



## PREFECTURE DE LA REGION LANGUEDOC-ROUSSILLON



DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,  
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT  
LANGUEDOC-ROUSSILLON

3, place Paul Bec  
CS 29537  
34 961 MONTPELLIER CEDEX 2  
TELEPHONE : 04 67 69 70 00  
TELECOPIE : 04 67 69 70 55  
<http://www.languedoc-roussillon.drire.gouv.fr>

## CONSEIL DEPARTEMENTAL d'HYGIENE

## RAPPORT DE PRESENTATION

SEANCE : 1<sup>er</sup> juin 2006

OBJET : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.  
Demande d'autorisation déposée par la société Mécanic Sud Industrie –  
Commune de VILLENEUVE LES BEZIERS.

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter

## 1. PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

Par lettre du 7 février 2005, monsieur Dominique ROCHETTE, en qualité de Président Directeur Général de la Société Mécanic Sud Industrie, a déposé auprès de monsieur le Préfet une demande de régularisation administrative pour l'ensemble des installations classées qu'il exploite en Zone Industrielle du Capiscol, Rue Charles Nicolle, CS 644, sur la commune de Villeneuve les Béziers.

Ce site industriel est occupé par deux sociétés : la société Mécanic Sud Industrie qui sollicite l'autorisation d'exploiter et la société Hitemco Méditerranée, société appartenant au même groupe que la société Mécanic Sud Industrie et partageant de fait les locaux de cette société.

Ces deux sociétés ont des domaines d'activité complémentaires : la société Mécanic Sud Industrie est spécialisée dans la fabrication de pièces ou d'ensembles mécaniques de précision en petites et moyennes séries

Le mode de fabrication peut nécessiter le traitement de ces pièces par métallisation ou traitement thermique par bains de sels ; ces activités sont alors assurées par la société Hitemco.

## 1.1 PRESENTATION DES ACTIVITES

## 1.1.1 Historique des sociétés Mécanic Sud Industrie et Hitemco Méditerranée

La société Mécanic Sud Industrie a été créée en mars 1977 par le groupe COFEMOR.

La société était spécialisée dans la construction mécanique et ne comptait alors que 3 agents de production.

Fondée à l'origine par M.Jean ROCHETTE, la société a été reprise en 1984 par son fils, Daniel ROCHETTE qui en est le Président Directeur Général actuel.

En juillet 2000, la société Mécanic Sud Industrie a été intégrée à la structure holding « ROCHETTE Investissement » qui regroupe au total 5 entreprises implantées sur Béziers et Saint Etienne (42).

En juillet 2002, le groupe « ROCHETTE Investissement » reprend, suite à sa liquidation judiciaire, les activités de la société Hitemco Europe basée en région parisienne.



La société est renommée Hitemco Méditerranée et emménage ses activités dans les locaux de Mécanic Sud Industrie à VILLENEUVE LES BEZIERS.

#### 1.1.2 Domaine d'activités des sociétés Mécanic Sud Industrie et Hitemco Méditerranée

Le domaine d'activité de ces 2 sociétés concerne le débit, l'usinage (MSI) et la finition de pièces métalliques (HM).

La matière première arrive généralement brute de fonderie et repart finie sous la forme de pièces finies ou d'assemblages pour livraison aux clients.

#### 1.2 CLASSEMENT DES ACTIVITES

L'ensemble des activités classées exercées par les sociétés Mécanic Sud Industrie et Hitemco Méditerranée est recensé dans le tableau suivant :

N° Rubrique	Intitulé de la Rubrique	Volume d'activités	Clt
2560.1	Travail mécanique des métaux, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW,	Un parc machine constitué de : - une scie de débit de 2,3kW, - 9 tours à commande numérique de puissance totale de 340 kW, - 7 centres d'usinage à commande numérique de 301,3 kW, - 2 perceuses de 9 kW, - 2 alésouses de 24 kW, - 4 rectifieuses de 70,5 kW, - 2 rodeuses de 38 kW, - 4 postes à souder de 9,7 kW, - 5 affûteuses de 3 kW, - 3 tourets à meuler de 3,1 kW, - une scie circulaire de 0,9 kW, Soit une puissance électrique installée totale de 801,8 kW.	A
2567	Galvanisation, étamage de métaux ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par immersion ou par pulvérisation de métal fondu	Procédé de pulvérisation de métal fondu du type HVOF.	A
2562.2	Chauffage et traitement industriel par l'intermédiaire de bains de sels fondus, le volume des bains étant supérieur à 100 litres mais inférieur ou égal à 500 litres,	Un bain de nitruration en bains de sels à 580 °C de 137 litres, Un bain de neutralisation en bain d'oxydation à 380 °C de 352 litres, Soit un volume total des bains de 489 litres.	D
2561	Trempé, recuit ou revenu de métaux et alliages	Traitement thermique des pièces après soudure par : - un four de traitement thermique à 1200°C d'une puissance de 50 kW, - un four pour le préchauffage des pièces à 900°C d'une puissance de 25 kW, - une étuve pour la cuisson du vernis à 200°C d'une puissance de 10 kW.	D
1220.3	Emploi et stockage d'oxygène, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 2 tonnes mais inférieure à 200 tonnes,	Un réservoir vertical de 5,75 m de hauteur et 2,30 de diamètre pour un volume de gaz stocké de 10 500 litres soit environ 15 tonnes,	D
2920.2	Installation de compression ou de réfrigération fonctionnant à des pressions effectives supérieures à $10^5$ Pa, la puissance absorbée étant supérieure à 50 kW mais inférieure à 500 kW	Une installation de réfrigération utilisant comme fluide frigorigène le R407C avec une puissance absorbée de 28,8 kW, Une installation de compression d'air d'une puissance absorbée de 42 kW, Soit une puissance totale de 70,8 kW	D

#### 1.3 AUTRES ACTIVITES

D'autres activités figurant dans la nomenclature des installations classées sont recensées sur le site mais, du fait de leur volume d'activité, sont non classables :

- une unité de sablage dans laquelle sont traitées toutes les pièces avant le revêtement de métal fondu ou le traitement thermique en bains de sels, la puissance installée de l'unité étant de 4,5 kW,

- un stockage de gaz inflammables liquéfiés sous forme d'aérosols constitué d'un mélange de propane et de butane pour un volume total de 41 litres auquel il faut ajouter un dépôt de propane formé de 10 bouteilles de 13 kg (type P13), la quantité totale de gaz inflammable liquéfié stocké sur le site étant de 152 kg,
- un stockage de liquides inflammables comprenant les dégraissants (2 types) utilisés pour les opérations de nettoyage des pièces, l'encre magnétique utilisée pour la magnétoscopie, le kérozène alimentant l'installation HVOF et les huiles minérales utilisées pour l'entretien des machines outils, la capacité totale équivalente de ces dépôts étant de 1,44 m<sup>3</sup>,
- une unité d'application manuelle de résine sur les pièces en sortie de la métallisation, les quantités de produits enduits étant estimées à 0,3 kg/jour,
- un stockage de produit très toxique à base de cyanures alcalins ; ce produit est utilisé pour les bains de sels et la quantité stockée sur le site se limite à un fût de 50 kg.

## 2. FONCTIONNEMENT DES INSTALLATIONS

La fabrication des pièces ou ensembles mécaniques de précision se fait en 2 phases distinctes :

- les opérations d'usinage telles que le sciage, le tournage, le fraisage, le perçage, l'alésage, la rectification (plane ou cylindrique) et le rodage : ces opérations font principalement appel aux installations de la société Mécanic Sud Industrie,
- les opérations de finition telles que métallisation (augmentation des propriétés de résistance), et recharge par soudure (amélioration locale des caractéristiques de la pièce par dépôt de métal noble) se font dans les installations de la société Hitemco Méditerranée.

Des contrôles par ressuage (contrôle non destructif) et magnétoscopie sont réalisés sur les pièces après soudure ou recharge par soudure.

Ces opérations se font dans des locaux fermés et spécialement dédiés à ces activités.

L'effectif total des sociétés Mécanic Sud Industrie et Hitemco Méditerranée est de 64 personnes.

## 3. IMPACT DES INSTALLATIONS CONCERNÉES PAR LA DEMANDE

Les impacts directs sur l'environnement sont limités aux effets suivants :

- Air : il y a 4 sources de rejets atmosphériques situés dans le bâtiment de production :
  - la chaîne de contrôle par ressuage avec les vapeurs de dégraissant, de pénétrant et de révélateur,
  - la chaîne de contrôle par magnétoscopie avec les vapeurs de dégraissant, de révélateurs et d'encre magnétique,
  - la chaîne de traitement thermique avec les vapeurs des bains de carbonitruration ,
  - la cabine de tir et de projection de métal fondu

Les vapeurs des bains de carbonitruration font l'objet d'un traitement par filtre à voie humide (cyclone d'eau) , le débit d'extraction d'air en sortie étant de 5400 m<sup>3</sup>/h.

Les effluents issus de la cabine de tir sont traités par un dépoussiéreur à cyclone.

Les locaux abritant les chaînes de contrôle de ressuage et de magnétoscopie sont fermés et indépendants des autres activités et sont équipés d'un système d'extraction commun d'un débit de 5000 m<sup>3</sup>/h..

Un système de filtration des composés organiques volatils émis par les produits mis en œuvre dans ces locaux (cf. fiches de sécurité correspondantes) sera mis en place sous six mois afin de traiter et limiter les émissions de COV selon les valeurs maximales de l'arrêté du 2 février 1998 (cf article 27.7).

- Eau :

Consommation : elle est actuellement de l'ordre de 475 m<sup>3</sup>/an dont 115 m<sup>3</sup> pour les besoins industriels,

Eaux usées industrielles : elles sont issues de trois installations :

- les eaux de rinçage du contrôle non destructif (magnétoscopie et ressuage) collectées dans un fût de 200 litres puis traitées par une entreprise spécialisée,
- le renouvellement des eaux du bain de traitement thermique et du filtre à voie humide : ces eaux sont pompées dans une cuve de stockage et récupérées par une entreprise spécialisée,
- les fluides de coupe pour les machines travaillant le métal : dès que ce liquide est usé, il est filtré, décanté par une station de déshuileage mobile puis stocké en attente d'élimination dans un bidon.

Il n'y a donc aucun rejet d'eaux usées industrielles.

- Bruit : cet impact est lié à l'utilisation de machines mécaniques travaillant le métal. Une étude sonométrique a donc été réalisée dans le cadre de l'établissement du dossier de demande d'autorisation et n'a pas fait apparaître de dépassement des valeurs réglementaires.

L'impact indirect des installations se limite au trafic routier lié au fonctionnement ; ce trafic correspond aux allées et venues du personnel (64 passages au total dans la journée) et à l'approvisionnement en matière première et l'évacuation des produits finis à raison de 10 passages par jour.

Ce trafic reste négligeable par rapport au trafic global de la zone industrielle.

## **4. ENQUETE PUBLIQUE ET ADMINISTRATIVE**

### **4.1. ENQUETE PUBLIQUE**

L'enquête publique s'est déroulée du 11 avril 2005 au 13 mai 2005 inclus sur le territoire des communes de Béziers et Villeneuve les Béziers.

Aucune observation n'a été consignée dans le registre d'enquête à la disposition du public.

Monsieur le Commissaire Enquêteur a émis un avis favorable à la demande d'autorisation déposée par la société Mécanic Sud Industrie.

Cet avis est assorti de 2 recommandations, l'une portant sur la mise en service effective des équipements de filtration des rejets dans l'atmosphère provenant des ateliers de contrôle par ressuage et magnétoscopie, l'autre sur la nécessité de faire les déclarations nécessaires aux activités soumises à déclaration au titre de la législation sur les installations classées.

### **4.2. ENQUETE ADMINISTRATIVE**

#### **4.2.1. AVIS DES COMMUNES**

Les conseils municipaux de Béziers et Villeneuve les Béziers ont émis un avis favorable à la demande.

#### **4.2.2. AVIS DES SERVICES**

Monsieur le Directeur Départemental du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle n'a pas d'observation à formuler.

Monsieur le Chef du Service Départemental de l'Architecture et du Patrimoine n'a pas d'observation à formuler.

Monsieur le Directeur Départemental de l'Équipement émet un avis favorable.

Monsieur le Directeur de l'Institut National des Appellations d'Origine n'a pas d'observation à formuler.

Monsieur le Directeur du Service Départemental d'Incendie et de Secours émet un avis favorable tout en demandant à ce que l'exploitant prenne contact avec le Chef de Centre des Sapeurs Pompiers de Béziers afin de répertorier l'établissement.

Monsieur le Directeur Régional des Affaires Culturelles n'a pas d'observation à formuler.

Monsieur le Directeur Départemental des Affaires Sanitaires et Sociales estime que l'impact sur la santé des installations n'est pas correctement caractérisé et qu'un avis favorable ne peut être donné à ce dossier.

Monsieur le Directeur Départemental de l'Agriculture et de la Forêt estime que l'étude d'impact du dossier ne répond pas aux questions posées sur les risques de pollution des eaux et des sols par écoulement de produits liquides dangereux pour l'environnement ; il émet donc un avis défavorable qui pourrait être levé sous réserve de la production des compléments sollicités

## 5. AVIS DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

La demande déposée par la société Mécanic Sud Industrie porte sur l'autorisation d'exploiter les installations classées implantées dans ses locaux de VILLENEUVE LES BEZIERS ainsi que pour celles de la société Hitemco Méditerranée, société qui appartient au même groupe industriel, et qui partage les mêmes locaux.

L'instruction d'une demande conjointe par ses deux sociétés n'ayant pas été souhaitée par l'inspecteur des installations classées, un seul et unique pétitionnaire a été retenu, en l'occurrence, la société Mécanic Sud Industrie.

Ce dossier est une régularisation de l'ensemble des activités exercées par ces 2 sociétés, à l'exception du traitement thermique par bains de sels (rubrique 2562) qui a fait l'objet du récépissé de déclaration n° 97-102 en date du 3 octobre 1997.

### Impact :

Air :

Il y a 3 points de rejet clairement identifiés :

- le local de contrôle des pièces par ressage et magnétoscopie (2 sources),
- le local de traitement thermique des pièces par bains de sels,
- l'air en sortie de la cabine de projection de métal fondu.

Pour les 2 premiers points de rejets, les polluants sont les composés organiques volatils (COV) et les vapeurs d'acide (chlorhydrique, fluorhydrique et cyanhydrique) contenus dans les produits utilisés en application (ressage) ou en immersion (bains de nitruration).

Une campagne de mesure des concentrations et flux a été réalisée in situ le 10 janvier 2006 et a permis de fixer les valeurs limites rappelées à l'article 5.3.1 :

### Chaîne de traitement thermique (ligne QPQ) :

Paramètres	Valeur mesurée (mg/Nm <sup>3</sup> )	Valeur A.M. (mg/Nm <sup>3</sup> )	02/02/98	Valeur A.P. (mg/Nm <sup>3</sup> )
Acide Chlorhydrique	5,5	50		6
Acide Fluorhydrique	0,15	5		0,2
Acide Cyanhydrique	0,45	5		0,5
C.O.V.	26,5	110		30

Chaîne de contrôle par ressauage et magnétoscopie :

Paramètres	Valeur mesurée (mg/Nm3)	Valeur A.M. 02/02/98 (mg/Nm3)	Valeur A.P. (mg/Nm3)
Acide Chlorhydrique	0,08	50	0,10
Acide Fluorhydrique	0,08	5	0,10
C.O.V.	23,8	110	30

Chaîne de projection de métal fondu (ligne HVOF) :

Paramètres	Valeur mesurée (mg/Nm3)	Valeur A.M. 02/02/98 (mg/Nm3)	Valeur A.P. (mg/Nm3)
Poussières	13,4	100	20
C.O.V.	4,3	110	10
C.O.	33	100	40

Ces valeurs sont très inférieures aux valeurs limites fixées par l'arrêté du 2 février 1998 relatif aux émissions de toute nature des installations classés pour la protection de l'environnement.

Le dossier complété par les mesures sur les émissions canalisées ne nécessite pas une étude particulière d'impact des risques sanitaires établie selon la méthodologie de l'InVS

En effet, les émissions sont faibles et ponctuelles du fait du fonctionnement intermittent des installations à l'origine de ces émissions :

- 4 heures par jour pour le local de contrôle et la cabine de tir,
- en discontinu pour la chaîne QPQ selon les phases de fabrication (1h30 par trempé),

pour un rythme de fonctionnement du lundi matin au vendredi soir.

Les campagnes de mesure des effluents atmosphériques seront renouvelées tous les 3 ans (cf. article 5.3.2.).

Eau :

Il n'y a pas de rejet d'eaux usées industrielles, tous ces effluents étant récupérés et traités comme des déchets dangereux

La consommation en eau du site à usage industriel reste très limité, de l'ordre de 115 m3 par an.

Bruit :

L'étude sonométrique faite dans le cadre du dossier de demande d'autorisation n'a pas fait apparaître de dépassements des valeurs réglementaires.

L'établissement fonctionne en période diurne uniquement et son environnement est constitué d'industrie et d'artisans.

Dangers :

L'activité de projection métallique ou HVOF (High Velocity Oxy Fuel) a fait l'objet d'une étude de danger complémentaire jointe en annexe VI du dossier d'autorisation.

Cette étude a nécessité l'utilisation des outils méthodologiques suivants :

- Analyse préliminaire des risques (APR), qui a conclut sur la nécessité d'étudier prioritairement les scénarios suivants :
  - fuite d'oxygène liquide,
  - incendie de la cabine de tir suite à un épandage de kérosène.
- Analyse détaillée des risques se reportant aux événements redoutés (ER) visés ci-dessus,
- Etude HAZOP (Hazard and Operability Study).

Ces études ont conclu sur une liste d'équipements importants sur la sécurité (EIPS) et de mesures à mettre en œuvre afin de limiter les conséquences d'un ER sur l'environnement ainsi que la probabilité que cet ER ne survienne.

#### Sur le scénario « Fuite d'oxygène liquide » :

L'hypothèse de l'étude prend en compte la rupture guillotine de la canalisation d'alimentation du réservoir d'oxygène liquide de 22 mm de diamètre. La fuite survient en amont de l'évaporateur qui est situé au niveau du pistolet de tir, ce qui engendre un débit massique plus important.

Le calcul du temps de vidange du réservoir et du débit d'émission dans l'atmosphère permet de déterminer les zones géographiques dans lesquelles la teneur en oxygène serait supérieure à 75% et présenterait un risque d'hyperoxie pour toute personne présente sur les lieux.

En tenant compte des conditions météorologiques les plus défavorables, la zone d'hyperoxie présenterait un rayon de 35 mètres à partir du centre du réservoir ; cette zone dépasse les limites de propriété de la société Mécanic Sud Industrie.

Cependant, l'hyperoxie n'ayant des effets irréversibles sur la santé qu'après une exposition prolongée de plusieurs heures, il est considérer que cet événement ne pourra avoir que des effets mineurs sur les personnes présentes lors de l'incident.

Cet événement n'a pas d'effet domino sur le reste des installations.

#### Sur le scénario « Incendie de la cabine de tir » :

L'hypothèse de départ concerne une rupture guillotine de la canalisation d'alimentation en kérosène du pistolet de tir.

Le temps de réponse de la vanne de sectionnement est pris égal à 3 secondes et l'épandage de kérosène est strictement limité à la cabine de tir, les parois de la cabine étant étanches.

La quantité de kérosène susceptible de prendre feu est estimée à 24 kg.

L'évaluation des zones de dangers correspondant aux seuils thermiques de 3 et 5 kW/m<sup>2</sup> donne les résultats suivants :

- Z1 (5 kW/m<sup>2</sup>) de 3,5 mètres,
- Z2 (3 kW/m<sup>2</sup>) de 5 mètres.

Ces zones de dangers restent faibles et ne dépassent pas les limites de propriété de l'établissement.

L'étude conclut cependant sur la nécessité de mettre en place une cabine de tir en matériaux incombustibles (M0) afin de limiter les effets de l'incendie sur le reste des installations.

Dans le cas contraire (matériaux M1), l'incendie pourrait se propager sur tout le local de pulvérisation et aux autres locaux par effet domino.

Interrogé sur les conclusions de l'étude de danger et sur les suites proposées, l'exploitant a prévu de ceindre la cabine de métallisation d'un mur coupe feu de degré 2 heures sur 3 façades, seule la façade donnant sur le pupitre de commande restant en matériaux M1.

Cette mesure est à même de répondre favorablement à la réserve émise en conclusion de l'étude de dangers et à limiter les conséquences d'un incendie survenant dans la cabine de tir à la seule cabine.

## 6. CONCLUSIONS- PROPOSITIONS

Les sociétés Mécanic Sud Industrie et Hitemco ont été amenées à déposer un seul et unique dossier de demande d'autorisation pour l'ensemble de leurs installations classées du fait de leur imbrication et de leur appartenance à une même structure Holding, « Rochette Investissement » basée à Béziers.

Cette imbrication se retrouve dans les procédés de fabrication, les produits usinés passant d'une société à l'autre sans réelle séparation, physique ou organisationnelle.

La prise en compte des impacts et des dangers de l'activité s'est faite de manière globale et dans le dossier de demande d'autorisation d'exploiter et dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation.

Les obligations réglementaires sont applicables de fait aux deux sociétés.

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène d'émettre un avis favorable à la demande de régularisation administrative déposée par les deux sociétés susvisées sous réserve du respect des prescriptions réglementaires prévues dans le projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport.

L'Inspecteur des Installations Classées

Vu et transmis avec avis conforme

L'Ingénieur Subdivisionnaire

Ingénieur de l'Industrie et des Mines