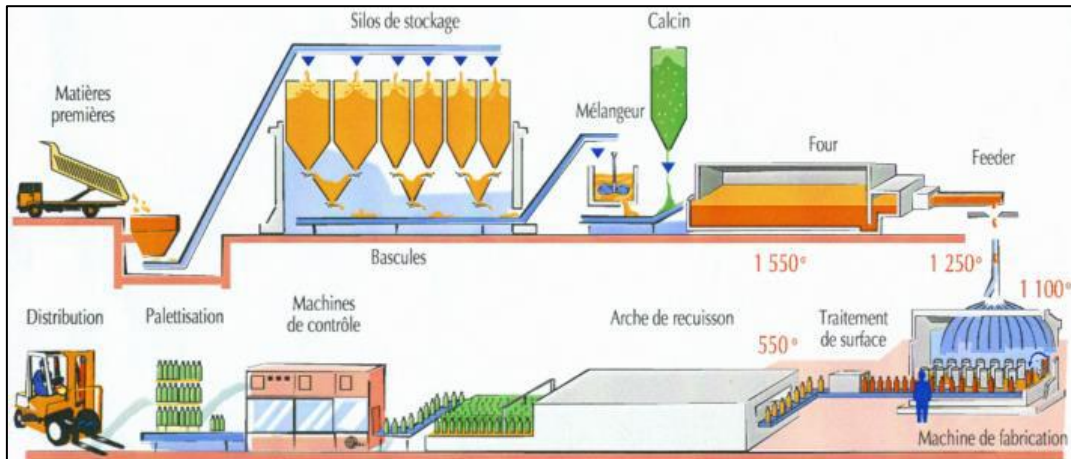
La production de verre est un process continu qui fonctionne 24h/24, 365 jours/an.

4.2 *Les étapes de fabrication*

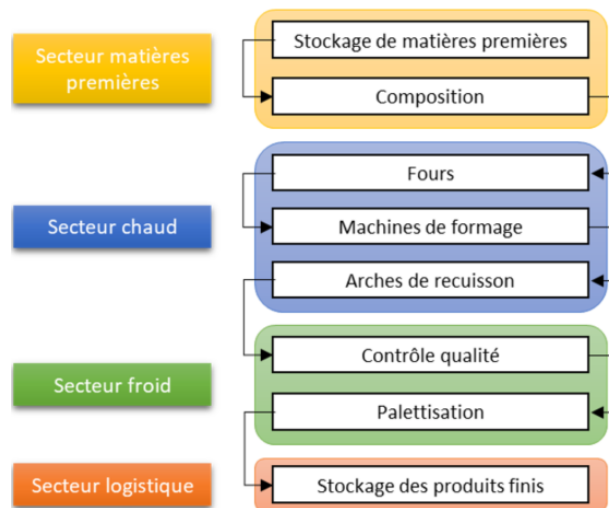
Le processus général de fabrication des bouteilles de verre est constitué de 12 étapes :

1. Réception et stockage de matières premières
2. Dosage et mélange des composants,
3. Enfournement et fusion du mélange vitrifiable,
4. Acheminement du verre en fusion vers les machines de formage,
5. Coupe des gouttes de verre,
6. Formage des articles,
7. Traitement de surface à chaud,
8. Arches de recuisson,
9. Traitement de surface à froid,
10. Contrôle qualité,
11. Palettisation,
12. Stockage et expédition.

Ces étapes sont représentées sur le schéma ci-dessous :



L'usine est ainsi divisée en plusieurs secteurs associés aux étapes de production :



Les différentes étapes du process de fabrication du verre sont présentées dans les paragraphes suivants.

4.2.1 Réception et stockage des matières premières

❖ Matières premières stockées en silos

Les principales matières premières (**carbonate de soude et sable**) mises en œuvre dans le process de fabrication du verre sont acheminées sur le site par train (environ 1 à 3 trains par semaine).

Les autres matières premières stockées en silos sont acheminées sur le site par camion. Les matières déchargées sont les suivantes : **Phonolite, Calcaire, Sulfate de sodium, Néphéline et Feldspath**.

Nota : En secours, le sable et le carbonate de soude peuvent également être approvisionnés par camion.

❖ Matières premières stockées en big-bags ou en sac

Quelques matières premières telles que le coke et la chromite, utilisées en faible quantité dans le process, sont également acheminées par camion et stockées en big-bag (**coke**) ou en sac (**chromite**) dans une zone réservée en sous-sol.

❖ Matières stockées en extérieur

Le verre recyclé, dénommé **calcin ou groisil**, constitue également l'une des matières premières entrant dans le process d'élaboration du verre. Ces débris de verre peuvent être d'origine interne ou externe au site.

Lorsqu'il est d'origine externe, le calcin est acheminé par camion et entreposé en vrac dans des cases bétonnées en extérieur. Ces matières premières sont ensuite prises par des chargeurs afin d'alimenter des convoyeurs en direction du four via des trémies.

Les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur la réception et le stockage des matières premières.

4.2.2 La Composition

❖ Situation actuelle

Au sein de la zone de composition, les matières premières sont pesées puis mélangées en fonction des différentes qualités et couleurs de verre attendues. Le mélange obtenu est ensuite acheminé par des convoyeurs vers l'un des 4 silos d'alimentation des fours desservant chacun une enfourneuse via des trémies. L'ensemble de ces opérations sont automatisées et supervisées depuis la salle de contrôle de la fusion.

De nombreuses qualités et coloris de verres étant possibles, les compositions peuvent évoluer régulièrement.

Avant transfert vers les silos de pré-stockage, une quantité plus ou moins importante de calcin est intégrée au mélange.

❖ Modifications projetées à horizon 2025

Dans le cadre du projet de remplacement du four 4, les 2 silos d'alimentation et enfourneuses associées, actuellement positionnés sur les côtés du four 4, de part et d'autre, laisseront place à un système s'appuyant sur 3 silos équipés de 2 cônes donnant sur les enfourneuses à vis permettant une distribution uniforme de la matière première lors de son introduction dans le four. Ce dispositif est indissociable et indispensable à la technologie FlexHybride et son haut taux d'électrification.

Le déplacement des silos d'alimentation du four 4 nécessitera également une déviation des matières premières par l'ajout de nouveaux convoyeurs aériens et, par conséquent, d'une réhausse de la toiture au niveau du four afin d'accueillir les nouveaux silos ainsi que le récupérateur de chaleur situés à l'arrière du four. La nouvelle tour silos aura une hauteur maximale de 26,2 mètres environ. Cette modification fait l'objet d'un dépôt de permis de construire en date du 11/04/2024.

Un aperçu avant et après projet est proposé ci-dessous. Des plans de façades sont présentés au sein de l'étude d'impact.



Figure 9 Situation actuelle et projetée du bâtiment accueillant le four 4 (source : permis de construire lié au rehaussement de toiture)

4.2.3 Enfournement et fusion du mélange vitrifiable

❖ Situation actuelle

Le mélange vitrifiable, obtenu à l'étape précédente, est introduit dans le bain de verre par l'intermédiaire des enfourneuses. Le four assure alors la fusion des matières premières afin d'obtenir le verre.

L'usine de Veauche fonctionne avec deux fours (four n°3 et four n°4) pilotés depuis une salle de contrôle située à l'entrée de la zone de production. Chaque four dispose de deux trémies d'alimentation afin de pouvoir être alimenté de deux côtés différents.

Le four n°3 fonctionne sur le principe de flux transversal et permet la production de verre réduit (verre coloré). Ce four alimente actuellement 3 lignes de production (n°31, 33 et 35) pour une capacité de production de 295 tonnes de verre/jour. Cela se traduit par une production annuelle d'environ 90 000 tonnes, soit environ 130 millions de bouteilles.

Le four n°4, fonctionne sur le principe de flux en boucle et permet la production de verre oxydé (verre blanc et extra-blanc). Ce four alimente actuellement 4 lignes de productions (n°40 à 43) pour une capacité de production de 335 tonnes de verre / jour. Cette performance se traduit par une production annuelle d'environ 105 000 tonnes, soit environ 170 millions de bouteilles.

Les fours sont surélevés par rapport au plancher de fabrication afin d'assurer l'écoulement gravitaire du verre en fusion. Ils sont de plus situés au-dessus d'une fosse de rétention permettant le confinement du verre en cas de coulée accidentelle.

Le chauffage des fours est assuré par des brûleurs mixtes gaz/fioul lourds permettant de maintenir une température de 1 550°C ainsi que par des électrodes pour le chauffage de la sole.

Les fumées du four sont dirigées après passage dans des chambres de récupération d'énergie, vers un électrofiltre et un système de DéNOx, puis rejetées via les cheminées extérieures d'une hauteur de 45 m.

❖ **Modifications projetées sur le four 4 à horizon 2025**

→ Contexte et objectifs

Le four 4 arrivant à son âge limite (précédente reconstruction en 2013), O-I a souhaité profiter des travaux de reconstruction à venir pour moderniser cet outil de production afin de réduire son impact sur l'environnement et de maintenir sa compétitivité face à ses concurrents sur le marché verrier. Dans ce but, O-I s'est rapproché de la société Fives, groupe international d'ingénierie, afin d'être accompagné dans la conception du nouveau four, dans la supervision des travaux sur site et dans la mise en service du four.

Le projet fait partie intégrante de la stratégie de décarbonation du groupe O-I. Il vise à réduire substantiellement les émissions de gaz à effet de serre liées à l'activité de production de contenants en verre et à supprimer progressivement l'utilisation du fioul lourd dans le process. Il devrait permettre également de réduire les émissions de polluants dans l'atmosphère.

Le site de Veauche a été choisi comme site pilote au niveau du groupe O-I dans le déploiement de cette nouvelle technologie. Il fait également partie des précurseurs parmi les verriers à l'échelle européenne.

→ Description du projet

Le projet consiste à remplacer le four 4 actuel (démolition complète) fonctionnant en mix énergétique (gaz naturel/FOL TBTS – énergie fossile) par un four de technologie flexible et hybride « FlexHybride » à énergies mixtes (électricité et gaz naturel) tout en conservant la qualité du verre et en garantissant une capacité de production maximale de 335 tonnes/jour.

L'objectif principal est d'atteindre à terme jusqu'à 70 % d'électrification du processus de fusion à iso-production, soit environ 105 000 tonnes par an, tout en maîtrisant totalement ce nouveau procédé.

L'installation de ce nouveau four « FlexHybride » nécessitera également la mise en œuvre :

- D'une structure optimisée (Heat. Recovery. Area) indispensable à la technologie FlexHybride ;
- D'un système de SuperBoosting électrique pour atteindre un taux d'électrification élevé (70%) considérant la taille du four ;
- D'un récupérateur de chaleur fatale des fumées qui contribue à diminuer les besoins énergétiques ;
- D'adaptations spécifiques à la technologie FlexHybride tels que le système d'alimentation du four en matière première et le système de distribution du verre en fusion.

Enfin, la panoplie fioul associée au four 4 sera démantelée car le nouveau four ne prévoit pas de recours au fioul pour l'alimentation en combustible. A noter toutefois que les cuves aériennes de fioul lourd TBTS ainsi que les équipements et réseaux associés seront, à court terme, conservés. En effet, le fioul lourd continuera à être utilisé pour la chaudière de secours et en back-up pour l'alimentation du four 3 qui fonctionne, depuis sa reconstruction en 2020, en 100 % gaz naturel.

→ Géométrie du four et structure H.R.A

Contrairement aux fours verriers conventionnels, la conception et le dimensionnement du nouveau four ont nécessité de tenir compte, en complément des paramètres tels que la capacité à produire 2 teintes de verres différentes à hauteur de 335 tonnes/jour, d'un apport électrique pouvant varier de 30 à 70 %.

En effet, le design de voûte en arc, classiquement mis en œuvre sur les fours traditionnels, n'est pas adapté à la chauffe électrique dont l'apport de chaleur se fait dans le bain de verre plutôt que par la surface.

Ainsi, le nouveau four présentera deux sections :

- Une section « combustion », comportant notamment les brûleurs gaz, avec une voûte adoptant une conception d'arche conventionnelle ;
- Une section H.R.A (Heat Recovery Area), muni d'un toit plat suspendu, très résistant aux fluctuations de températures, situé au-dessus des électrodes. La technologie H.R.A. permet de rendre les fours hybrides viables avec jusqu'à 70 % d'énergie électrique.

La conception du nouveau four, notamment la largeur du réservoir, le positionnement des rangées d'électrodes, la fosse de clarification, a également été optimisée pour tenir compte de l'espace disponible au sein du bâtiment existant à l'emplacement de l'actuel four 4 et pour conserver autant que possible les structures existantes.

De manière générale, le nouveau four sera plus grand que le four actuel et de géométrie différente.

Les illustrations suivantes permettent de visualiser un aperçu du futur four 4.

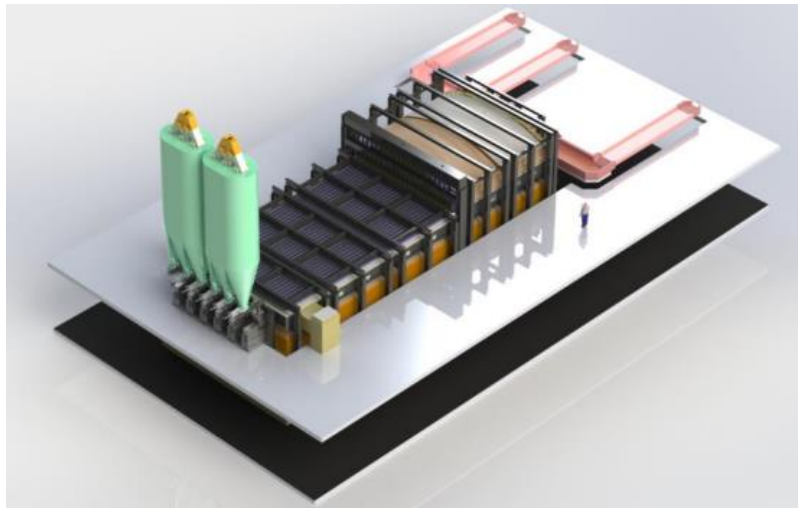


Figure 10 Illustration CAO du futur four 4 FlexHybride (source : Rapport de pré-ingénierie Fives 376412)

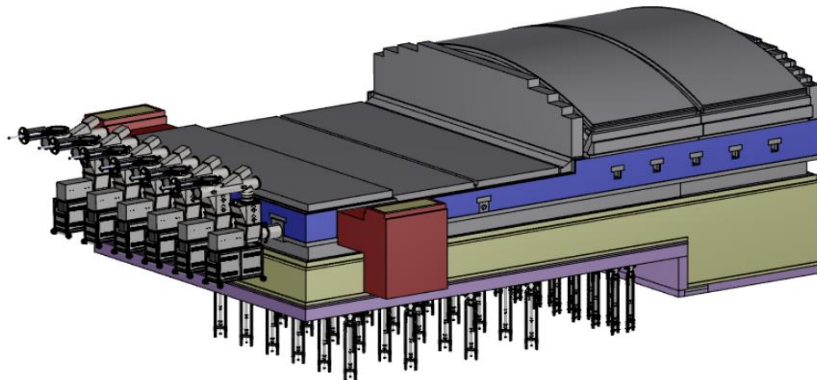


Figure 11 Illustration du futur four 4 FlexHybride (source : Rapport de pré-ingénierie Fives 376412)

→ Système de SuperBoosting électrique

Le caractère flexible de ce nouveau four, à la pointe de la technologie, repose sur la possibilité de régler sa puissance électrique de 30 % à 70 % de la puissance totale nécessaire à la fusion de la matière première. Cette flexibilité est rendue possible grâce à l'intégration d'un système de fusion électrique innovant nommé SuperBoosting.

Les 42 électrodes sont montées sur des porte-électrodes. Pour que ces derniers supportent la chaleur intense du procédé de fusion, il est nécessaire de les refroidir. À cette fin, le four 4 intègre un système de refroidissement à eau en boucle fermée qui est composé de pompes, de tours de refroidissement, d'un système de distribution ainsi que d'équipements de mesure et de contrôle. Ainsi la tour aéroréfrigérante du four 4 actuel sera complétée par une nouvelle tour adiabatique.

Parallèlement, il est important de noter que l'intégration de ce système de SuperBoosting électrique induira une élévation significative de la puissance totale de l'usine. Dans cette optique, une réévaluation et un redimensionnement des infrastructures existantes du site s'imposent pour gérer adéquatement cette augmentation de charge. Cela implique une mise à niveau conséquente des systèmes de distribution électrique, incluant l'installation de câbles et de transformateurs de haute capacité.

C'est pourquoi le projet prévoit également l'implantation d'un nouveau poste haute tension en partie Est du site à côté du poste de livraison existant.

→ Brûleurs et combustion

La section combustion du four sera équipée de brûleurs gaz répartis de part et d'autre du four (5 brûleurs sur chaque côté). Cette répartition permettra une modulation de la puissance en fonction du mix énergétique.

→ Récupération de chaleur fatale des fumées en sortie de four

Les fumées générées par le processus de combustion seront évacuées au travers d'un récupérateur de chaleur fatale situé à l'arrière du four au niveau de l'enfournement. Ce récupérateur peut être assimilé à un échangeur de chaleur où l'air de combustion est chauffé par échange thermique avec les fumées.

En sortie de l'échangeur, les fumées seront dirigées vers la chaudière de récupération dont les caractéristiques et l'usage ne seront pas modifiés par le projet.

4.2.4 Les feeders

❖ Situation actuelle

Les feeders, larges chenaux constitués de matériaux réfractaires placés en sortie des fours, permettent de gérer l'alimentation des différentes machines de formage. Le maintien en température du verre à l'intérieur des feeders est assuré par des brûleurs à gaz. La température au niveau des feeders est d'environ 1 250°C.

Chacune des 7 lignes de production de l'usine est alimentée par un feeder individuel chauffé au gaz naturel.

❖ Modifications projetées sur le four 4 à horizon 2025

Dans le cadre du projet de remplacement du four, l'ensemble des feeders du four 4 seront modifiés.

En effet, pour s'adapter à la technologie FlexHybride, il est nécessaire de modifier le système de distribution du verre en fusion afin d'assurer une production de qualité dans un encombrement équivalent au système actuel. Ce dispositif est donc indissociable et indispensable à la technologie FlexHybride et son haut taux d'électrification.

A noter toutefois que le mode de chauffage par l'intermédiaire de brûleurs à gaz ne sera pas modifié.

4.2.5 Coupe des gouttes de verre

L'élaboration des paraisons (gouttes de verre ou « gobs ») est obtenue en coupant le verre cycliquement et de manière automatique, en fonction du poids de l'article fabriqué et de la cadence de la machine (nombre d'articles à la minute).

Les paraisons sont ensuite acheminées jusqu'aux machines de formage par des tubes guides.

Chaque machine est équipée de plusieurs goulottes. Toutes les goulottes sont équipées d'un bypass motorisé qui déversera les paraisons soit vers le racleur, soit en cas de panne du racleur vers une case calcin en cave afin de pouvoir intervenir sur les machines.

Les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur la coupe des gouttes de verre.

4.2.6 Formage des articles et poteyage

La paraison tombe dans le moule ébaucheur où il subit un premier formage par insufflation d'air comprimé (soufflé-soufflé). Cette ébauche est ensuite transférée vers un moule finisseur pour être définitivement modelée par insufflation d'air comprimé et création de vide.

En décembre 2022, la machine de formage de la ligne 42, associée au four 4, a fait l'objet de modifications. Le système de déluge (extinction incendie) a notamment été modifié afin de réduire les conséquences d'un départ de feu et un système de poteyage automatisé a été installé sur cette machine.

Les mêmes modifications seront réalisées sur la machine de formage de la ligne 43, également associée au four 4, à l'occasion de l'arrêt lié des travaux de reconstruction du four.

Par ailleurs, compte tenu des températures et des cadences, les machines nécessitent un graissage important des organes en mouvement. Les moules de formage doivent être graissés pour faciliter le démoulage du verre. Ce graissage est effectué manuellement et conditionne la qualité des produits. Du fait, des températures élevées, une partie de ces graisses se vaporise autour de la machine.

A partir de 2019, un nouveau système de poteyage (lubrification des moules) automatisé par injection d'acétylène a progressivement été déployé sur l'ensemble des lignes de fabrication. Depuis février 2024, les 7 lignes sont équipées de ce système de poteyage automatisé.

Ce système permet de remplacer une partie des opérations de graissage manuelle (sources de Troubles Musculosquelettiques) et de réduire le risque d'entraînement mécanique mais aussi de réduire considérablement la consommation de lubrifiants et de prolonger la durée de vie des moules.

La mise en place du poteyage permet :

- une meilleure qualité et homogénéité dans la lubrification des moules,
- une meilleure sécurité pour les opérateurs travaillant sur les lignes de production, avec la suppression du graissage manuel,
- la suppression de produits pouvant présenter un risque du point de vue de l'environnement : d'huiles et graisses utilisées pour la lubrification des moules,
- une gestion rationnelle des coûts et de l'énergie avec une diminution des rebuts générés par une qualité de graissage variable.

Hormis les modifications apportées à la ligne 43 (non liées directement aux projets), les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur le formage des articles et le système de poteyage et équipements associés.

4.2.7 Le traitement de surface à chaud

Après formage, les bouteilles subissent un traitement de surface à chaud afin d'augmenter les forces d'accrochage du traitement à froid et de renforcer la peau du verre.

Ce traitement de surface à chaud vise à appliquer un apprêt préparant les bouteilles au traitement de surface à froid.

Les hottes des lignes 43 et 41 seront remplacées ainsi que le contrôleur de la hotte de la ligne 40 à l'occasion de l'arrêt lié aux travaux de reconstruction du four 4.

Hormis le remplacement des hottes aspirantes de la ligne 43 (non lié directement aux projets), les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur les opérations de traitement de surface à chaud et équipements associés.

4.2.8 Arches de recuisson

Les bouteilles sont ensuite déposées sur un convoyeur et acheminées vers les arches de recuisson (500 à 600°C) qui permettent l'élimination des contraintes mécaniques et thermiques accumulées dans les parois du récipient lors des étapes précédentes. Chaque ligne dispose de sa propre arche chauffée au gaz naturel.

Les arches de recuisson assurent une descente progressive en température des bouteilles. 7 arches sont en fonctionnement (1 par ligne de formage de bouteilles).

A l'intérieur de ces arches, les bouteilles avancent sur un convoyeur à rouleau métallique qui permet de maîtriser le temps de séjour des bouteilles dans les arches de recuisson. Ce temps de séjour varie entre 30 minutes et 2 heures selon les productions.

Les arches de recuisson marquent la transition du secteur chaud vers le secteur froid, zone commune aux bouteilles issues des fours 3 et 4. Les bouteilles sortent des arches de recuisson à une température d'environ 100°C.

L'arche de recuisson de la ligne 43 sera remplacée à l'occasion de l'arrêt lié aux travaux de reconstruction du four 4.

Hormis le remplacement de l'arche de recuisson de la ligne 43 (non lié directement aux projets), le projet de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur les opérations de traitement de surface à chaud et équipements associés.

4.2.9 Le traitement de surface à froid

En sortie des 7 arches de recuisson, une phase de traitement à froid est réalisée sur toutes les bouteilles. Ce traitement de surface vise à protéger les bouteilles des éventuelles rayures afin de limiter les écarts qualités sur les produits finis.

Les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur les opérations de traitement de surface à froid et équipements associés.

4.2.10 Contrôle qualité

Des convoyeurs acheminent les bouteilles depuis les arches de recuisson vers les postes de contrôle qualité. Ce contrôle est assuré par des machines complétées, selon les cas par un contrôle humain.

Les rebuts sont éjectés sur les tapis d'évacuation, concassés dans les sous-sols du bâtiment, puis sont réutilisés dans le circuit de production au titre de calcin interne.

Les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur les opérations liées au contrôle qualité et équipements associés.

4.2.11 Palettisation

Après le contrôle qualité, les bouteilles sont acheminées, toujours par des convoyeurs vers une série de machines permettant de les conditionner en vue du stockage puis de l'expédition.

Les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur les opérations de palettisation et équipements associés.

4.2.12 Le stockage des produits finis et des consommables

En sortie des machines de conditionnement, un convoyeur permet d'évacuer les palettes du secteur froid vers la zone logistique où les palettes seront stockées et préparées en vue de leur expédition.

Les palettes de produits finis sont ensuite stockées dans l'un des 9 parcs de stockage du site jusqu'à leur expédition vers les sites clients. L'activité de livraison vers les clients étant saisonnière, les besoins de capacités de stockage du site sont dimensionnés en conséquence (environ 6 mois).

De manière globale, on trouve 4 grandes zones de parcs comme suit :

- Parcs A et Y
- Parc B
- Parc C et X
- Parcs D et W

Ces parcs permettent de stocker environ 30 000 palettes de bouteilles.

Les palettes de produits finis sont ensuite expédiées par train ou camion (éventuellement en conteneurs).

Les caristes assurent le chargement des véhicules pour l'expédition.

Les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process n'auront pas d'impact sur les opérations de stockage et de préparation de produits finis et de consommables et équipements associés.

5. RECAPITULATIF DU CLASSEMENT AU TITRE DES INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Les activités exercées sur le site sont classées dans ce chapitre par rapport à la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement. **Ce dossier est établi conformément aux articles R 181-13 à R 181-15 du Livre Ier du Code de l'Environnement – partie Réglementaire.**

La version de la nomenclature ICPE prise en compte pour le classement du site est celle d'octobre 2023 (version 54) ainsi que les arrêtés modificatifs suivants.

Le classement par rapport aux rubriques "Loi sur l'Eau" est également précisé au point 8.4 pour mémoire (nomenclature codifiée à l'art R214-1, Livre II du Code l'environnement - Partie Réglementaire, pris en application des articles L214-1 à L214-6 relatifs à la procédure de classement).

5.1 *Bilan de classement ICPE*

Vous trouverez en PJ46 « Description technique du site » l'intitulé complet des rubriques de la nomenclature avec les volumes d'activités détaillés et les critères de classement commentés.

Nomenclature		Situation administrative présentée en enquête publique en 2002 (intégré à l'AP du 04/05/2005)		Situation administrative actuelle (AP du 8 janvier 2018)		Volumes projetés		
Rubrique	Désignation des rubriques	Caractéristiques des activités	Classement	Caractéristiques des activités	Classement existant *	Caractéristiques des activités	Classement projeté * (Rayon d'affichage)	Références réglementaires
2530 .1.a	Verre (fabrication et travail du) , la capacité de production des fours de fusion et de ramollissement étant : 1. pour les verres sodocalciques : a) supérieure à 5 t/j A GF* b) supérieure à 500 kg/j, mais inférieure ou égale à 5 t/j D	Tonnage maximal Four 3 : 270 t/j Four 4 : 320 t/j Total : 590 t/j	A	Fours verriers (verres sodocalciques) fonctionnant au gaz naturel/fioul - Four n°3 "transversal" : 270 t/jour (verre réduit uniquement) - Four n°4 "à boucle" : 330 t/jour (verre oxydé uniquement) Capacité totale de fusion : 600 t/jour	A	Fours verriers (verres sodocalciques) fonctionnant au gaz naturel/électricité - Four n°3 "transversal" : 295 t/jour - Four n°4 "FlexHybride" : 335 t/jour Capacité totale de fusion : 630 tonnes/jour	A GF* (3 km)	AMPG 12/03/03
3330	Fabrication du verre , y compris de fibres de verre, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2013-375 du 2 mai 2013</i>	SO	Fours verriers (verres sodocalciques) fonctionnant au gaz naturel/fioul - Four n°3 "transversal" : 270 t/jour (verre réduit uniquement) - Four n°4 "à boucle" : 330 t/jour (verre oxydé uniquement) Capacité totale de fusion : 600 t/jour	A	Fours verriers (verres sodocalciques) fonctionnant au gaz naturel/électricité - Four n°3 "transversal" : 295 t/jour - Four n°4 "FlexHybride" : 335 t/jour Capacité totale de fusion : 630 tonnes/jour	A GF* (3 km)	-
1510.2.b	Entrepôts couverts (installations, pourvues d'une toiture, dédiées au stockage de matières ou produits combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes), à l'exception des entrepôts utilisés pour le stockage de matières, produits ou substances classés, par ailleurs, dans une unique rubrique de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage des véhicules à moteur et de leur remorque, des établissements recevant du public et des entrepôts exclusivement frigorifiques. 2. Autres installations que celles définies au 1, le volume des entrepôts étant : a) Supérieur ou égal à 900 000 m ³ A b) Supérieur ou égal à 50 000 m ³ mais inférieur à 900 000 m ³ E c) Supérieur ou égal à 5 000 m ³ mais inférieur à 50 000 m ³ DC	Volume des entrepôts couverts : 405 000 m ³ Quantité stockée de matériaux combustibles : 1 100 tonnes	A	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	Volume des entrepôts couverts : 405 000 m ³ Quantité stockée de matériaux combustibles : 1 368 tonnes	E (Antériorité)	AMPG 11/04/17
4734.2.b (ex 1432-2b)	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant 2. Pour les autres stockages : a) Supérieure ou égale à 1 000 t A GF* ^{SH} b) Supérieure ou égale à 100 t d'essence ou 500 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total E c) Supérieure ou égale à 50 t au total, mais inférieure à 100 t d'essence et inférieure à 500 t au total DC <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 2 500 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 25 000 t</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i> - <i>Stockages de fioul lourd et de fioul domestiques intégrés dans la rubrique 1432-2b (déclaration) dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005.</i>	SO	Quantité totale susceptible d'être présente dans les installations : 601,3 tonnes (toutes substances) 0 tonne (essence)	E	Présence de cuves de fioul : - <u>2 cuves de fuel lourd TBS</u> de capacité unitaire de 294 tonnes soit une capacité totale de 588 tonnes - <u>7 cuves de fuel domestique ou gasoil non routier</u> de capacité unitaire de 1 à 3 m ³ soit une capacité totale de 11,05 m ³ soit 9,7 tonnes Quantité totale susceptible d'être présente dans les installations : 597 tonnes (toutes substances) 0 tonne (essence)	E	AMPG 22/12/08

Nomenclature		Situation administrative présentée en enquête publique en 2002 (intégré à l'AP du 04/05/2005)		Situation administrative actuelle (AP du 8 janvier 2018)		Volumes projetés		
Rubrique	Désignation des rubriques	Caractéristiques des activités	Classement	Caractéristiques des activités	Classement existant *	Caractéristiques des activités	Classement projeté * (Rayon d'affichage)	Références réglementaires
1185.2.a (ex 4802)	<p>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).</p> <p>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</p>	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret ° 2014-285 du 3 mars 2014, sous le n°4802</i> - <i>Equipements de climatisation intégrés sous la rubrique 2920 dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i></p>	SO	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i></p>	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i></p>	<p>Présence de 54 équipements de climatisation de capacité unitaire supérieure à 2 kg.</p> <p>Les types de fluides frigorigènes présents sont : R134a, R22, R32, R407C, R410A</p> <p>La quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente est de : 353,65 kg</p>	DC	AMPG 04/08/14
1414.3	<p>Gaz inflammables liquéfiés (installations de remplissage ou de distribution de) :</p> <p>3. Installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes) DC</p>	<p>Installation de distribution de GPL pour les chariots</p>	D	<p>Installation de distribution de GPL pour les chariots</p>	DC	inchangé	DC	AMPG 30/08/10
2515.1.c	<p>1. Installations de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, lavage, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes, en vue de la production de matériaux destinés à une utilisation, à l'exclusion de celles classées au titre d'une autre rubrique ou de la sous-rubrique 2515-2.</p> <p>La puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation, étant a) Supérieure à 200 kW E b) Supérieure à 40 kW, mais inférieure ou égale à 200 kW D</p>	<p>Sous rubrique 2515-2 dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005 Broyeur principal : 27 kW Broyeur 31 : 5,5 kW Broyeur TRI : 9 kW Mélangeurs : 140 kW</p> <p>Total : 181,5 kW</p>	D	<p>Présence de : - 4 broyeurs : 27 + 5,5 + 9 + 7,5 = 49 kW - 2 mélangeurs : 140 kW</p> <p>Puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation : 189 kW</p>	D	inchangé	D	AMPG 30/06/97
2563.2	<p>Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface.</p> <p>La quantité de produit mise en œuvre dans le procédé étant : 1. Supérieure à 7 500 l E 2. Supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7 500 l DC</p>	<p>Sous rubrique 2564-2 dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005 pour les fontaines à solvants 2 x 200 l.</p> <p>Sous rubrique 2565-2a dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005 pour la cuve de 3 000 litres.</p>	D A	<p>Dégraissage dans des fontaines utilisant un produit lessiviel biologique (75 litres) Cuve de nettoyage de 3 000 litres</p> <p>Quantité de produit mise en œuvre dans le procédé : 3 075 litres</p>	DC	Inchangé	DC	AMPG 27/07/15
2575	<p>Abrasives (emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc. sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565.</p> <p>La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW D</p>	<p>Billes pour le nettoyage des moules, 5 machines.</p> <p>Puissance électrique totale : 26,6 kW</p>	D	<p>Présence de : - 5 machines de nettoyage des moules par billes : Puissance totale = 26,6 kW - 1 grenailleuse : 6,27 kW</p> <p>Puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation : 32,87 kW</p>	D	Inchangé	D	AMPG 30/06/97

Nomenclature		Situation administrative présentée en enquête publique en 2002 (intégré à l'AP du 04/05/2005)		Situation administrative actuelle (AP du 8 janvier 2018)		Volumes projetés		
Rubrique	Désignation des rubriques	Caractéristiques des activités	Classement	Caractéristiques des activités	Classement existant *	Caractéristiques des activités	Classement projeté * (Rayon d'affichage)	Références réglementaires
2910.A.2	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 totale de l'installation de combustion (*) est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW, mais inférieure à 50 MW E 2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW DC	Chaudières SEUM (fioul lourd) : 1 360x2 = 2 720 kW Groupes électrogènes : 1 groupe de 680 kW 2 groupes de 588 kW Soit 1 856 kW TOTAL 4,6 MW environ	D	Présence de : - <u>1 chaudière (fioul lourd)</u> : 1 400 kW - <u>53 radiants</u> : Puissance totale de 1 716 kW - <u>2 installations de houssage</u> : 1,4 kW + 1,7 kW = 3,1 kW - <u>3 groupes électrogènes</u> : 680 kW + 588 kW + 588 kW = 1 856 kW Puissance thermique maximale : 4, 975 MW	DC	Présence de : - 6 chaudières gaz - Ptotale = 0,925 MW - 1 générateur d'air chaud de 0,1 MW - 2 installations de houssage : 340 kW + 376 kW = 0,716 MW - 3 groupes électrogènes : 793 kW + 588 kW + 588 kW = 1,97 MW - 13 aérothermes gaz de puissance unitaire de 25 à 105 kW : Ptotale = 0,760 MW - une chaudière fioul domestique de 0,22 MW - 7 feeders - Puissance totale = 2,17 MW - 2 BT indépendants - Puissance totale = 0,7 MW - 7 arches - Puissance totale = 5,5 MW - 2 groupes motopompe thermique de secours (F3 et F4) : 36,5 kW + 40 kW = 76,5 kW soit 0,0765 MW - Brûleur du système DéNOx = 4,2 MW Puissance thermique nominale totale 17,34 MW	DC	AMPG 03/08/18
						1 groupe motopompe incendie de 0,336 MW		
2921.1.a	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle, ou récupération de la chaleur par dispersion d'eau dans des fumées émises à l'atmosphère (installations de) : 1. Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW E b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 3 000 kW DC	3 tours ouvertes d'une puissance calorifique de 960 kW chacune soit une puissance totale de 2 880 kW	A	Présence de tours aérorefrigérantes : - <u>1 tour ouverte</u> : 960 kW - <u>4 tours fermées</u> : 2 449 kW + 840 kW + 915 kW + 1 095 kW Puissance thermique totale évacuée : 6 259 KW	E	Présence de tours aérorefrigérantes (TAR) : - <u>2 tours fermées</u> : 915 kW + 1095 kW Puissance thermique totale évacuée : 2 010 KW	D	AMPG 14/12/13
2925	Accumulateurs électriques (ateliers de charge d') : 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) Puissance de charge délivrable cumulée de l'ensemble des infrastructures des ateliers.	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	Présence de 7 onduleurs répartis dans différentes zones de production. Puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération : 460 kW	D	AMPG 29/05/00
						Présence de 19 chargeurs de batterie pour les chariots élévateurs et les transpalettes répartis au sein des différents bâtiments. Puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération : 30 kW	NC	-

Nomenclature		Situation administrative présentée en enquête publique en 2002 (intégré à l'AP du 04/05/2005)		Situation administrative actuelle (AP du 8 janvier 2018)		Volumes projetés		
Rubrique	Désignation des rubriques	Caractéristiques des activités	Classement	Caractéristiques des activités	Classement existant *	Caractéristiques des activités	Classement projeté * (Rayon d'affichage)	Références réglementaires
4718.2	<p>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).</p> <p>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 :</p> <p>2. Pour les autres installations :</p> <p>a. Supérieure ou égale à 50 t A GF*SH</p> <p>b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t DC</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 50 t</p> <p>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 (à l'exclusion des stations de compression connexes aux canalisations de transport) : 200 t</p> <p>(*) Une station d'interconnexion d'un réseau de transport de gaz n'est pas considérée comme une installation classée au titre la rubrique 4718</p>	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i></p> <p>-</p> <p><i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i></p>	SO	<p>Présence d'une cuve de GPL utilisée pour alimenter les chariots élévateurs de 6,9 tonnes</p>	DC	Inchangé	DC	<p>AMPG 02/01/08</p> <p>AMPG 23/08/05</p> <p>AMPG 07/01/03</p> <p>AMPG 01/08/19</p>
4719.2 (ex 1418-3)	<p>Acétylène (numéro CAS 74-86-2).</p> <p>La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 t A GF*SH</p> <p>2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t D</p> <p>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 t</p> <p>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 t</p>	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i></p> <p>-</p> <p><i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i></p> <p>-</p> <p><i>Stockages d'acétylène repris sous la rubrique 1418-3 dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005 (35 bouteilles dans les ateliers et au magasin général soit 300 kg - D)</i></p>	SO	<p>Présence de 35 bouteilles dans les ateliers.</p> <p>Quantité maximale susceptible d'être stockée : 300 kg</p>	D	<p>Présence d'une zone de stockage de 14 cadres de bouteilles d'acétylène (pour le poteyage) et de 9 bouteilles réparties dans les ateliers de soudure.</p> <p>Quantité totale maximale susceptible d'être stockée : 995 kg</p>	D	AMPG 10/03/97
1436 (ex 1432-2b)	<p>Liquides de point éclair compris entre 60° C et 93° C, à l'exception des boissons alcoolisées (stockage ou emploi de).</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines étant :</p> <p>1. Supérieure ou égale à 1 000 t A</p> <p>2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t DC</p>	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i></p> <p>-</p> <p><i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i></p> <p>-</p> <p><i>Stockages de SUPERGLAZE SP4 intégrés sous la rubrique 1432-2b dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i></p>	SO	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i></p>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<p>Stockage de SUPERGLAZE SP4 (Point éclair de 82 °C selon la FDS) pour le traitement de surface à chaud :</p> <p><u>En cuve</u> : 1 cuve de 1,7 tonne (en service) + 1 cuve de 1,08 tonne (en relais)</p> <p>La quantité maximale totale susceptible d'être présente est de 2,5 tonnes.</p>	NC	-
1532	<p>Bois ou matériaux combustibles analogues, y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et mentionnés à la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public :</p> <p>2. Autres installations que celles définies au 1, à l'exception des installations classées au titre de la rubrique 1510, le volume susceptible d'être stocké étant :</p> <p>a) Supérieur à 20 000 m³ E</p> <p>b) Supérieur à 1 000 m³ mais inférieur ou égal à 20 000 m³ D</p>	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i></p> <p>-</p> <p><i>Palettes bois intégrées à la rubrique 1530-2 comprenant précédemment les stockages de bois, papier, carton (dépôt d'intercalaires, cartons, palettes : 4 000 m³ - D).</i></p>	SO	<p><i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i></p>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<p>Zone de stockage extérieure de palettes</p> <p>Le volume total susceptible d'être présent est d'environ 600 m³</p>	NC	-

Nomenclature		Situation administrative présentée en enquête publique en 2002 (intégré à l'AP du 04/05/2005)		Situation administrative actuelle (AP du 8 janvier 2018)		Volumes projetés		
Rubrique	Désignation des rubriques	Caractéristiques des activités	Classement	Caractéristiques des activités	Classement existant *	Caractéristiques des activités	Classement projeté * (Rayon d'affichage)	Références réglementaires
2560	Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b. La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1 000 kW E 2. Supérieure à 150 kW, mais inférieure ou égale à 1 000 kW DC	Environ 50 kW pour un atelier 4 ateliers sur site soit 200 kW de puissance installée	D	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	Présence de machines telles que perceuse à colonne, fraiseuse, tour, scie, ... au sein des ateliers mécaniques Puissance maximale de l'ensemble des machines : 113 kW	NC	-
2930	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie. 1. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur, la surface de l'atelier étant : a) Supérieure à 5 000 m ² E b) Supérieure à 2 000 m ² , mais inférieure ou égale à 5 000 m ² DC	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i>	SO	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	Présence d'un atelier de réparation (garage) de surface d'environ 210 m ²	NC	-
3110	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2013-375 du 2 mai 2013</i>	SO	<i>Cf. rubrique 2910-A2</i>	SO	Présence de 2 fours verriers : - four 3 : 13,6 MW - four 4 : 9 MW Nota : La somme des puissances de l'ensemble des installations de combustion présentes sur le site est inférieure à 50 MW. Ainsi seul un classement au titre de la rubrique 2910 est retenu.	NC	-
4320	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, contenant des gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 150 t A GF*SH 2. Supérieure ou égale à 15 t et inférieure à 150 t D <i>Nota : les aérosols inflammables sont classés conformément à la directive 75/324/CEE relative aux générateurs aérosols. Les aérosols « extrêmement inflammables » et « inflammables » de la directive 75/324/CEE correspondent respectivement aux aérosols inflammables des catégories 1 et 2 du règlement (CE) n° 1272/2008.</i> <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 150 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 500 t</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i>	SO	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	La quantité totale susceptible d'être présente est inférieure à 1 tonne.	NC	-
4321	Aérosols extrêmement inflammables ou inflammables de catégorie 1 ou 2, ne contenant pas de gaz inflammables de catégorie 1 ou 2 ou des liquides inflammables de catégorie 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 5 000 t A GF*SH 2. Supérieure ou égale à 500 t et inférieure à 5 000 t ..D <i>Nota : les aérosols inflammables sont classés conformément à la directive 75/324/CEE relative aux générateurs aérosols. Les aérosols « extrêmement inflammables » et « inflammables » de la directive 75/324/CEE correspondent respectivement aux aérosols inflammables des catégories 1 et 2 du règlement (CE) n° 1272/2008. Pour pouvoir recourir à cette classification, il doit être démontré que le générateur d'aérosol ne contient pas de gaz</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i>	SO	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	La quantité totale susceptible d'être présente est inférieure à 1 tonne.	NC	-

Nomenclature		Situation administrative présentée en enquête publique en 2002 (intégré à l'AP du 04/05/2005)		Situation administrative actuelle (AP du 8 janvier 2018)		Volumes projetés		
Rubrique	Désignation des rubriques	Caractéristiques des activités	Classement	Caractéristiques des activités	Classement existant *	Caractéristiques des activités	Classement projeté * (Rayon d'affichage)	Références réglementaires
	<i>inflammable de catégorie 1 ou 2, ni de liquide inflammable de catégorie 1.</i> <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 000 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 000 t</i>							
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 : 1. Supérieure ou égale à 1 000 t A GF ^{SH} 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 1 000 t E 3. Supérieure ou égale à 50 t mais inférieure à 100 t DC <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 5 000 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 50 000 t</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i>	SO	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	La quantité totale susceptible d'être présente est inférieure à 3 tonnes.	NC	-
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1 La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 100 t A GF ^{SH} 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t ..DC <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 100 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 200 t</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i>	SO	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	La quantité totale susceptible d'être présente est inférieure à 8 tonnes.	NC	-
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t A GF ^{SH} 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 tDC <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 200 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 500 t</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i>	SO	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	La quantité totale susceptible d'être présente est inférieure à 45 tonnes.	NC	-
4725	Oxygène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure ou égale à 200 t A GF ^{SH} 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t D <i>Quantité seuil bas au sens de l'article R. 511-10 : 200 t</i> <i>Quantité seuil haut au sens de l'article R. 511-10 : 2 000 t</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 4 mai 2005</i> - <i>Rubrique créée par le Décret n° 2014-285 du 3 mars 2014</i>	SO	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	<i>Rubrique non reprise dans l'arrêté préfectoral du 8 janvier 2018</i>	Présence de bouteilles (environ 40) réparties entre la zone de stockage et les ateliers de soudure. La quantité maximale susceptible d'être présente est d'environ 0,415 tonne.	NC	-

(*) A = Autorisation

E = Enregistrement

DC : Déclaration avec contrôle

D = Déclaration

NC = Non Classé

SO = Sans objet

OI France SAS Site de Veauche (42)	Installations Classées pour la Protection de l'Environnement	PJ7 Note non technique du projet
---------------------------------------	---	-------------------------------------

Le site n'est pas classé Seveso par dépassement direct d'un seuil ou par règle de cumul.

5.2 Loi sur l'eau

A l'échelle du site de Veauche, l'augmentation de capacité du site en termes de production de verre (+30 t/j), la reconstruction du four 3 ainsi que les projets de reconstruction du four 4 et de mise en place d'un système de récupération de chaleur fatale du process, n'ont aucun impact sur le classement Loi sur l'eau du site. Nous rappelons ci-dessous le classement.

Les rubriques susceptibles concernant le site sont les suivantes :

N° de rubrique	Désignation de l'activité	Volume de l'activité	Classement
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 temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau	Présence de 9 piézomètres permettant d'assurer la surveillance des eaux souterraines. Inchangé	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	L'ensemble des eaux pluviales du site sont dirigées vers le milieu naturel (Rivière La Sonde). Surface du site : 198 265 m ² = 19,8 ha Inchangé	D
1.2.1.0	A l'exception des prélèvements faisant l'objet d'une convention avec l'attributaire du débit affecté prévu par l'article L. 214-9, prélèvements et installations et ouvrages permettant le prélèvement, y compris par dérivation, dans un cours d'eau, dans sa nappe d'accompagnement ou dans un plan d'eau ou canal alimenté par ce cours d'eau ou cette nappe : 1° D'une capacité totale maximale supérieure ou égale à 1 000 m ³ /heure ou à 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eau A 2° D'une capacité totale maximale comprise entre 400 et 1 000 m ³ /heure ou entre 2 et 5 % du débit du cours d'eau ou, à défaut, du débit global d'alimentation du canal ou du plan d'eauD	La société O-I France SAS – Site de Veauche est actuellement autorisée à effectuer un prélèvement de 330 m ³ /jour dans La Loire. Ce prélèvement sera inchangé.	NC
2.2.1.0	Rejet dans les eaux douces superficielles susceptible de modifier le régime des eaux, à l'exclusion des rejets mentionnés à la rubrique 2.1.5.0 ainsi que des rejets des ouvrages mentionnés à la rubrique 2.1.1.0, la capacité totale de rejet de l'ouvrage étant supérieure à 2 000 m ³ /j ou à 5 % du débit moyen interannuel du cours d'eau D	La société O-I France SAS – Site de Veauche rejette actuellement une partie des eaux industrielles dans la Sonde avec un seuil fixé à 160 m ³ /jour (hors maintenance). Inchangé	NC

L'analyse du classement montre que la réfection du four 3, l'augmentation des capacités de production ainsi que les projets de reconstruction du four 4 et de mise en

OI France SAS Site de Veauche (42)	Installations Classées pour la Protection de l'Environnement	PJ7 Note non technique du projet
---------------------------------------	---	-------------------------------------

place d'un système de récupération de chaleur fatale du process ne soumet pas le site à de nouvelles rubriques selon la nomenclature Loi sur l'Eau.