

PLAN DE GESTION DES SOLVANTS PREVISIONNEL

Données : Hausse de production 18%
Hausse de captation sur machine 10%

Unité : Tonne (sauf indication contraire)		Actuel (base 2020)	Previsionnel	Justification du previsionnel
ATELIER LAQUES				
	Utilisation Percryl	38,5	45,6	proportionnel à la hausse de production
I1(1)	Total solvant dans Additifs utilisés	37%	14	16,9
	Utilisation Résine Nitro.	394,0	466,3	proportionnel à la hausse de production
I1(2)	Total solvant dans Résine Nitro. Utilisée	30%	118	139,9
I1(3)	Utilisation MEK pure et distillé	3597,0	4018,1	proportionnel à la hausse de production (la quantité de solvant d'allonge utilisée à Belledonne est soustraite car ne transit plus par l'atelier laques)
I1	Quantité totale de solvant utilisé à l'ATLQ	3729	4174,9	
	Déchets d'emballages souillés envoyés en centre de traitement	12,28	14,5	proportionnel à la hausse de production
O6 (1)	Part de solvant dans les déchets d'emballages souillés	5%	0,61	0,73
	Boues de vernis envoyées en centre de traitement	15,14	17,9	proportionnel à la hausse de production
O6 (2)	Part de solvant dans les boues de vernis	70%	10,60	12,54
O6	Solvant contenu dans les déchets	11,21	13,3	
	Total Vernis envoyés à Belledonne	4992,7	5908,4	proportionnel à la hausse de production
O7(1)	Part de solvant dans Vernis envoyés à Belledonne	68,8%	3435,0	4065,0
O7(2)	Solvant d'allonge & nettoyage envoyé à Belledonne	100%	201,6	0,0
O7	Solvant contenu dans les préparations vendues	3636,6	4065,0	Modification des canalisations le solvant d'allonge ne transitera plus par Belledonne
O8	Solvant sale envoyé au distillateur (Usine Belledonne)	11,4	13,5	proportionnel à la hausse de production
ET	Émissions atelier LAQUES	70	83,14	
	Émissions totales / Qté de solvant utilisé (en %)	Seuil = 3%*	1,88%	1,99%
	Consommation de solvant (I1-O8)	3718	4161	Choix de maintenir un seuil de 3% de la quantité de solvant utilisée soit environ 125T de rejets diffus
Atelier laque : Augmentation des rejets proportionnelle à l'augmentation de la production car pas de modification du process ni de ses performances				
Donnée prise en compte dans l'ERS : 144T				

* Seuil selon Arrêté du 2/02/1998 et selon arrêté type 1978. L'Activité de fabrication de vernis n'est pas concernée par le bref STS

Unité : Tonne (sauf indication contraire)		2020	Prev L26	Justification du previsionnel
USINE BELLEDONNE				
	Vernis utilisés sur laqueuses	4993	5909	proportionnel à la hausse de production
I1 (1a)	Part de solvant dans Vernis utilisés sur laqueuses	68,80%	3435	4065
	Encres utilisées sur laqueuses (bloc d'impression)	0,0	130	Calculer sur les nouveaux volumes d'impression
I1 (1b)	Part de solvant dans les encres utilisées sur laqueuses	85,00%	0,0	110,5
I1 (1c)	Utilisation AE pour allonge des encres	0,0	19,5	Donnée fournisseur Allonge de 15% sur machine - donnée fournie par le site de production actuel
I1 (1d)	Solvant d'allonge & nettoyage utilisé à Belledonne MEK	100,00%	201,6	0,0
I1 (1)	Quantité de solvant utilisée en production	3637	4195	Modification des canalisations (comptabilisé désormais en I2)
I1 (2b)	Solvant sale envoyé au distillateur par ATLQ	100%	26,3	31,1
I1	Quantité totale de solvant utilisée à Belledonne	3663	4226	proportionnel à la hausse de production
I2	Solvant d'allonge & nettoyage utilisé à Belledonne (MEK)	100%	0,00	239
	Boues de distillat envoyées en centre de traitement	56,2	66,5	proportionnel à la hausse de production
O6 (1)	Part de solvant dans les boues de distillat	30,9%	17	21
	Déchet V202 envoyé en centre de traitement	290	378	proportionnel à la hausse de production et à la hausse de captation des vapeurs sur laqueuse
O6 (2)	Part de solvant contenu dans V202	50,0%	145	189
	Déchet V208 vendu	100	130	proportionnel à la hausse de production et à la hausse de captation des vapeurs sur laqueuse
O6 (3)	Part de solvant contenu dans V208	100%	100	130
	Déchet V206/V207 envoyé en centre de traitement	10,68	14	proportionnel à la hausse de production et à la hausse de captation des vapeurs sur laqueuse
O6 (4)	Part de solvant contenu dans V206/V2017	100%	11	14
O6	Solvant contenu dans les déchets	273	353	
O8	Solvant régénéré au SRU et envoyé à l'ATLQ	2721	3303	proportionnel à la hausse de production et à la hausse de captation des vapeurs sur laqueuse (quantité de solvant régénéré - solvant d'allonge utilisé à Belledonne)
O5	Solvant détruit par le RTO	0	116	Quantité de solvant utilisée dans les blocs d'impression (solvant dans les encres + AE d'allonge) x taux de captation L26 (90%) x rendement RTO (99%)
ET	Émissions atelier BELLEDONNE	668,85	453,65	
	Rejets canalisés en TOC du SRU	seuil : 50mg/Nm3	18,3	23,8
O1(1)	Rejets canalisés en MEK du SRU	2,13	38,9	50,7
	Rejets canalisés en TOC du RTO	seuil : 20mg/Nm3	0	
O1(2)	Rejets canalisés en AE du RTO	0,00	0,00	1,2
O1	Rejets canalisés totaux en T de solvant	38,94	51,85	Quantité de solvant utilisée dans les blocs d'impression (solvant dans les encres + AE d'allonge) x taux de captation L26 (90%) x (1- rendement RTO soit 1%)
	Quantité d'aluminium laqués & relaqués (en m²)	160 554 292	190 000 000	
O3	Solvant résiduel sur produit fini	50mg/m²	8	9,50
	Taux de captation des solvants sur laqueuses	80%	90,0%	Nouvelle performance
O4	Émissions non captées O4 en Tonnes	621,92	392,29	
O3+O4	Émissions totales diffuses en Tonnes	629,92	401,795	
	Émissions diffuses / Qté de solvant utilisé (en %)	Seuil = 12%* / Seuil = 5%**	17,2%	9,0%
	Emissions totales en kgCOV/kg d'extrait sec utilisés	seuil =0,3 kgCOV/Kg ***	0,43	0,24
	Consommation de solvant (I1-O8)	942	923	
Usine Belledonne : hausse de la production mais diminution des émissions diffuses dues à l'augmentation du taux de captation des vapeurs de solvant.				
Valeur prise dans l'ERS 600T				

* Seuil selon MTD pour la flexographie et l'impression en héliogravure non destinée à l'édition (seuil selon arrêté du 2/02/1998 et selon arrêté type 1978 : 20%) - ** Seuil actuel de l'AP : 5%

*** Seuil selon MTD pour la flexographie et l'impression en héliogravure non destinée à l'édition