

PERIGNY, le 24 novembre 2006

Subdivision Environnement industriel,
Ressources minérales
Z.I. - 7, rue A. Bergès
17184 PERIGNY CEDEX
Tél. : 05.46.51.42.00 - Fax : 05.46.51.42.19
Mél : sub17.drivre-poitou-charentes@industrie.gouv.fr

**INSTALLATIONS CLASSEES
POUR LA PROTECTION DE
L'ENVIRONNEMENT**

**Société MALICHAUD ATLANTIQUE
Unité de fabrication de pièces métalliques d'aubes de
turbine et de compresseurs aéronautiques et
terrestres
à Rochefort sur Mer**

Objet : Demande de régularisation administrative
Proposition au Comité Départemental de l'Environnement, des Risques
Sanitaires et Technologiques.

Ref. : Transmission du 26 octobre 2006 reçue le 06 novembre 2006 des résultats des
enquêtes administrative et publique de M. le Préfet de Charente Maritime, Direction du
Développement Durable et des Politiques Interministérielles - Bureau de l'Urbanisme et
de l'Environnement.

Rapport de l'Ingénieur Subdivisionnaire

Par transmission citée en référence, M. le Préfet de Charente-Maritime nous a adressé
pour avis une demande de régularisation déposée par la société MALICHAUD
ATLANTIQUE à Rochefort sur Mer pour son unité de fabrication de pièces métalliques
d'aubes de turbine et de compresseurs aéronautiques et terrestres.

Cette demande a été déposée initialement le 26 août 2005 en préfecture. L'inspection
des Installations Classées a été amenée à formuler des demandes de compléments par
rapport du 9 janvier 2006. L'exploitant a fourni des données complémentaires par envoi
du 4 avril 2006. Le contenu du dossier a été jugé complet le 28 avril 2006.

En application du livre V du Code de l'Environnement et de l'article 10 du décret modifié
n° 77.1133 du 21 septembre 1977, un rapport sur la demande d'autorisation et les
résultats des enquêtes doit être établi par l'inspecteur des installations classées et
présenté au Comité Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et
Technologiques.

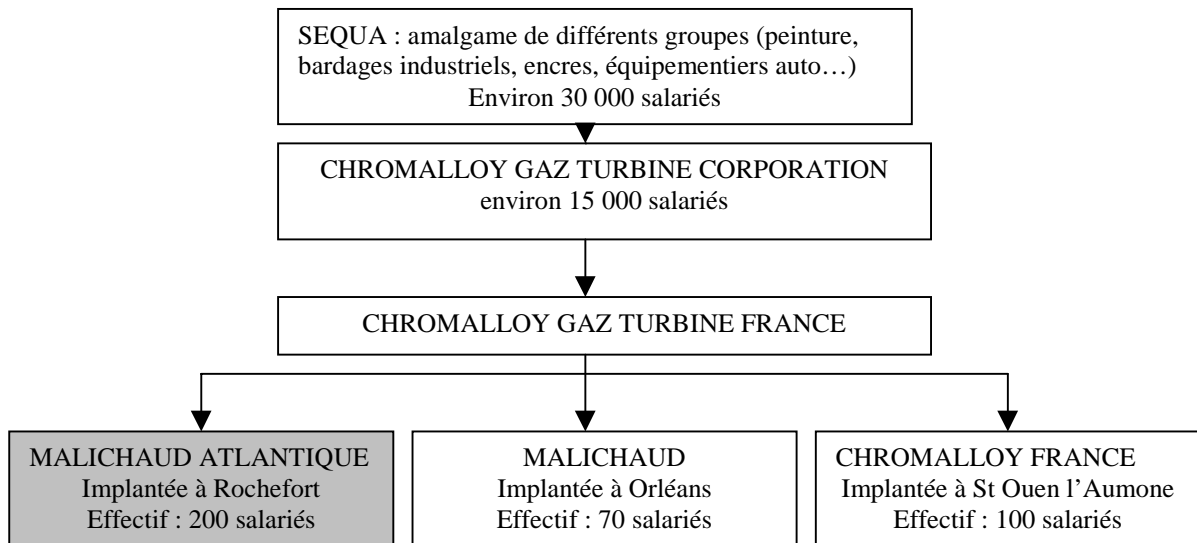
I - Présentation synthétique du dossier du demandeur :

1) Le demandeur :

L'activité de Malichaud Atlantique sur le site de Rochefort est récente puisque datant de
1990, et a débuté pour faire face à la saturation d'un autre site MALICHAUD basé sur
Orléans.

Le site de Rochefort a connu une croissance assez rapide puisque l'effectif est passé de
40 salariés en 1991 à près de 200 salariés aujourd'hui (145 en début 2006), malgré deux
crises importantes dues aux fluctuations du marché de l'aéronautique (1992 et 2001).

Cette société appartient à un grand groupe dont l'organisation est décrite dans le logigramme ci-dessous



La société MALICHAUD ATLANTIQUE est spécialisée dans la fabrication de pièces neuves métalliques d'aubes de turbines et de compresseurs aéronautiques et terrestres (tout comme le site de Malichaud basé à Orléans mais contrairement au cœur du métier du groupe plutôt basé sur la réparation du matériel aéronautique : Chromalloy).

La clientèle de cette société est composée d'acteurs de l'aéronautique tels que SNECMA Moteurs (65 % du CA), TECHSPACE AERO et AVIO, qui sont à la fois des clients, mais aussi des concurrents.

La production d'ailettes de turbine qui sont des pièces soumises à des sollicitations très importantes (contraintes thermiques, chimiques et mécaniques en sortie de chambre de combustion) avoisine les 300 000 pièces par an.

2) Le projet, ses caractéristiques :

Le savoir-faire de cette société repose sur la maîtrise des techniques suivantes :

- Usinage conventionnel,
- Traitement de surface des pièces ainsi que le traitement thermique,
- Le sablage et le ressuage.

L'usinage se compose de plusieurs modes de travail des métaux en fonction des pièces à obtenir et des caractéristiques recherchées

- Centre d'usinage
- Rectification CBN, RPP : Rectification Passe-Profonde (usinage de métaux par une meule)
- Electroérosion par enfonçage,
- Electroérosion par fil, matériel utilisé pour la découpe.

Les installations de traitement de surface se composent de deux familles d'équipements :

- Par action mécanique : Il s'agit de l'ébavurage et de la tribofinition (polissage automatique par immersion des pièces dans un tambour vibrant rempli de galets).

Il existe deux types d'installation de traitement thermique :

- Les fours à vide (2 fours) : sont utilisés pour éliminer les oxydes de Nickel et les oxydes de chrome avant le contrôle par ressuage. L'objectif est d'éliminer ces oxydes présents sur les pièces après les opérations d'usinage qui risquent d'obturer des fissures ou de dissimuler des porosités inadmissibles.
Ces mêmes équipements servent également à une opération de brasage effectuée sur certaines parties de certaines pièces : il s'agit en fait de faire fondre un liant en surface d'une partie de la pièce afin de renforcer et de protéger celles-ci avec imprégnation des couches superficielles du matériau.
- Les fours APVS : les pièces sont revêtues par un mélange aluminium-chrome grâce à un transfert par argon sur les pales, leur conférant de meilleures caractéristiques de résistance à l'oxydation (pièces en sortie de chambre de combustion : répartiteur)
- **par voie chimique** : Installation très classique où les pièces sont d'abord dégraissées avant attaque de la matière dans des bains acides. Après rinçage, l'acidité est neutralisée par passage dans un bain basique. Il existe 10 cycles sur la chaîne de traitement de surface qui correspondent à des pièces particulières et à des pièces différentes.
La taille des pièces est relativement restreinte (44 cm² à 608 cm²), ce qui implique des surfaces immergées très faibles et explique la part significative de la surface de support immergée vis à vis de la surface des pièces (68 %).

3) Le site d'implantation :

Malichaud Atlantique est implantée dans la ZI des Sœurs Est sur la commune de Rochefort. La superficie du terrain est de 25 240 m² dont 3 840 m² de surface bâtie. 15 220 m² d'espaces verts auxquels viennent s'ajouter 2 077 m² de parking localisés en face du site.

Les principales voies de communication desservant la commune sont la RN 137 (bordant le site en limite de propriété nord) reliant Rochefort à La Rochelle, l'A 837 reliant La Rochelle à Saintes, la ligne TER La Rochelle Bordeaux, le fleuve de La Charente.

Les sociétés industrielles les plus proches de l'entreprise sont :

- New Die Casting Foundry (ex CFFC) à 130 m
- SURCA : récupération et traitement de déchets industriels en limite de propriété
- Métal Chrome à 220 m : entreprise de traitement de surfaces
- CIM : société du secteur du nautisme à 370 m.

L'entreprise de transport GEODIS - DUSSOLIER est située en limite de propriété Ouest du site.

Les habitations les plus proches sont localisées au lieu dit « La Vacherie » à 170 m du site. Il n'existe aucun établissement recevant du public à proximité du site.

En matière de plan d'occupation des sols, la parcelle où est implantée la société est située en zone UF, à savoir « zone destinée aux activités industrielles, artisanales, commerciales ou horticoles, ainsi que les équipements liés au fonctionnement de cette société ».

La zone est classée comme inondable mais le site présente des cotes altimétriques de l'ordre de 5 m, supérieures à la cote NGF de référence pour le risque de submersion et d'inondation (4,3 m à 4,4 m définis dans le POS). Le site de MALICHAUD respecte par ailleurs les autres dispositions imposées par le règlement d'urbanisme.

La zone industrielle ne comporte pas de richesse biologique, bien que située à proximité de deux ZNIEFF (Zone Naturelle d'intérêt Ecologique Faunistique et Floristique) à savoir au Nord du site la baie d'Yves et Marais de Rochefort (ZNIEFF n° 588) et au sud du site « l'estuaire de la Charente ».

L'installation est distante de plus de 3,5 km du captage d'eau potable le plus proche (captage de St Hippolyte).

4) Prévention des nuisances
a) - **Pollution de l'eau**

Le site est desservi par le réseau d'adduction d'eau potable de la commune, qui est protégé par un clapet anti-retour contre d'éventuelles souillures par retour d'eaux industrielles. La consommation du site est de l'ordre de 3 900 m³/an avec comme principaux postes de consommation le refroidissement des fours (105 m³/mois) le ressuage (52m³/mois) et l'eau nécessaire au traitement de surfaces (33 m³/mois) et au tonneau ébavurage et machines de rectification (32 m³/mois).

En matière de rejets, les eaux domestiques sont collectées par un réseau de type séparatif, envoyées dans le réseau communal et traitées par la station de lagunage de Rochefort, dont la capacité est de 35 000 équivalents habitant. L'exutoire final de ces eaux est La Charente.

Sur le site, il existe trois réseaux d'eaux pluviales drainant différentes parties du site :

- ✓ Les eaux de ruissellement de la zone de stockage extérieure (produits neufs et déchets) sont collectées dans un caniveau, avant de passer dans un séparateur d'hydrocarbures et d'être rejetées dans le fossé nord du site.
Une rétention de 9 m³, située sur la zone de stockage produits neufs - déchets servant au stockage de produits chimiques était jusqu'à présent régulièrement pompée par une entreprise agréée.
- ✓ Au nord du bâtiment, il existe 5 points de rejets :
 - Eaux pluviales coté « Ouest » du toit
 - Eaux pluviales « centrales » du toit
 - Zone de la tour aéroréfrigérante
 - EP « coté Est du toit et parking »
 - Plate forme déchets après la cuve et le déshuileur.
- ✓ Toute la zone imperméabilisée au Sud du site, les eaux sont évacuées dans le fossé à l'Ouest du site par une canalisation de 300 mm.

Les eaux pluviales provenant des parkings exploités face au site sont dirigées vers les fossés.

Les eaux industrielles sont représentées par :

- ✓ Les eaux de refroidissement
- ✓ Les eaux de ressuage
- ✓ Les eaux de traitement de surface
- ✓ Les eaux d'huile de coupe
- ✓ Les eaux de la rotolaveuse

Les eaux de refroidissement concernent les enrobeuses ainsi que les fours. Pour les enrobeuses, le circuit de refroidissement est fermé. Il n'y a donc pas de rejet lié à cet équipement. Par contre, les fours génèrent un rejet à partir des eaux de déconcentration des TAR d'environ 90 m³ d'eau/mois.

Le ressuage est utilisé pour détecter les microfissures au sein des pièces. Ces contrôles génèrent des rejets aqueux de l'ordre de 50 m³ par mois, évacuées dans le réseau communal après filtration à travers des cartouches puis du charbon actif.

Au niveau du traitement de surface, ne mettant pas en œuvre du cadmium, les modes opératoires utilisent des bains de rinçage statique (rinçage mort) ou continuellement renouvelés (rinçage courant) avec passage sur résines échangeuses d'ions ou recyclage des eaux industrielles. L'origine des eaux souillées provient du renouvellement des bains de traitement qui finissent par se dégrader ainsi que le renouvellement des rinçages. Les eaux de vidange des bains sont évacuées ainsi que les eaux de rinçage par l'intermédiaire d'une entreprise spécialisée. **Il n'y a pas de rejets d'eaux résiduelles dans le réseau collectif issues de cette activité.**

Les eaux usées issues de l'opération de tribofinition (29m³/mois) sont actuellement directement rejetées dans le réseau d'assainissement public alors que les concentrations en MES (160 mg/l) et DCO (1 300 mg/l) sont assez importantes.

Les eaux d'huile de coupe sont assimilées à des déchets industriels dangereux et éliminés suivant les filières autorisées.

Les eaux de lavage de sols représentant des quantités négligeables sont rejetées dans le réseau d'assainissement.

b) - Pollution atmosphérique

Les postes de travail susceptibles d'être à l'origine de rejets de polluants à l'atmosphère sont les suivants :

- L'atelier de traitement de surface avec en particulier l'émission d'acide,
- Le stelliteage (soudage) susceptible d'émettre des fumées,
- Les machines de rectification et d'arasage avec formation de brouillards d'huile.
- Une tour aéroréfrigérante impliquant un risque de prolifération de la légionellose.
- Fours sous vide servant au nettoyage des pièces (oxyde).

Au niveau de la rectification et de l'arasage, chacune des machines est équipée de blocs filtrants limitant l'émission de brouillards huileux.

Au niveau des postes de soudage et du traitement de surface, chacun des postes est muni de hottes d'aspiration permettant de respecter les valeurs seuils fixées.

La société MALICHAUD possède par ailleurs une tour aérorefrigérante « de type circuit primaire ouvert » qui fait l'objet d'une maintenance par une société extérieure avec respect de la périodicité de mesures dans le cadre de l'autosurveillance.

L'exploitant a fourni pour cet équipement dans son dossier un audit de conformité vis à vis de l'ensemble des exigences fixées par l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004.

Lors d'une visite d'inspection réalisée entre la phase de recevabilité du dossier et la mise à l'enquête, une inspection sur site a permis de détecter des activités de « fonderie » reprises dans le tableau de classement proposé (fabrication de pièces par moulage) servant à l'enrobage des pièces pour en faciliter la manipulation. Pour certaines pièces, il est notamment utilisé un produit contenant du Plomb et du Cadmium. Les deux rubriques associées à cette opération ont été intégrées à la consultation, sachant que cette donnée ne modifiait pas les rayons d'affichage vis à vis de ce dossier et que l'exploitant a apporté les renseignements nécessaires à l'évaluation de l'impact de ces opérations (enquête réalisée conjointement avec la CRAM en mars 2004 sur l'ambiance au sein de l'atelier et fiche de données sécurité). Il a notamment été justifié que cette activité d'enrobage ne demandait aucun équipement de ventilation particulier.

c) - Déchets

En matière de déchets, les volumes estimés sont faibles et constitués majoritairement de Déchets Industriels Banals (cartons, plastiques et refus de production en polymère).

Les Déchets Industriels Spéciaux (< 500 m³) se décomposent de la façon suivante :

- La majeure partie des Déchets Industriels Dangereux générés par cette société provient de l'activité de traitement de surface, à savoir que les bains de traitement usés ainsi que les eaux de rinçage sont éliminés en tant que DID via les filières autorisées (156 t/an).
- Le reste des déchets se compose majoritairement des huiles de coupe liées au travail des métaux et de déchets banals pour lesquels l'entreprise procède au tri suivant le type de matériau.

En matière de stockage temporaire, les eaux de rinçages acides et basiques ainsi que les bains concentrés étaient jusqu'à présents stockées dans des cuves de 1 000 l sur rétention à l'extérieur de l'installation. Les fûts d'huiles neuves ou usagées sont stockées sur une plate-forme reliée à un décanteur-deshuileur.

d) - Transport et impact paysager

Insertion paysagère:

L'installation est située au sein d'une zone industrielle. Implantée sur un terrain de 25 240 m², le site comporte 15 220 m² d'espaces verts plantés ou gazonnés. La parcelle est entièrement clôturée et la hauteur maximale de bâtiment est de 8 m.

Il n'y a donc pas de nouvelles mesures à mettre en œuvre, si ce n'est maintenir l'état d'entretien et de propreté des abords du site constaté actuellement.

Trafic :

En matière d'impact sur le trafic, MALICHAUD ATLANTIQUE génère un flux de véhicules moyen de l'ordre de 10 poids lourds par jour et de 150 véhicules légers liés aux mouvements du personnel et à la réception des clients.

e) - Bruits et vibrations

L'environnement du site en zone industrielle induit un bruit ambiant lié à l'activité des installations voisines implantées sur cette zone, et au trafic routier et ferroviaire sur les infrastructures situées à proximité (A837).

Au sein de la société MALICHAUD ATLANTIQUE, les sources de bruits sont liées aux activités de l'entreprise elle même (usinage, travail des métaux) ainsi qu'au système de captation des rejets atmosphériques (extracteurs situés en façade des bâtiments).

Dans le dossier de demande, une campagne de mesure de bruit a été intégrée s'appuyant sur des mesures réalisées sur 4 points dont 3 en limite de propriété du site et un au niveau de la première zone à émergence réglementée rencontrée à savoir au niveau de la première habitation (point 4).

Ces mesures réalisées en périodes diurne et nocturne ont permis de vérifier que les mesures réalisées en limite de propriété étaient inférieures aux seuils fixés par l'arrêté du 23 janvier 1997, de même que les émergences (différente de niveau sonore entre bruit avec ou sans activité de la société) au niveau de la première habitation.

g) - Prévention des risques

Les principaux intérêts à protéger en cas d'accident sur l'exploitation concernent le milieu récepteur des rejets aqueux, c'est à dire la Charente (située à 1,3 km) ainsi que le sol, le sous-sol et les eaux souterraines, bien qu'il n'existe pas de périmètre de protection à la proximité du site.

Afin de prévoir les risques potentiels de pollution des eaux et des sols, l'exploitant a mis en place un certain nombre de dispositifs de rétention qui sont pour l'instant sous dimensionnés par rapport aux volumes stockés.

En matière de recensements des incidents déjà intervenus sur le site, il y a lieu de mentionner deux départs de feux :

- Un incident (le 18/01/00) suite à réparation et travaux d'étanchéité en toiture après la tempête de 99 lors de la réalisation de travaux de soudage provoquant des dégâts en toiture,
- Et un départ de feu sur les machines rectifieuses CNB (20/04/02) qui a donné lieu à action corrective avec mise en place d'une détection incendie sur ces machines avec extinction autonome et équipement de tôles de déchargement d'électricité statique reliées à la masse.

L'analyse menée dans le cadre de l'étude de dangers a mis en évidence que l'incendie, les émanations toxiques et les pollutions du milieu, constituent les incidents « potentiels » les plus redoutés sur ce type d'installations.

Chacun de ces incidents a été détaillé dans l'étude de dangers en mentionnant notamment les causes potentielles de ces situations, les conséquences éventuelles ainsi que les mesures de prévention associées. Les barrières de sécurité visant à éviter ce type d'événement seront reprises dans les articles de la proposition d'arrêté.

Suite à l'analyse de ces dangers, l'incident le plus pénalisant est l'incendie sachant que le potentiel de résines combustibles reste limité et que les simulations de distance d'effets en cas de sinistre ont conclu sur un scénario résiduel qui engendrerait au pire l'incendie de deux machines.

f) - Santé

Le volet sanitaire du dossier de demande a porté sur les émissions atmosphériques ayant des rejets à l'extérieur de l'usine à savoir :

- le chrome de traitement de surface,
- les émissions issues des opérations de rectification et d'arasage
- le stelliteage.

La conclusion de cette est que « le risque chronique lié à l'inhalation des polluants traceurs définis dans les hypothèses de l'étude provenant des rejets canalisés de l'installation est négligeable pour la santé des populations avoisinantes (1^{ère} habitation à 170 m).

5) Conditions de remise en état

En cas d'arrêt d'exploitation, les bâtiments seront mis en sécurité et les cuves de stockages pourront être déposées ou inertées sur place. Les déchets suivront les voies d'élimination autorisées.

Compte tenu des caractéristiques dimensionnelles du site et de la faible atypie en terme d'aménagement, il sera a priori aisé de reconvertir ce bâtiment pour accueillir une autre société industrielle.

Avant rachat, il sera cependant important de veiller à contrôler l'état des sols afin de vérifier qu'une pollution ne s'est pas produite au cours de l'exploitation.

6) Notice hygiène et sécurité

Le dossier de demande comporte une partie détaillant la notice relative à l'hygiène et à la sécurité du personnel.

Les vérifications imposées réglementairement seront prises en compte dans le fonctionnement du site (vérification des installations électriques, moyens de secours, rétentions...).

II - La consultation et l'enquête publique

1) Les avis des services

La Direction Départementale de l'Équipement a émis par courrier du 17 octobre 2006 un avis favorable à la demande présentée.

La Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt de la Charente-Maritime a indiqué par courrier du 24 août 2006, que les rejets d'eaux pluviales s'effectuant dans la Charente, leur service n'était pas compétent pour émettre un avis sur ce dossier : le service instructeur étant en l'occurrence la DDE.

2) Les avis des Conseils Municipaux

Les conseils municipaux concernés par le rayon d'affichage de l'enquête publique ont été consultés. Les conseils municipaux de Loire Les Marais, Breuil Magné et Tonnay-Charente ont émis un avis favorable quant au projet.

a) - L'enquête publique

L'enquête publique prévue par la loi 76-663 du 19 juillet 1976 s'est déroulée du 22 août au 22 septembre 2006

Pendant la période de l'enquête, aucune observation écrite ou orale n'a été formulée par le public. Aucune demande de renseignement n'a été formulé lors des permanences du commissaire enquêteur.

b) - Mémoire en réponse

En l'absence d'observations durant l'enquête publique, l'exploitant n'a pas eu à établir de mémoire en réponse.

c) - Les conclusions du Commissaire Enquêteur

Le commissaire enquêteur a émis un avis favorable en indiquant que la protection de l'environnement est prise en compte dans toutes ses dimensions par la société Malichaud Atlantique.

III - Analyse de l'inspection des installations classées.

1°) Statut administratif des installations du site

Le dossier déposé par la société MALICHAUD ATLANTIQUE concerne une demande de régularisation d'exploiter son site de production existant sur Rochefort.

Rubriques	Nature de l'activité	Capacités	Classement A ou D statut
2550	Fonderie (fabrication de produits moulés) de plomb et alliages contenant du plomb (au moins 3%) La capacité de production étant : 1. supérieure à 100 kg/j	200 kg/j	Autorisation (c)
2560	Métaux et alliages (travail mécanique des), la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. supérieure à 500 kW.	1 043 kW	Autorisation (b) et (c)
2565-2	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. 2. procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium), le volume des cuves de traitement étant : a) supérieur à 1500 litres.	2 922 litres	Autorisation (b) et (c)
2566	Métaux (décapage ou nettoyage des) par traitement thermique	2 fours sous vide de puissance 120 kW et 300 kW soit 420 kW	Autorisation (c)
2920-2	Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa 2. dans tous les autres cas : b) supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW.	297 kW (compresseurs : 207 kW ; réfrigération : 90 kW)	Déclaration (c)
2552	Fonderie (fabrication de produits moulés) de métaux et alliages non-ferreux (à l'exclusion de celles relevant de la rubrique 2550) La capacité de production étant : 2. supérieure à 100 kg/j, mais inférieure ou égale à 2 t/j	800 kg/J	Déclaration (c)

2561	Métaux et alliages (trempe, recuit ou revenu)	2 fours cités sous la rubrique 2566 soit 420 kW	Déclaration (c)
2565-4	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semiconducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564. 4 vibro-abrasion, le volume total des cuves de travail étant supérieur à 200l	Volume du vibrateur : 350 l	Déclaration (a)
2565-3	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semiconducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564. 3. Traitement en phase gazeuse ou autres traitements sans mise en œuvre de cadmium	2 fours d'aluminisation : 260 kW et 200 kW soit 460 kW	Déclaration (c)
2921	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) : 1. lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : b) la puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2000 kW	300 kW	Déclaration (a) Demande d'antériorité en date du 05/09/05
2910	Combustion La puissance thermique maximale de l'installation est inférieure à 2 MW	288 kW (12 radiateurs au gaz de 24 kW)	Non Classé
2575	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.	12 kW sableuse : 6 kW grenailleuse : 6 kW	Non Classé
2925	Accumulateurs (ateliers de charge d) La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 50 kW.	3,4 kW (1 poste de charge chariot électrique)	Non Classé

Au vu des informations disponibles, les installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée sont repérées de la façon suivante dans la colonne classement/ Statut :

- (a) installations bénéficiant du régime de l'antériorité
- (b) installations dont l'exploitation a déjà été autorisée
- (c) installations exploitées sans l'autorisation requise

L'exploitant disposait jusqu'à présent de deux récépissés de déclaration en date du 11/07/1991 et du 03/03/1995 concernant l'exploitation de l'installation de traitement des surfaces et l'exploitation d'une unité de construction de matériel aéronautique. Ces deux récépissés concernent donc les rubriques 2560 et 2565. Depuis cette date, l'atelier de traitement de surfaces semble avoir évolué puisque le volume des cuves dépasse dorénavant le seuil des 1 500L. La partie travail des métaux a également fortement évolué, par exemple au vu de l'ancien critère de cette rubrique, la société est passée de 40 salariés en 1991 à près de 145 aujourd'hui. De nouvelles machines ont été installées et les puissances installées ont donc sensiblement augmenté, ce qui constitue une modification notable au sens de l'article 20 du décret n°77-1133. La portée de la demande de régularisation concerne donc ces évolutions ainsi que les rubriques repérées (c) dans le tableau ci-dessous, pour lesquelles la société Malichaud Atlantique n'est pas autorisée au titre de la réglementation ICPE.

A noter que durant l'instruction, l'exploitant nous a fait savoir qu'il comptait augmenter très prochainement la capacité de ses cuves de traitement de surfaces de 500l par rapport au dossier initial. Cet ajout d'une cuve supplémentaire ne remet pas en cause le principe de « rejet 0 » adopté au niveau de cette chaîne de traitement et ne modifie pas les types de produits manipulés. Cette évolution n'affecte pas la validité de la procédure de régularisation et peut donc être intégrée dans le projet d'arrêté de prescriptions du site.

2°) Analyse des questions apparues au cours de l'enquête publique et des avis des services

L'enquête publique et la consultation administrative n'ont pas fait apparaître de questions particulières.

IV CONCLUSIONS

Thématique eau

Depuis le dépôt du dossier, l'exploitant a procédé à un investissement de près de 15 000 euros pour mettre en conformité les rétentions associées aux produits dangereux, avec notamment la mise en œuvre d'un stockage des produits chimiques (acide/base). Sur cette thématique, reste à améliorer le stockage des huiles neuves et usagées qui devraient faire l'objet d'un aménagement dans les prochains mois (engagement de l'exploitant de mise en conformité d'ici fin 2006) et la mise en place de rétention prenant en compte les incompatibilités de produits au niveau de l'atelier de traitement de surfaces.

L'exploitant a reconnu que son installation de ressuage a été à l'origine par le passé d'incidents au niveau de la station d'épuration de Rochefort (eaux colorées sans caractère dangereux). Pour résoudre ce problème, l'exploitant a décidé de compléter et d'automatiser la régénération des charbons actifs servant au traitement des eaux du ressuage (investissement de 10 k€) et devrait procéder à de nouvelles améliorations de son équipement dès le début de l'année 2007. Pour fiabiliser ce traitement, l'exploitant a également mis en place une procédure où l'opérateur travaillant sur cet équipement est chargé de réaliser un contrôle visuel de la qualité des rejets toutes les 4 heures qui fera l'objet d'un enregistrement.

Au niveau du traitement des eaux de ruissellement sur le parking du personnel (environ 200 salariés), il va être imposé la mise en place d'un séparateur hydrocarbures avant rejet dans les canaux voisins.

Par ailleurs, afin de remédier aux rejets non conformes avec un transfert de polluants assez conséquents notés dans l'étude d'impact, les eaux issues de l'opération de tribofinition ont fait l'objet dès septembre 2006 d'un traitement par centrifugation (investissement de 20k€) permettant le passage en circuit fermé (rejet 0 au niveau du réseau communal).

L'exploitant s'est également engagé à étudier le confinement des eaux incendie avec réalisation d'une étude d'ici fin décembre 2006. **L'objectif est que le dispositif de confinement des eaux incendie soit opérationnel à compter du 1^{er} octobre 2007, délai fixé par le nouvel arrêté ministériel sur les installations de traitement de surfaces pour les installations existantes.**

En outre, les eaux de déconcentration des Tours Aéroréfrigérantes, initialement rejetées dans le milieu récepteur sont dorénavant connectées aux réseaux eaux usées (coût de mise en conformité de 6 100 euros).

Thématique air : L'exploitant a fait procéder à des analyses des rejets atmosphériques sur ses différentes installations en août 2006. Des aménagements ont été réalisés pour favoriser la diffusion des « panaches » avec le rehaussement des conduits d'émission. Les conduits précédemment avec des rejets effectués en façade de l'atelier ont été prolongés pour pouvoir être évacués à une hauteur de 3 m au dessus du toit. Tous les postes de soudage ont été connectés à des blocs filtrants et ne génèrent plus de rejets en dehors de l'atelier.

Des investigations complémentaires ont été menées sur les fours à l'aluminisation (mélange chrome/aluminium sans produit de décomposition d'après la FDS) et sur les fours à vide servant à l'opération de brasage faisant appel à un liant qui se volatilise. Les résultats de ces mesures montrent de très faibles teneurs en polluants dans les rejets atmosphériques que ce soit au niveau des fours à vide ou des fours d'aluminisation. Les concentrations relevées pour chacun des polluants mesurés (Acide Fluorhydrique, Chrome, Aluminium, poussières et dioxines et furanes) sont quasiment au niveau des limites de détection des substances et très inférieures aux valeurs fixées réglementairement.

Thématique risque incendie : L'exploitant a équipé les machines CBN et EDM, qui fonctionnent à l'huile entière (potentiel danger plus important que les machines à huile soluble), d'un système de détection/ extinction autonome. La machine NORTON fonctionnant aussi avec de l'huile entière sera arrêtée d'ici fin 2007.

Par ailleurs, les locaux sensibles vont également être équipés de moyens de détection (local compresseur, deux TGBT, et le local transformateur).

Considérant :

- Qu'aux termes de l'article L 512-1 du Code de l'Environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;
- Qu'au cours de l'instruction de la demande par l'inspection des installations classées, le demandeur a été conduit à apporter des améliorations dans le cadre du traitement de ses rejets aqueux (eaux issues de la tribofinition et du ressuage) ou au niveau de la prévention du risque incendie au niveau de l'atelier ;
- Que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le présent arrêté, permettent de prévenir les dangers et inconvénients de l'installation pour les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publiques et pour la protection de la nature et de l'environnement.

Nous proposons une suite favorable à cette demande, sous réserve du respect, par l'exploitant, des prescriptions techniques jointes au présent rapport et soumises à l'avis des membres du Comité Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques.

Ces prescriptions techniques ont été portées à la connaissance du pétitionnaire.