



INNOVATIVE FUNCTIONS

Paladru, le 07 août 2013

REAL

Prévention des pollutions et police de l'eau
 La Région de Vincent PERCHE
 69453 LYON Cedex 06

Objet : Mise en œuvre directive IED

LR + AR

Monsieur,

BREF HA - REMIPP N°	
Destinataire <i>3RE</i>	Copie à
Arrivée	09 AOUT 2013 <i>f</i>
Observations	

L'activité d'enduction de l'entreprise Rexor permet de déterminer très aisément la rubrique principale à laquelle nous sommes soumis. Il s'agit de la rubrique N°3670 correspondant à « **Traitement de surface de matières ou de produits à l'aide de solvants organiques**, notamment pour les **opérations d'apprêt, d'impression, de couchage**, de dégraissage et d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage et d'imprégnation, avec une **capacité de consommation de solvant organique supérieure à 150 kg/ h ou à 200 T/an**.

Aucune autre rubrique n'est applicable à notre site.

Nos conclusions concernant les MTD sont issues du BREF « traitement de surface utilisant des solvants » et présentées dans le tableau en pièce jointe. Concernant le respect des valeurs limites nous avons prévu sur l'année 2013 de faire des mesures sur les rejets atmosphériques issus de la laqueuse 7 et d'affiner également notre connaissance de l'ensemble des matières sèches consommées annuellement.

Restant à votre disposition pour tout complément d'information, je vous prie d'agréer, Monsieur, mes sincères salutations

Delphine BLANCHIN
 Responsable HQSE

PJ : Conclusion du BREF « traitement de surface utilisant des solvants »

BREF : Traitement de surface utilisant des solvants

Méthodes applicatives à utiliser : les entreprises du secteur	
Description	Situation de Rexor
Mettre en place un SME	Rexor est certifié ISO 14001 depuis 2012
Prendre en compte les caractéristiques suivantes : calendrier pour la réduction de l'empreinte environnementale, mise en place régulière de références internes pour l'industrie et l'installation dont consommation de MP, d'énergie, d'eau, émissions, déchets, choix des MP d'apport, et prise en compte du développement de technologies propres	Rexor a réalisé un Bilan Carbone sur l'année 2008 et 2010 qui a donné suite à un plan d'actions. Une surveillance des consommations MP, énergie, eau, émissions et déchets est mise en place dans le cadre du MSE
Réduire au maximum l'empreinte environnementale de l'installation (actions, investissements) : Surveillance interne d'un PGS Compréhension des relations qui existent entre les consommations et les émissions Identification des points à améliorer Définition des priorités Elaboration d'un calendrier de mise en oeuvre	Rexor réalise annuellement un Plan de Gestion des Solvants Pour l'année 2013 afin d'améliorer le PGS : prévoir une mesure des rejets atmosphériques issus de la laqueuse 7 + déterminer l'extrait sec sur chacune des MP
Surveiller les émissions de COV pour les réduire au maximum et utiliser les technologies les mieux adaptées	Rexor réalise des mesures de suivi des émissions de COV
Calculer régulièrement les bilans de solvants	Les bilans de solvants sont réalisés régulièrement via le Plan de Gestion des Solvants
Entretien régulièrement les équipements ayant un effet sur le bilan des solvants	Les incinérateurs font l'objet de maintenance préventive annuelle avec des entreprises extérieures. Le contrôle des ventilations est réalisé annuellement par l'APAVE
Pour une nouvelle installation, choisir un système de revêtement qui réduise au maximum les émissions de solvants, la consommation d'énergie (notamment pour le système de traitement des gaz résiduels), et qui optimise le rendement des MP	Rexor a investi dans une nouvelle laqueuse (Laqueuse 10) avec bloc d'induction cinq cylindres qui permet d'enduire sans solvants
Remplacer les solvants CMR par des moins dangereux	Depuis 2009, Rexor a supprimé l'utilisation des solvants classés CMR1 et CMR2 Rexor contrôle régulièrement l'évolution de la classification des produits dangereux afin de définir des solutions pour supprimer ou remplacer tout produit nouvellement classé CMR
Réduire l'utilisation des matières (éviter les pertes de matières, récupérer, réutiliser, recycler)	Le taux de déchets film fait l'objet d'un suivi mensuel en production et des actions sont mises en place pour réduire les chutes de film. Rexor réutilise et recycle un certains nombre de matières (palettes, flasques, fûts) en partenariat avec ses clients. Les chiffons font également l'objet d'une rotation avec lavage.
Récupérer et réutiliser les solvants usagés (interne ou sous-traitance)	Les solvants usagés de Rexor sont re-distillés par un prestataire déchets
Méthodes pour la flexographie et l'héliogravure d'emballage souple	
Réduire la somme des émissions diffuses	Toutes les laqueuses Rexor sont reliées à un équipement d'oxydation régénérative Des essais de colles sans solvant sont en cours Un nouveau solvant de nettoyage avec réduction de COV est mis en service depuis janvier 2013 dans le local vaisselle
Récupérer le surplus d'énergie	Un projet d'oxydateur thermique avec échangeur sur fluide caloporteur (huile et eau) est à l'étude. Objectif de mise en place août 2013