

**Direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement  
Champagne-Ardenne**

Chaumont, le 30 mai 2007

Subdivision de la Haute-Marne,  
Cité Administrative - 89, rue Victoire de la Marne  
BP 2004 - 52901 CHAUMONT cedex 9  
Affaire suivie par Pierre CASERT  
☎ - 03.25.30.21.56. 📠 - 03.25.30.21.06  
mel : [pierre.casert@industrie.gouv.fr](mailto:pierre.casert@industrie.gouv.fr)

Réf : SHM/PC/07/348

**OBJET** : Installations classées pour la protection de l'environnement  
Demande d'autorisation d'exploiter une unité de zingage par pulvérisation à chaud déposée par la  
Société PAM Saint-Gobain à BAYARD-SUR-MARNE

**REF** : Transmission de Monsieur le Préfet de la Haute-Marne du 12 décembre 2006

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**  
**au Conseil Départemental de l'Environnement**  
**et des Risques Sanitaires et Technologiques**

Par transmission visée en référence, Monsieur le Préfet de la Haute-Marne a adressé à l'inspection des installations classées en vue de la présentation aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques, les différents avis émis sur la demande déposée par la société Saint-Gobain PAM visant à obtenir l'autorisation d'installer une unité de zingage par pulvérisation dans son usine située sur le territoire de la commune de BAYARD-SUR-MARNE.

**I - RENSEIGNEMENTS GENERAUX SUR L'ENTREPRISE**

- Nom : Saint-Gobain PAM
- Siège social : 91 avenue de la Libération - 54076 NANCY Cedex
- Adresse de l'établissement : Usine de Bayard – 52170 BAYARD-SUR-MARNE
- Activité : Fonderie
- Code APE : 2001
- Numéro Siret : 755.802.105.00279
- Téléphone: 03.25.55.24.00
- Télécopie: 03.25.55.24.78

**Ministère de l'écologie et du développement durable**

- Effectif : 185 emplois CDI + intérimaires
- Chiffre d'affaires : 85 M€
- Production : 59 963 t de fonte liquide ; 34 301 t de tuyaux 7000 t de raccords revêtus.

## **II HISTORIQUE ET PRESENTATION**

### **II.1-Présentation du groupe**

Equipementier sur les marchés du cycle de l'eau, SAINT-GOBAIN PAM conçoit, fabrique et commercialise des systèmes complets de canalisations.

SAINT-GOBAIN PAM intervient sur le marché de l'eau (adduction d'eau potable, irrigation, assainissement, robinetterie, bâtiment) en proposant des produits en fonte ductile et en fonte grise.

Aux qualités de base du matériau, la Société ajoute celle des revêtements adaptés à chaque usage, la facilité d'assemblage et des gammes complètes de produits.

La sécurité du service de l'eau est assurée grâce à la qualité de la canalisation, à son aptitude à résister aux atteintes du temps, aux attaques du sol, à celles des fluides transportés, ainsi qu'aux surpressions, aux chocs, aux tassements de terrain.

### **II.2-Historique de la société Saint Gobain PAM à Bayard sur marne**

Les Forges de Bayard ont été créées en 1519. Une fonderie de fonte a ensuite été installée sur cet emplacement dès 1811. La fonderie actuelle a été pour sa part implantée en 1902 et le bâtiment de centrifugation a dès 1938. L'usine fait partie de Pont-à-Mousson S.A. depuis 1972 laquelle a été rattachée SAINT-GOBAIN PAM en 2000.

Le revêtement des raccords par des peintures au trempé a débuté sur le site dès le début des années 40, le goudronnage des tuyaux a ensuite pris le relais de 1945 et jusqu'en 1980.

La fonderie produisant les raccords a cessé son activité le 31 décembre 2001 et est actuellement en cours de démontage. Le bâtiment de cataphorèse qui revêt ces accords a été construit en 1990 et continue aujourd'hui de ces produits désormais importés.

Le dispositif de traitement des poussières du cubilot a été installé en 1995. Il s'agit d'un système sec de filtres à manches en remplacement du filtre par voie humide ce qui a eu pour effet de supprimer un effluent chargé vers les lagunes et la Nabeline.

## **III - CONSISTANCE ET CLASSEMENT DES INSTALLATIONS**

### **III.1 - Description sommaire**

La société Saint-Gobain PAM, située sur le territoire de la commune de BAYARD-SUR-MARNE (52), est spécialisée d'une part, dans la réalisation de tuyaux en fonte grise et de leurs revêtements et, d'autre part, dans le revêtement de raccords fonte achetés, utilisés pour l'évacuation des eaux pluviales et usées des bâtiments.

La demande d'autorisation déposée en 2006 concerne l'installation d'une nouvelle activité de zingage par pulvérisation destinée à assurer le développement d'une nouvelle gamme de produits sur le site. Cette extension s'accompagne également d'investissements importants en matière d'environnement notamment par l'implantation d'un oxydateur thermique destiné à traiter les rejets de Composés Organo Volatils (COV).

### **Description des nouvelles installations**

#### **a) Atelier de zingage par pulvérisation**

Cette nouvelle ligne permettra d'étendre l'activité de revêtements spéciaux à des tuyaux de diamètres différents que ceux produit sur le site. De par ses propriétés, le zinc apporte une très bonne protection anti-corrosion, bien meilleure que toute peinture contenant du zinc (epoxy zinc, minium de zinc, etc..).

Compte tenu de la teneur en carbone des produits traités (tuyaux en fonte), le traitement au trempé a été écarté au profit du traitement par pulvérisation de zinc en fusion par arc électrique. Le procédé consiste à projeter sur les pièces à traiter du zinc en fusion, en reliant 2 fils de zinc à aux bornes d'un générateur électrique. Cette technique est déjà employée depuis plusieurs années sur un autre site du groupe (Pont à Mousson)

#### **b) L'oxydateur**

Cette nouvelle installation permettra de traiter les COV émis par le procédé de revêtement par peinture.

Les avantages de la mise en œuvre du traitement thermique des COV sont les suivants :

- Une efficacité de destruction importante (rendement élevé: 99%)
- Une application dans un large domaine de débit et de concentration,
- Un fonctionnement discontinu possible et une souplesse de fonctionnement,
- Installation est disponible sur un autre site de groupe.

### III.2 - Classement des installations et situation administrative

L'établissement comprendra 10 installations soumises à autorisation, 8 installations soumises à déclaration et 8 installations non classables.

Rubrique	Alinéa	A, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Volume autorisé
167	b	A	Déchets industriels provenant d'installations classées (installations d'élimination, à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères) :	Décharge interne (crassier) de 5,2 ha dont 1,4 ha sont exploités.	/	
286	/	A	Métaux (Stockages et activités de récupération de déchets de) et d'alliages de résidus métalliques, d'objets en métal et carcasses des véhicules hors d'usage, etc. : La surface utilisée étant supérieure à 50 m²		> 50 m²	6 000 m²
1520	1	A	Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte brais et matières bitumineuses (dépôts de). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure ou égale à 500 t	Dépôt de coke et d'anthracite	> 500 t	2 000 t
2551	1	A	Fonderie (Fabrication de produits moulés) de métaux et alliages ferreux. La capacité de production étant : Supérieure à 10 t/j	La capacité maximale de fusion du cubilot étant de 18 t/h	> 10 t/j	280 t/j
2560	1	A	Métaux et alliages (Travail mécanique des). La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : Supérieure à 500 kW	Machines de travail des métaux d'une puissance installée totale de 530 Kw répartie en : Centrifugation : 180kw. Atelier mécanique : 350 kw	> 500 kW	530 kw
2565	2 a	A	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium), le volume des cuves de traitement étant : a) Supérieur à 1500 litres	Bains de traitement des métaux d'un volume total de 46 000 l répartis en : 1 cuve de lavage de 10000 l (eau et tensioactifs) 2 cuves de phosphatation de 12 000 l (phosphate de zinc) 1 cuve de phosphatation de 12000 l supplémentaire	> 1500l	46 000 l
2567	/	A	Métaux (Galvanisation, étamage de) ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par immersion ou par pulvérisation de métal fondu	1 ligne de revêtement par zingage	/	/

Rubrique	Alinéa	A, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Volume autorisé
2920	2 a	A	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à $10^5$ Pa : Supérieure à 500 kW	Compresseurs d'air d'une puissance totale utilisable simultanément de 200 kW + 430 kW soit 630 kW Matériel de secours : 75 kW + 160 kW en centrifugation et 206 kW + 310 kW en fonderie soit 751 kW  soit au total 1381 kW	> 500 kw	630 kw
2940	1 a	A	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile...), à l'exclusion : - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et lorsque l'application est faite par procédé « au trempé ». Si la quantité maximale de produits susceptible d'être présente dans l'installation est : a) Supérieure à 1000 litres	Application par cataphorèse au trempé : volume du bain 12 000 l dont 50,6% d'eau.	> 1000 l	12 000 l
2940	2 a	A	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile...), à l'exclusion : - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (Pulvérisation, enduction...). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : Supérieure à 100 kg/j	Application par pulvérisation de peintures à base de liquides inflammables de 1 <sup>ère</sup> catégorie. La quantité maximale susceptible d'être utilisée étant de : 4,55 t/j	> 100 kg/j	4,55 t/j
195	/	D	Ferro-Silicium (dépôts de)	/	/	20 t
1220	3	D	Oxygène (emploi et stockage d') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 t	/	200 t < Q < 2t	33 t
1418	3	D	Acétylène (stockage ou emploi de l') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : Supérieure ou égale à 100 kg, mais inférieure à 1 t :	Dépôt de 160 kg d'acétylène dissous	1 t < Q < 100 kg	160 kg

Rubrique	Alinéa	A, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement t	Volume autorisé
1432	2 b	D	Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 :  Représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m <sup>3</sup> mais inférieure ou égale à 100 m <sup>3</sup>	Dépôt aérien de 91 m <sup>3</sup> répartis principalement en : 70 m <sup>3</sup> de peintures et autres liquides inflammables de 1 <sup>ère</sup> catégorie (solvant,...) 21 m <sup>3</sup> de peinture époxy. Stockage en cuve bétonnée de 7 m <sup>3</sup> de fioul (catégorie 2) Stockage de 2 m <sup>3</sup> de peinture et autres liquides inflammables C équivalente = 91+7/5+2 = 94,4 m <sup>3</sup>	100 m <sup>3</sup> < C < 10 m <sup>3</sup>	95 m <sup>3</sup>
433	A b	D	Liquides inflammables (installations de mélange ou d'emploi de) : installations de simple mélange à froid : Lorsque la quantité totale équivalente de liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1 visé par la rubrique 1430 ) susceptible d'être présente est : Supérieure à 5 t mais inférieure à 50 t	Pour les opérations de revêtement (catégorie de référence) Centrifugation : 7 t. Cataphorèse : 1,5 t. Revêtements spéciaux : 0,5 t	50 t < Q < 50 t	9 t
1715	2	D	Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001. 2° - La valeur de Q est égale ou supérieure à 1 et strictement inférieure à 104	1 Source scellée Co60 (175 MBq) Q=1750	Q<104	175 MBq
2561	/	D	Métaux et alliages (trempe, recuit ou revenu)	Four de recuit d'une puissance installée de 7,7 MW	/	7,7 MW
2575	/	D	Abrasives (Emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage. La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW	3 grenailleuses d'une puissance totale installée de 186 kW ( 55 kW, 71 kW, 60 kW )	/	186 kW
2910	a.2	D	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167 c et 322.b.4. La puissance thermique maximale est définie comme la quantité maximale de combustible, exprimée en pouvoir calorifique inférieur, d'être consommée par seconde. Nota - La biomasse se présente à l'état naturel et n'est ni imprégnée ni revêtue d'une substance quelconque. Elle inclut notamment le bois sous forme de morceaux bruts, d'écorces, de bois déchiquetés, de sciures, de poussières de ponçage ou de chutes issues de l'industrie du bois, de sa transformation ou de son artisanat. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature	Installations (fours, chaudières, brûleurs) d'une puissance totale de 10,8 Mw réparties en : Fusion : 4,4 kw. Centrifugation : 4,7 Mw Chauffage des locaux : 1,7 MW.	2MW < P < 20MW	0,8 MW

Rubrique	Alinéa	A, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Volume autorisé
			pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique maximale de l'installation est : supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW :			
			Chauffage (procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles : Lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure 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 répartis en : Phosphatation : 1 200 l Traitement des fumées 6800 l.	> 250 l	8 000 l
1412	2	NC	Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature : Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bars (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure ou égale à 6 t	Dépôt de 580 kg de propane	> 6t	580 kg
1434	1	NC	Liquides inflammables (Installation de remplissage ou de distribution). Installations de chargement de véhicules-citernes, de remplissage de récipients mobiles ou des réservoirs des véhicules à moteur, le débit maximum équivalent de l'installation, pour les liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1) étant : Inférieur à 1 m <sup>3</sup> /h	Installation de distribution de fioul domestique de débit équivalent à 0,2 m <sup>3</sup> /h	> 1 m <sup>3</sup> /h	0,2 m <sup>3</sup> /h
1630		NC	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de) Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure ou égale à 100 t	0,3 t de lessive de soude à 30 %	> 100 t	0,3 t
2661	1b	NC	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) : Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant inférieure à 1 t/j	Emploi par moulage de sables enrobés de résines synthétiques pour la fabrication de noyaux, la quantité de résine employée étant de 20 kg/j en centrifugation.	> 1t/j	20 kg/j
2662	1	NC	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 100 m <sup>3</sup> .	Stockage de 35 m <sup>3</sup> de joints en caoutchouc	> 100 m <sup>3</sup>	35 m <sup>3</sup>

Rubrique	Alinéa	A, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Volume autorisé
2930	1	NC	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 inférieure ou égale à 2 000 m <sup>2</sup>	Atelier de 40 m <sup>2</sup> pour l'entretien des chariots élévateurs	> 2 000 m	40 m <sup>2</sup>

**A** (Autorisation) ou **AS** (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique) ou **D** (Déclaration) ou **NC** (Non Classé)

Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées.

### **III - EXAMEN DU DOSSIER SUR LA FORME**

Le dossier tel que déposé en Préfecture le 28 avril 2006 était conforme aux exigences des articles 2 et 3 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application du Titre 1<sup>er</sup> - Livre V du code de l'environnement relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement.

### **IV - SYNTHESE DES IMPACTS ET DES RISQUES POTENTIELS DES INSTALLATIONS**

#### **A. Situation géographique**

L'usine de SAINT-GOBAIN PAM est située dans la vallée de la Marne, sur le territoire de la commune de Bayard sur Marne et est traversée par la rivière la Nabeline.

La commune de Bayard sur Marne n'est pas dotée d'un Plan Local d'Urbanisation et le site de l'usine n'est pas concerné par un périmètre de protection de captage d'alimentation en eau potable.

Références cadastrales :

- Section 265 A4, parcelles 72,73,74,75,76,78,82,83,84,85,86,87,88,89,90,91,189,229,230.
- Section 265 AC, parcelles 33, 34, 39, 83, 377.
- Section 265 ZB parcelle 7 et 36.
- D'une superficie totale de 54 ha, le site d'exploitation s'étend sur environ 13 ha dont 32 000 m<sup>2</sup> sont bâtis.

La décharge de l'usine est localisée à environ 1 km au Sud-Ouest du site et possède une capacité totale utilisable en décharge de 5,2 ha, dont 1,4 ha exploités actuellement.

Les nouvelles installations seront implantées dans les bâtiments existants hormis l'oxydateur de COV qui sera implanté à côté du local pour les revêtements.

#### **B. Intégration paysagère et urbaniste.**

Les nouvelles installations de revêtement seront être placées à l'intérieur des bâtiments déjà existants, elles n'apporteront donc pas un impact visuel supplémentaire. Seul l'oxydateur sera situé à l'extérieur des bâtiments, entre le parc à tuyaux et le bâtiment centrifugation. Cette nouvelle installation sera placée sur une plateforme de 4,5 m de haut.

#### **C. Impact sur le sol et le sous-sol.**

Les éléments à prendre en considération sont les suivants :

- Le dépôt de déchets sur la décharge interne,
- Les dépôts d'eaux résiduaires sur les lagunes,
- Les stockages de produits liquides divers en cas d'écoulement accidentel,
- Les stockages de produits solides divers en cas de lessivage par les eaux de pluie.

## **D. La décharge interne**

Les nouvelles installations n'apporteront pas de nouveaux déchets mis en décharge. Les résultats des analyses de déchets réalisés respectent les prescriptions de l'arrêté préfectoral, à savoir : l'interdiction de recevoir des déchets autres que des déchets inertes (physiquement, chimiquement et biologiquement) et des sables de fonderie à très basse teneur en phénol.

Les analyses au niveau des piézomètres installés en amont et en aval de la décharge montrent que son impact sur les eaux souterraines reste très limité. (valeurs inférieures aux seuils de potabilité).

## **E. Les lagunes**

Les nouvelles installations n'apporteront aucun rejet supplémentaire vers les lagunes. Les analyses réalisées jusqu'alors ne révèlent aucun dépassement des valeurs limites fixées par l'arrêté préfectoral actuel.

## **F. Les stockages de produits**

Les produits solides sont stockés sur des aires bétonnées. Les stockages de produits liquides sont munis de rétentions conformes aux prescriptions réglementaires.

## **G. Impact sur les eaux superficielles.**

Les nouvelles installations ne seront pas consommatrices d'eaux et ne modifieront donc pas l'impact de l'usine sur les eaux superficielles. Les rejets d'eau de l'usine sont actuellement conformes aux prescriptions de l'arrêté préfectoral existant.

## **H. Impact sur l'air.**

Les émissions à l'atmosphère générées par les activités exercées sur le site de Bayard sont les suivantes :

- les gaz issus du cubilot de la centrale de fusion,
- les gaz issus de l'oxydateur traitant les effluents de l'atelier centrifugation,
- le captage de l'atelier cataphorèse / parkérisation,
- les gaz issus des chaufferies.
- le captage de la chaîne de revêtement par zingage
- les captages de la chaîne des revêtements spéciaux.

Le bilan des émissions canalisées et diffuses de COV, réalisé en 2006 par l'IRH, a donné les répartitions suivantes :

- Les émissions canalisées représentent 81% des consommations de solvants contenus dans les revêtements peintures,
- La part d'émissions diffuses représente les 19% restant,

### **Traitement des COV**

L'oxydateur thermique installé proviendra d'un autre site de la société SAINT GOBAIN PAM sur lequel ses performances de traitement des COV ont été évaluées à 99% d'abattement des COV émis.

Conformément aux prescriptions de la directive IPPC et aux prescriptions à l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation, les valeurs limites d'émission en COV seront basées sur les celles applicables aux meilleures techniques disponibles (20mg/Nm<sup>3</sup>, avec un rendement global d'épuration de l'oxydateur thermique à 98%).

Cette prescription sera contrôlée par un laboratoire agréé lorsque l'installation de traitement aura atteint sa marche normale.

### **Traitement des émissions issues de la chaîne de revêtement par zingage**

Le zingage des tuyaux s'effectue par pulvérisation de zinc liquide. La fusion se fait en continue par un arc électrique entre deux fils de zinc. La goutte de zinc en fusion est soufflée par un jet d'air comprimé. Une aspiration d'air dans la cabine évite toute dispersion des poussières dans l'atelier, un filtre à manches permet la filtration et la récupération des poussières. Les rejets attendus seront également conformes aux dispositions de la directive IPPC et à l'arrêté du 2 février 1998, article 27 alinéa 1 et alinéa 8.



Les poussières et plaques de zinc seront récupérées et entièrement recyclées chez le fournisseur de matières premières.

#### Rejets de la chaîne des revêtements spéciaux

Cette ligne de revêtements spéciaux est localisée dans l'ancienne fonderie, elle comporte 2 points de rejet à l'atmosphère (conduits 11 et 12). L'oxydateur étant trop éloigné de cette chaîne de revêtement, les 2 tonnes de COV rejetées par an ne pourront être traitées. Néanmoins, ce rejet est à comparer par rapport aux 258 t de COV/an traitées par l'oxydateur thermique de la chaîne de centrifugation.

Les rejets à l'atmosphère de cette installation de revêtements spéciaux seront conformes à l'arrêté du 2 février 1998, article 30 alinéa 22 qui précise : « si la consommation de solvants est inférieure ou égale à 15 t/an, la valeur limite d'émission de COV non méthanique dans les rejets canalisés, exprimée en carbone total est de 75 mg/m<sup>3</sup> pour l'application. ».

L'ensemble des rejets atmosphériques de l'établissement est identifié et réglementé conformément au tableau en annexe 1.

### **I. Impact sonore**

#### La nouvelle ligne de zingage

La nouvelle ligne de zingage est prévue dans le hall centrifugation, au milieu d'autres lignes de production. Les bruits liés à l'activité de la nouvelle ligne à l'intérieur du hall centrifugation seront donc masqués et négligeables.

#### La ligne des revêtements spéciaux

L'atelier des revêtements spéciaux ne fonctionnera qu'en journée. Actuellement, le bâtiment fonderie est à l'arrêt. L'analyse faite dans le cadre de l'étude d'impact a montré que même avec des hypothèses élevées (toutes les surfaces du bâtiment émettent le bruit provenant de l'intérieur), le bruit de fond du secteur ne sera que très peu modifié.

#### L'oxydateur

L'impact spécifique de ce dernier induit un niveau caractérisable à 50 dB(A). Le bruit provenant de l'oxydateur sera perçu comme un bruit continu quasiment stable. Le niveau ambiant nocturne équivalent existant est de l'ordre de 56 dB(A). Les calculs montrent que l'oxydateur peut induire une élévation du niveau ambiant équivalent sur une période d'observation représentative de 1 dB(A), soit une évolution quasiment négligeable des niveaux ambiants.

### **J. Les déchets**

Les nouvelles installations ne produiront pas de déchets en grande quantité. Ceux issus de l'installation de zingage seront entièrement recyclés par le fournisseur.

Les déchets et sous-produits stockés sont transportés et traités par des entreprises agréées conformément au tableau repris en annexe 2.

### **K. Volet sanitaire**

La prise en compte du risque pour la santé publique a été élaborée sur la base du guide méthodologique « Evaluation des Risques Sanitaires liés aux substances chimiques dans l'étude d'impact des installations classées pour l'environnement » établi par l'INERIS (Institut National de l'Environnement et des Risques), en 2003.

Le tableau suivant synthétise l'ensemble des IR et des ERI obtenus pour les différents polluants et les différentes voies d'exposition.

Composé	Voie inhalatoire		Voie orale	
	IR	ERI	IR	ERI
NO <sub>2</sub>	1,01.10 <sup>-2</sup>	-	-	-
SO <sub>2</sub>	8,92.10 <sup>-5</sup>	-	-	-

Phénol	$1,95.10^{-5}$	-	$1,10.10^{-5}$	-
Benzène	$1,86.10^{-3}$	$5,22.10^{-7}$	$1,76.10^{-6}$	$4,11.10^{-11}$
Ethylbenzène	$1,8.10^{-5}$	-	$2,18.10^{-13}$	-
Toluène	$6.10^{-5}$	-	$1,40.10^{-2}$	-
Xylènes	$1,21.10^{-2}$	-	$4,76.10^{-9}$	-
2-butoxyéthanol	$1,81.10^{-4}$	-	-	-
Dioxines	-	$3,1.10^{-8}$	$1,48.10^{-2}$	$7,27.10^{-7}$
Mercure	$7,57.10^{-4}$	-	$1,67.10^{-6}$	-
Arsenic	$2,01.10^{-2}$	$2,6.10^{-6}$	$1,04.10^{-2}$	$4,86.10^{-6}$
Cadmium	$2,62.10^{-2}$	$5,5.10^{-7}$	$4,23.10^{-4}$	$9,65.10^{-9}$
Plomb	$5,72.10^{-4}$	$3,43.10^{-9}$	$4,96.10^{-5}$	$4,50.10^{-10}$
Sélénium	-	-	$5,61.10^{-5}$	-
Antimoine	-	-	$7,82.10^{-4}$	-
Chrome (VI)	$5,14.10^{-7}$	$7,71.10^{-9}$	$1,99.10^{-7}$	$4,16.10^{-11}$
Manganèse	$1,14.10^{-1}$		$4,11.10^{-5}$	-
Nickel	$1,52.10^{-3}$	$3,56.10^{-8}$	$1,44.10^{-5}$	-
Cobalt	$1,38.10^{-4}$	-		-
Zinc	-	-	$1,10.10^{-5}$	-
<b>Total</b>	<b>0,19</b>	<b><math>3,75.10^{-6}</math></b>	<b>0,028</b>	<b><math>5,60.10^{-6}</math></b>

Au vu de cette analyse sanitaire réalisée par le cabinet OTE, il apparaît que l'indice de risque total reste toujours inférieur à 1 et l'ERI total est également toujours inférieur au seuil d'acceptabilité de l'OMS, qui est de  $1.10^5$ . En conclusions, il est donc peu probable que les émissions atmosphériques rejetées par les installations de la société SAINT GOBAIN aient un impact sanitaire sur les populations environnantes tant d'un point de vue systémique que cancérogène que ce soit par voie inhalation ou par ingestion.

### **L. Etude des dangers**

Les principales sources potentielles de risques liées à des événements naturels sont:

- Les inondations: le site d'implantation de SAINT-GOBAIN PAM est situé en dehors de la zone inondable du secteur de Joinville
- La foudre: conformément aux dispositions réglementaires de l'arrêté ministériel du 28 janvier 1993 complété par la circulaire n°93-17 du 28 janvier 1993 relatif à la protection contre la foudre l'usine comporte trois paratonnerres situés aux installations suivantes :
  - L'un sur la cheminée de rejet des gaz de combustion du four de traitement thermique lié au bâtiment « centrifugation »,
  - L'autre sur le bâtiment de l'ancienne fonderie,
  - Et le dernier au niveau du standard du poste de garde.

Enfin, la ligne haute tension sur le site est équipée de parafoudres et les équipements ainsi que les charpentes métalliques sont mis à la terre.

Les principaux risques internes liés à des événements accidentels ou un fonctionnement anormal des installations peuvent être :

- L'écoulement accidentel,
- L'incendie,
- L'explosion.

Au-delà des dispositions techniques mises en place et afin de pallier au mieux les dangers inhérents au fonctionnement de l'établissement, la société SAINT-GOBAIN PAM a mis en place un certain nombre de mesures préventives permettant de se prémunir des risques liés aux différentes activités notamment:

- L'interdiction de fumer

- Procédure de permis de feu : Afin de prévenir tout risque d'incendie ou d'explosion, la société applique la procédure de permis de feu pour tous travaux par point chaud exécutés par des sociétés extérieures et/ou du personnel ayant reçu l'autorisation préalable d'une personne désignée par le responsable du site avant exécution des travaux
- Plan de prévention : Pour toute intervention d'une entreprise extérieure relevant du décret du 20/02/1992, l'établissement dispose d'un plan de prévention. Ce dernier reprend la liste des travaux à effectuer, la nature des risques encourus, les mesures de prévention et de protection individuelle à adopter, les horaires d'intervention, les personnes à prévenir en cas d'urgence.
- Risque électrique : Les installations électriques sont conformes aux dispositions du décret n° 88-1056 du 14 novembre 1988, pris pour exécution des dispositions du livre II du Code du Travail (titre III hygiène, sécurité et conditions de travail), en ce qui concerne la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques. Les installations électriques du site font l'objet d'un contrôle annuel par une société agréée.

### **M. Investissements envisagés pour supprimer, limiter et/ou compenser les inconvénients des installations**

Les modifications notables sur le site, dans le cadre d'une réduction d'impact sur l'environnement sont apportées par le captage des COV de la ligne de revêtement centrifugation ainsi que par le traitement des COV captés dans l'oxydateur :

- Coût investissement captage : 114 k€,
- Coût du transfert de l'oxydateur : 485 k€.

Enfin, l'installation de zingage comporte également une installation de dépoussiérage et une installation d'insonorisation :

- Coût du dépoussiérage : 75 k€
- Coût captage insonorisation : 11 k€

## **V – INSTRUCTION DE LA DEMANDE**

### **A. Enquête publique et avis du commissaire enquêteur**

Par l'arrêté préfectoral n°2696 du 11 septembre 2006, la demande d'autorisation a été soumise à une enquête publique qui s'est déroulée du 9 octobre au 8 novembre 2006 inclus dans la commune de BAYARD-SUR-MARNE.

Au cours de cette période, Monsieur Jean Paul Herbay, commissaire enquêteur n'a reçu aucune observation particulière des populations concernées, après examen du dossier et visite de l'établissement il émet donc un avis favorable au dossier présenté par la Société Saint Gobain PAM de BAYARD-SUR-MARNE.

### **B. Avis des conseils municipaux**

Les conseils municipaux de FONTAINES-SUR-MARNE (délibération du 9 janvier 2007), RACHECOURT-SUR-MARNE (délibération du 10 novembre 2006), TROISFONTAINES-LA-VILLE (délibération du 20 octobre 2006) EURVILLE-BIENVILLE (délibération du 8 novembre 2006), CHEVIGNON (délibération du 22 janvier 2007) et BAYARD SUR MARNE (délibération du 9 février 2007) émettent un avis favorable au projet.

### **C. Avis des services administratifs**

❖ **Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt**  
(Avis du 2 novembre 2006)

La Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt émet un avis réservé au projet en raison de l'insuffisance des éléments concernant l'impact des eaux sanitaires et pluviales.

**Réponse de l'exploitant :**

1) **Eaux usées sanitaires:** Conformité avec l'arrêté du 6 mai 1996.

*Nous confirmons que tous les rejets sanitaires sont déversés dans des fosses septiques toutes eaux. Nous notons de faire une étude pour capter tous les points de rejets sanitaires avec pour objectif de les raccorder au réseau communal. La difficulté est que les différents locaux sanitaires sont éparpillés sur notre site très ancien et que la captation globale ne sera pas facile. D'autre part notre réseau de captation sera plus bas que le niveau communal et nous allons devoir passer par une pompe de relevage.*

2) **Eaux pluviales de toiture et de voirie :** Connaissance de la qualité des eaux.

*La captation des eaux pluviales (toiture et voirie) est effective sur environ 60% de la surface du site et comprend la collecte des eaux des bâtiments principaux de l'usine. Le solde correspondant à la voirie et à quelques appentis de bâtiment coté « Nabeline ». La canalisation de regroupement des 60% d'eaux pluviales rejoint le ruisseau en aval du bâtiment turbine.*

*Nous notons de faire un prélèvement avant et après rejet dans le ruisseau pour évaluer l'impact sur la qualité de l'eau en particulier sur la présence éventuelle de DBO<sub>5</sub>, DCO, Mes et hydrocarbures*

3) **Impact des installations sur les eaux superficielles:** Suivi amont et aval au droit du ruisseau.

*Les installations n'ont pas d'impact sur les eaux superficielles. Nous avons noté cependant de vérifier la qualité des eaux du ruisseau en amont et aval de l'usine.*

❖ **Direction Régionale de l'Environnement (DIREN)**

*(Avis du 20 novembre 2006)*

La Direction Régionale de l'Environnement émet un avis favorable sous réserve de la prise en compte des remarques suivantes :

- l'exploitant doit s'engager à étudier la possibilité d'installer un système de refroidissement en circuit fermé (le maintien en circuit ouvert nécessite d'apporter la preuve de l'impossibilité technique de se mettre en conformité),
- les eaux pluviales de toiture et de voirie sont rejetées de façon diffuse dans la Nabeline. Le dossier n'apporte pas d'élément sur la qualité de ces eaux et sur l'impact de leur rejet dans le ruisseau. Une connaissance de la qualité des eaux pluviales, notamment quant à la présence de DBO<sub>5</sub>, DCO, Mes et hydrocarbures paraît souhaitable afin de déterminer si un pré-traitement de celles-ci est nécessaire,
- la vérification du respect de l'objectif de qualité des eaux de la Nabeline ou de la Marne doit être produite, notamment en ce qui concerne le paramètre température,
- des informations sur les caractéristiques des lagunes, et notamment sur leur étanchéité, sont à fournir,
- le rejet dans le ruisseau en sortie de fosse septique, celle-ci n'assurant pas une épuration suffisante des eaux, est à proscrire,
- il serait intéressant de mettre en œuvre un suivi amont et aval du site au droit du ruisseau ou de la Marne, afin d'assurer un suivi global de l'impact des installations sur les eaux superficielles,
- il est nécessaire que les résultats des suivis piézométriques soient interprétés par un hydrogéologue (les anomalies constatées ne sont en effet pas expliquées dans le dossier).

**Réponse de l'exploitant :**

1) **Prélèvement dans le ruisseau « Nabeline » pour circuits de refroidissement et énergie vérin à eau.** Etudier la possibilité d'installer un système de refroidissement en circuit fermé.

*Sur ce sujet, nous allons entreprendre les actions suivantes :*

- *Instrumenter pour connaître la consommation réel des différents circuits d'utilisation de l'eau (circuits de refroidissement cubilot et machines à centrifuger), les consommations annoncées étant les capacités de pompage par les heures de fonctionnement.*

- *Effectuer une campagne de mesures de température pour vérifier l'impact des différents rejets sur le ruisseau.*
- *Lancer une étude technico-économique sur la mise en place d'un circuit fermé sachant que nous souhaitons écarter la solution tour aéro-réfrigérante qui apporterait, sans prendre en compte un investissement important et de nouvelles consommations d'énergies, des risques sanitaires importants et des coûts de maintenance et traitements (contrôle des concentrations dans les circuits, purges de déconcentrations ...).*
- *Etudier la possibilité de regrouper les 3 points de rejet actuels (rejet laitier, rejet cubilot et rejet machines à centrifuger) sur un seul rejet passant par les bassins de décantation.*

*Nous tenons à préciser que l'investissement réalisé en 1995 d'un coût très important (30 MF) avait amélioré très significativement la qualité des eaux rejetées (et des rejets atmosphériques) par l'installation d'un système de filtration à sec des fumées de cubilot en remplacement du système de filtration par voie humide.*

- 2) Eaux pluviales de toiture et de voirie. Connaissance de la qualité des eaux.  
(Voir réponse faites aux observations de la DDAF).
- 3) Rejet eaux de refroidissement du cubilot et des machines à centrifuger. Vérification du respect de l'objectif de qualité du ruisseau.  
*Nous notons de vérifier la qualité des eaux du ruisseau en amont et aval de l'usine.*

*Cependant, ces eaux de refroidissements n'apportent pas de pollution car elles sont uniquement en contact avec les zones métalliques à refroidir et le risque accidentel de pollution par divers produits est nul.*

*En ce qui concerne la température, les mesures annuelles effectuées montrent que les rejets ne dépassent jamais le seuil réglementaire 30° C de l'AP et que le delta mesuré amont/aval du ruisseau n'a jamais dépassé les 1,5°C. Nous notons de refaire une campagne de mesure (voir § 1).*

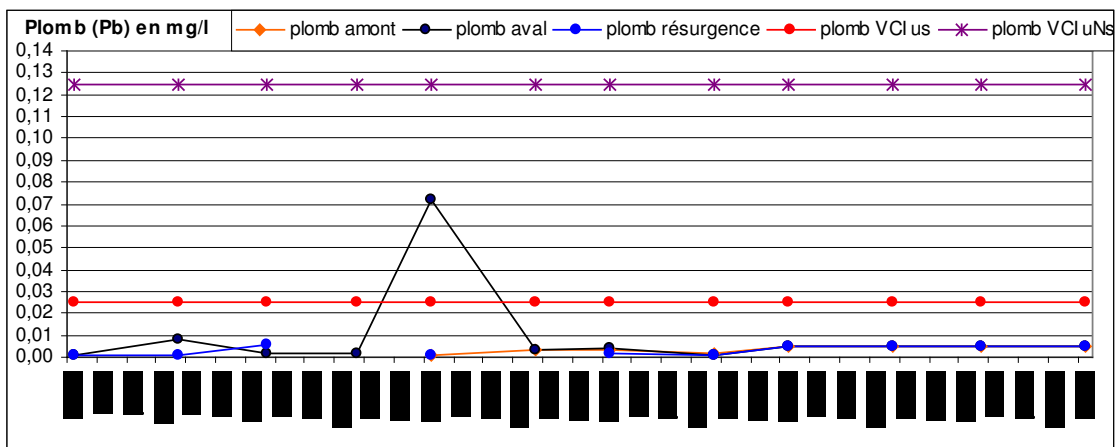
- 4) Eau de constitution du laitier. Caractérisation lagunes.  
*Nous vous rappelons que les lagunes étaient utilisées pour capter et décanter les eaux du dépoussiéreur par voies humides du cubilot. Depuis la mise en place, en 1995, du dépoussiéreur par voies sèches (&1) les lagunes ne sont plus utilisées de la même manière. Nous avons conservé le passage de l'eau de constitution du laitier dans les bassins pour collecter le laitier en cas de panne de la chaîne de captation du laitier (Le laitier est un produit neutre qui n'apporte aucune pollution sur le rejet dans le ruisseau).*

*Le résultat des mesures effectuées sur les piézomètres en place ne montre aucune anomalie qui pourrait indiquer que les lagunes ne sont pas étanches.*

- 5) Eaux usées sanitaires. Conformité avec l'arrêté du 6 mai 1996.  
(Voir réponse faite aux observations de la DDAF ci dessus)
- 6) Impact des installations sur les eaux superficielles. Suivi amont et aval au droit du ruisseau.  
(Voir réponse faite aux observations de la DDAF ci dessus).
- 7) Suivis piézométriques. Interprétation des résultats par un hydrogéologue sur plomb et fer.  
*Nous sommes surpris de cette demande d'interprétation des résultats par un hydrogéologue.*

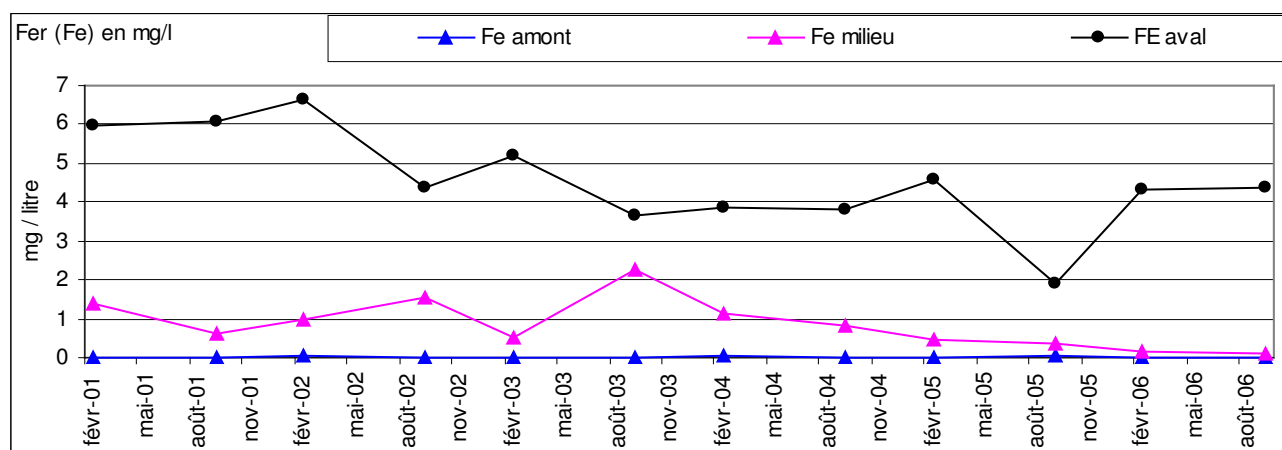
*Piézomètre aval de la décharge : Un pic sur la teneur en plomb est enregistré en février 2003. Ce pic est inférieur à la VCI usage non sensible et les résultats redeviennent corrects et inférieures à la VCI usage sensible.*

*(Voir graphique plomb année 2001 à 2006 ci-dessous)*



*Piézomètre milieu et aval des lagunes : La teneur en Fer est à la baisse depuis 2001. Il n'existe pas de valeur VCI pour ce paramètre. A noter que ces teneurs pourraient s'expliquer en partie par la nature géologique des terrains présents dans le secteur. Les cibles que sont l'alimentation en eau potable ne peuvent pas être affectées puisque 2 puits (GOURZON et BAYARD) sont en amont des lagunes et le puits PREZ/MARNE est situé entre le canal et la Marne.*

(Voir graphique Fer année 2001 à 2006 ci-dessous)



#### ❖ Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours

(Avis du 5 décembre 2006)

La Direction Départementale des Services d'Incendie et de Secours émet un avis favorable à la réalisation du projet sous réserve du respect des remarques émises.

➤ Désenfumage

Implanter les commandes de désenfumage à proximité immédiate des dégagements.

➤ Eclairage

Compléter l'éclairage de sécurité permettant d'assurer l'évacuation des personnes en cas d'interruption accidentelle de l'éclairage normal.

➤ Aménagement

Peindre ou tout au moins repérer les conduits contenant les fluides conformément à la norme française X08.100. Signaler de façon bien visible et indestructible les dispositifs de coupure placés sur ces conduits.

Matérialiser les cheminements d'évacuation du personnel et les maintenir constamment dégagés.

Identifier clairement les organes de coupures des énergies.

➤ Moyens de secours

Etablir et afficher dans les différents locaux des consignes de sécurité fixant la conduite à tenir en cas d'incendie (alarme, alerte, évacuation du personnel, attaque du feu, ouverture des portes, personne chargée de guider les sapeurs-pompiers, etc...).

Installer un dispositif d'alarme permettant, en cas d'incendie, d'inviter le personnel à quitter l'établissement.

➤ Risques particuliers

Les réservoirs et récipients de stockage de produits dangereux porteront de manière très lisible la dénomination de leur produit.

Afficher, sur les réservoirs d'une capacité supérieure à 1000 litres, le numéro et le symbole de danger définis pour le règlement de transport de matières dangereuses.

**Réponse de l'exploitant :**

*Nous avons pris connaissance des remarques de ce courrier qui nous avait été commenté par le Major du SDIS lors de sa visite à l'usine de Bayard.*

*Nous n'avons pas d'observation particulière à faire et nous allons entreprendre les actions nécessaires pour traiter les remarques formulées dans ce courrier très intéressant et riche d'enseignements.*

❖ **Service Interministériel des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile**

*(Avis du 13 septembre 2006)*

Le Service Interministériel des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile la commune de BAYARD-SUR-MARNE est inscrite sous les rubriques « risques inondation et risque barrage » dans le Dossier Départemental des Risques Majeurs (DDRM).

**Réponse de l'exploitant :**

*Nous prenons note que la commune de Bayard/Marne est inscrite sous la rubrique « risques inondable et risque barrage » dans le Dossier Départemental des Risques Majeurs' (DDRM) Nous tenons à préciser que pour nous le risque principal provient de la montée de la « Nabeline » qui est gérée par la retenue aval avec une chute de 6 mètres et de plus sans conséquence sur le niveau général de la Marne le prélèvement et le rejet étant relativement proches.*

❖ **Direction Départementale de l'Equipeement**

*(Avis du 3 janvier 2007)*

Monsieur le Directeur Départemental de l'Equipeement émet un avis favorable au dossier sous réserve de la prise en compte des remarques suivantes :

- En l'absence de document d'urbanisme opposable aux tiers, seul le règlement national d'urbanisme (RNU) est applicable sur la commune de Bayard sur Marne.

- Aucun effluent ou rejet ne doit rejoindre directement le cours d'eau, les fosses septiques doivent être complétées par un filtre adapté et une étude devra être réalisée sous 3 ans afin de déterminer et de mettre en place un système de collecte et de traitement des eaux pluviales.
- Des aménagements ont récemment été réalisés par la commune sur la RD 184 afin d'améliorer la sécurité et prendre en considération le trafic routier généré par l'usine.

**Réponse de l'exploitant :**

**1) Urbanisme**

*Nous notons que la commune de Bayard-sur-Marne ne dispose pas de document d'urbanisme opposable aux tiers et que de ce fait, la réglementation applicable est donc celle du règlement national d'urbanisme (RNU).*

**2) Eau et environnement**

*Nous avons également convenu ensemble qu'une étude de faisabilité sera faite dans un délai de 1 an à réception de l'arrêté d'autorisation d'exploiter.*

*(Voir également réponse faites aux observations de la DIREN)*

**3) Vis-à-vis des accès routiers**

*Nous confirmons qu'à l'initiative de la commune de Bayard-sur-Marne et avec l'aide de SG-PAM (cession de terrain) des aménagements ont été réalisés sur la RD184 ainsi qu'à l'entrée de l'usine pour améliorer la sécurité. Nous avons adhéré et participé à ce projet et, pour cela, avons modifié certaines procédures de déchargement pour améliorer la sécurité sur la RD184.*

*Les principaux mouvements de PL se font effectivement vers la RN67.*

**❖ Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle**

*(Avis du 24 janvier 2007)*

La Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle a émis un avis réservé à la demande de la Société Saint Gobain PAM à Bayard sur Marne, demandant qu'elle soit complétée sur les points suivants :

- Avis du CHSCT,
- Nombre et emplacement des installations sanitaires,
- Valeurs réelles mesurées de l'éclairage dans l'entreprise,
- La carte de bruit doit être établie tous les 3 ans,
- Caractéristiques, vérifications et conformité des installations électriques,
- Etat actualisé du parc d'équipement de travail en service dans le cadre de la prévention du risque « machine »,
- Prévention des risques chimiques, les éléments présents dans le dossier ne permettent pas d'évaluer les risques encourus pour la santé et la sécurité des travailleurs ainsi que d'apprécier les dispositions prises par l'employeur conformément à l'article R 232-5-7 du Code du Travail.

**Réponse de l'exploitant :**

**1. Formation du personnel en matière d'hygiène et de sécurité :**

*La formation hygiène et sécurité de l'ensemble du personnel est assurée et enregistrée suivant la démarche indiquée dans la note d'instruction NI-SE-04 jointe en annexe de ce courrier. Cette formation fait partie intégrante du cycle de formation au poste de travail comprenant la sécurité, la qualité et l'environnement.*

**2. CHSCT – Avis du CHSCT concernant la demande d'autorisation :**



*L'avis du CHSCT concernant la demande d'autorisation a été transmis à la préfecture le 14 novembre 2006. A noter également que nous avons envoyé, à la CRAM et à l'Inspection du Travail, le compte rendu de la réunion du CHSCT, daté du 10 octobre 2006 où il est fait mention de cet avis favorable.*

### 3. Aménagement des lieux de travail

#### *○Installations sanitaires :*

*Ci-joint en annexe, le plan n° DA06/20 d'implantation et de détail des installations sanitaires ainsi que le nombre de personnes affectées par bloc sanitaire.*

#### *○Eclairage :*

*Ci-joint en annexe, le plan DA06/21 du 28 mars 2007, de la cartographie des valeurs mesurées sur les postes de travail. Les points faibles identifiés sont dus principalement à des éclairages abîmés ou à nettoyer. Nous allons faire le nécessaire pour revoir les secteurs concernés et nous validerons par une nouvelle mesure d'éclairage.*

#### *○Bruit :*

*Ci-joint en annexe, le plan DA06/06 du 21 mars 2005, représentant la carte de bruit de l'usine.*

#### A noter que :

*Des actions très importantes sont menées dans le secteur « finissage », secteur le plus touché par le bruit (investissement de 150.000 € en 2007). En 2008/2009 le secteur râperie sera également traité, et des moyens de protection adaptés (bouchons d'oreilles moulés, etc....) sont mis à disposition du personnel sur tout le site et imposés dans les secteurs les plus sensibles.*

### 4. Caractéristiques des installations électriques :

*Le service maintenance fait procéder aux vérifications périodiques et réglementaires et il assure le maintien de la conformité des installations.*

### 5. La prévention du risque machine

*L'ensemble des équipements de production a fait l'objet d'un recensement et d'une analyse fonctionnelle pour identifier les risques conformément au décret 93-40.*

*Une mise en conformité par rapport à la réglementation a été entreprise. Cette mise en conformité est complète sur certaines installations et partielle sur certains équipements car plus difficile à traiter. Nous avons dans ce cas amélioré la formation des opérateurs à ces risques spécifiques et mis en place des procédures d'interventions.*

*A noter que toutes les installations nouvelles font l'objet d'une réception de conformité par un organisme extérieur agréé (BUREAU VERITAS ou APAVE).*

### 6. La prévention du risque chimique

*L'analyse des risques (décrets 2001 – 1016 Document unique) que nous avons fait, prend en compte les risques chimiques et l'utilisation des agents chimiques du poste de travail.*

*Les opérateurs travaillant sur des installations qui utilisent des produits en substances chimiques font l'objet d'un suivi médical particulier assuré par le médecin du travail (visite bi annuelle, prise de sang, etc..).*

*En ce qui concerne l'article R232-5-7 du code du travail concernant les émissions sous forme de gaz, vapeurs aérosols de particules solides ou liquides, de substances insalubres, gênantes ou dangereuses pour la santé, il faut noter que nous n'avons aucune substance classée CMR dans notre établissement.*

*D'autre part une règle interne réf. NI-SE-01 de maîtrise des produits dangereux réglemente les conditions d'introduction et d'utilisation des produits dangereux avec une validation du médecin du travail.*

*Le personnel est informé et formé à l'utilisation des produits dangereux et une fiche synthèse de la fiche de donnée de sécurité est disponible au poste de travail pour le personnel utilisateur.*

## **VI - AVIS ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

La demande par la Société Saint Gobain PAM à Bayard sur Marne concerne l'installation d'une unité de zingage par pulvérisation dans des bâtiments existants ainsi que la mise en place d'un oxydateur thermique destiné à traiter les rejets de Composés Organo Volatils (COV).

Ce projet s'intègre totalement dans l'enceinte de l'établissement existant depuis plusieurs centaines d'années et générera à terme une quinzaine d'emplois supplémentaires pour porter l'effectif total du site à près de 200 emplois. L'investissement en production (installation de zingage) est évalué à 750 k€ et les investissements liés à la protection de l'environnement ont été de l'ordre de 875 k€ en 2006 (dont 485 k€ pour l'oxydateur thermique).

La nouvelle activité de Zingage ne générera pas de nuisance particulière supplémentaire; toutefois, des dispositions sont prises pour limiter au maximum les impacts sur l'environnement (recyclage à 100% des déchets générés par cette unité, réaffectation des ateliers existants...).

Au-delà de l'implantation de cette nouvelle activité, le dossier a également concerné l'ensemble des installations existantes de l'établissement et les remarques ou réserves formulées lors de la consultation administrative par les différents services ont principalement portés les points suivants:

- La consommation, l'utilisation, les rejets aqueux et l'impact sur les eaux souterraines,
- Hygiène et sécurité
- Prévention des risques

L'ensemble de ces remarques a fait l'objet de réponses circonstanciées et a été intégralement pris en compte par l'exploitant. En revanche, il est apparu également utile d'encadrer de façon réglementaire, les engagements pris par l'exploitant notamment en ce qui concerne la réalisation des études relatives à la rationalisation de l'utilisation de l'eau et des rejets aqueux, le traitement des rejets atmosphériques diffus de la halle des machines et le traitement des rejets atmosphériques en dioxines et furanes issus du cubilot (titre 10 du projet d'arrêté préfectoral d'autorisation).

## **VII - CONCLUSION**

Au vu des éléments présentés dans le présent rapport et des éléments fournis par le pétitionnaire, nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable à la demande d'autorisation sollicitée par Société Saint Gobain PAM à Bayard sur Marne, sous réserve du respect des prescriptions techniques et réglementaires reprises dans le projet d'arrêté joint au présent rapport.

Rédigé le 30 mai 2007  à Chaumont  l'inspecteur des installations classées   <i>SIGNE</i>  Pierre CASERT	Validé le 31 mai 2007  à Châlons en Champagne  l'inspecteur des installations classées   <i>SIGNE</i>  Nicolas LAPENNE	Vu, approuvé et transmis à Monsieur le Préfet du département de la Haute-Marne Châlons en Champagne, le 31 mai 2007 Pour la Directrice et par délégation Le Chef du Service Régional de l'Environnement Industriel  <i>SIGNE</i>  Jeanne FOUCAULT
---	---	--