

PREFET DE LOT-ET-GARONNE

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT, DE
L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT D'AQUITAINE

Agen, le

18 NOV. 2010

UNITÉ TERRITORIALE DE LOT-ET-GARONNE

ÉTABLISSEMENT CONCERNÉ :
S.A.S. METALTEMPLE AQUITAINE
1, avenue de l'Usine
47500 FUMEL

N. Réf. : MS/SUB47/EISS/638/2010
Références: N° GDIC : 052-2148
FS n° : 2148-520051-1-1

COPIE

Affaire suivie par : M. SICARD
Tél. : 05 53 69 19 89 - Fax : 05 53 69 19 88
Courriel : michel.sicard@developpement-durable.gouv.fr

**RAPPORT AU CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT,
DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES**

**MODIFICATION DES CONDITIONS D'EXPLOITATION
(Art. R512-28 et R512-31 du code de l'Environnement)**

La Directive n° 2008/1/CE du Conseil du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (IPPC) modifiée par la Directive n° 2009/31/CE du Parlement européen et du Conseil du 23 avril 2009, remplace la précédente Directive 96/61/CE du Conseil du 24 septembre 1996 suite aux modifications substantielles intervenues. Elle prévoit les mesures visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire les émissions de certaines activités dans l'air, l'eau et le sol, y compris les mesures concernant les déchets, afin d'atteindre un niveau élevé de protection de l'environnement considéré dans son ensemble, et cela sans préjudice de la directive 85/337/CEE et des autres dispositions communautaires en la matière.

Les États membres doivent prendre des dispositions nécessaires et les autorités compétentes s'assurer que les installations concernées seront exploitées de manière à ce qu'en particulier :

- a) toutes les mesures de prévention appropriées soient prises contre les pollutions, notamment en ayant recours aux meilleures techniques disponibles ;
- b) aucune pollution importante ne soit causée.

Les conditions d'autorisation doivent prendre en compte les principes généraux définis ci-avant. Lorsque les autorisations en cours de validité sont insuffisantes pour garantir cette prise en compte, elles doivent être modifiées.

L'établissement de Fumel de la S.A.S. METALTEMPLE AQUITAINE est concerné par le champ d'application de cette Directive.

../..

I. PRÉAMBULE – HISTORIQUE ET SITUATION DE L'ÉTABLISSEMENT

La fonderie de Fumel existe depuis 1847. Filiale de Saint-Gobain - Pont à Mousson en 1970, puis, devenue SADEFA, elle est rachetée par la Compagnie Financière de Valois en 1988 et intègre le Groupe VALFOND (actionnaire U.B.S., Union des Banques Suisses) en 1990. En 2003, le site est repris par des cadres de l'entreprise et devient FUMEL TECHNOLOGIE. L'ensemble des activités est alors conservé : fonderie acier, fonderie chemises de moteurs, fonderie BMD et activité d'usinage. Entre 2004 et 2008, la société est mise en redressement judiciaire et plusieurs repreneurs se succèdent en vain pour essayer de relancer les activités. En 2008, la société FUMEL D, qui exploite alors l'usine, réalise un chiffre d'affaires de 53 millions d'euros dont 25 M€ pour la seule activité fonderie BMD.

L'offre de reprise du groupe B4 ITALIA est actée par le Tribunal de Commerce de Villeneuve sur Lot en décembre 2008. Ce tribunal ferme le 31 décembre 2008 et le Tribunal de Commerce d'Agen ne valide pas le plan de reprise pour des raisons de garanties financières. La société FUMEL D est alors mise en liquidation.

Le Tribunal de Commerce d'Agen examine à nouveau le dossier et valide le plan de reprise lors de son audience publique du 9 avril 2009. La date d'entrée en jouissance est fixée au 16 avril 2009. Depuis cette date, le site de Fumel est donc exploité par la S.A.S. METALTEMPLE AQUITAINE, créée par le groupe B4 ITALIA. À ce jour, l'usine emploie 232 salariés. En 2009, l'entreprise a réalisé un chiffre d'affaires de 11,2 millions d'euros pour la période d'exercice : avril à décembre.

En ce qui concerne la réglementation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, le dernier arrêté préfectoral encadrant l'ensemble des activités du site est l'arrêté d'autorisation n°2003-322-13 du 18 novembre 2003. Il a été complété par les arrêtés préfectoraux suivants (hors changements d'exploitant et hors décharge de Lagardelle et crassier de Fumel) :

- n°2006-95-5 du 5 avril 2006 prescrivant un diagnostic de l'état du sol au regard d'une contamination au plomb,
- n°2007-158-7 du 7 juin 2007 relatif à la légionellose,
- n°2008-303-3 du 29 octobre 2008 relatif à la gestion des déchets de fonderie,
- n°2009-355-17 du 21 décembre 2009 relatif à la recherche et à la réduction des rejets de substances dangereuses dans l'eau,
- n°2010-36-2 du 5 février 2010 modifiant le classement administratif des installations et certaines prescriptions applicables aux rejets atmosphériques.

Il a été donné récépissé du changement d'exploitant au profit de la S.A.S. METALTEMPLE AQUITAINE par l'arrêté préfectoral complémentaire n°2010-36-2 du 5 février 2010.

2. DESCRIPTION DES MODIFICATIONS NÉCESSAIRES

L'établissement est soumis à autorisation, notamment au titre des rubriques suivantes :

- 2545: fabrication d'acier, fer, fonte, au four électrique lorsque la puissance installée est supérieure à 100 kW. La capacité des fours est de 15MW, soit 200 t/j,
- 2551.1: fonderie de métaux et alliages ferreux de capacité supérieure à 10t/j. La capacité de production des fours électriques est de 200t/j.

Ces rubriques figurent à l'annexe 1 de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement et figurent à l'annexe 1 de la Directive IPPC aux rubriques :

- 2.2: production et transformation des métaux, d'une capacité supérieure à 2,5 t/h,
- 2.4: fonderie de métaux ferreux d'une capacité supérieure à 20t/j.

Compte-tenu de la date de l'arrêté préfectoral d'autorisation (18 novembre 2003), le prochain bilan de fonctionnement de l'usine de Fumel de la S.A.S. METALTEMPLE AQUITAINE devra être remis à l'administration avant le 18 novembre 2013 ; cependant, des éléments du futur bilan ont été compilés par l'exploitant afin de comparer les performances de ses installations aux Meilleures Techniques Disponibles pour les secteurs d'activités associés.

L'inspection réalisée sur le site de la S.A.S. METALTEMPLE AQUITAINE à FUMEL le 14 septembre 2010 a permis de mettre en évidence que l'exploitant a mis en place les principales MTD figurant dans le BREF « forges et fonderies ». Par contre, l'exploitant doit se positionner par rapport aux MTD figurant dans le BREF « aciéries ».

Pour les émissions atmosphériques, les niveaux d'émissions (BATAEL) fixés par les BREF fonderies et aciéries sont de :

- 200 mg/m³ pour le CO alors qu'aucune valeur limite d'émission (VLE) n'a été fixée dans l'arrêté d'autorisation,
- 10 à 50 mg/m³ pour les oxydes d'azote (NOx) alors que l'arrêté d'autorisation fixe cette VLE à 100 mg/m³,
- 15 mg/m³ pour les poussières alors que l'arrêté d'autorisation a prescrit 20 mg/m³,
- flux maximal de 0,200 kg de poussières par tonne de fonte produite. L'arrêté d'autorisation fixe une valeur de 0,150 kg.

Afin de rendre l'arrêté d'autorisation compatible avec la directive européenne, un projet d'arrêté préfectoral complémentaire a été élaboré et communiqué à l'exploitant le 23 septembre 2010. Ce projet prend en compte les valeurs d'émissions susmentionnées correspondant aux MTD.

3. POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

L'exploitant, dans son courrier de réponse daté du 27 octobre 2010, rappelle que le principal objectif de la Directive IPPC est d'assurer la protection de l'environnement dans son ensemble (air, sol, ..) dans des conditions économiquement et techniquement viables. Il précise que les conditions actuelles de traitement des rejets atmosphériques permettent de respecter la valeur limite de 20 mg/m³ actuellement imposée pour le rejet de poussières mais ne permettent pas de respecter la valeur de 15 mg/m³. Il cite les résultats du dernier rapport de contrôle des rejets (fours 1 et 2 : 26 juillet 2010) qui montrent une concentration en poussières de 18,7 mg/m³ sur l'exutoire commun aux deux fours. Il indique que les filtres actuels ne permettront pas de respecter une concentration de 15 mg/m³ et qu'un changement du système de filtration serait un investissement très onéreux pour un établissement repris seulement depuis avril 2009 et dans lequel des remises à niveau de l'outil industriel, le développement de nouveaux produits par l'innovation et la mise en conformité sont considérables.

Il précise en outre qu'en fin 2009 l'entreprise était certifiée ISO 14001. Il indique également que les autres valeurs limites d'émission proposées (CO et NOx) n'entraînent aucune remarque de sa part.

4. ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

La Directive n°2008/1/CE du 15 janvier 2008 modifiée précise notamment :

« Sans préjudice de l'article 10, les valeurs limites d'émission, les paramètres et les mesures techniques équivalents visés au paragraphe 3 sont fondés sur les meilleures techniques disponibles, sans prescrire l'utilisation d'une technique ou d'une technologie spécifique, et en prenant en considération les caractéristiques techniques de l'installation concernée, son implantation géographique et les conditions locales de l'environnement. Dans tous les cas, les conditions d'autorisation prévoient des dispositions relatives à la minimisation de la pollution à longue distance ou transfrontalière et garantissent un niveau élevé de protection de l'environnement dans son ensemble. »

L'adaptation en droit français de la réglementation IPPC a été réalisée par le décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 (codifié à l'article R. 512-45 du code de l'Environnement) puis par les arrêtés ministériels des 25 octobre 2005, 29 juin 2006 et 18 février 2009, relatifs au bilan de fonctionnement.

L'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié précise notamment : *« le bilan fournit les éléments décrivant la prise en compte des changements substantiels dans les meilleures techniques disponibles permettant une réduction significative des émissions sans imposer des coûts excessifs. »*

Le BREF « Forges et fonderies » précise notamment en son chapitre 5.2 (résumé technique v. 1.1 du 21 octobre 2008) :

- pour la fusion d'acier et de fonte en four à arc électrique : « refroidir les effluents gazeux du four et les dépoussiérer au moyen d'un filtre à manche (section 4.5.3.2),
- pour la fusion d'acier et de fonte en four à induction : « maintenir les émissions de poussière à un niveau inférieur à 0,2 kg/tonne de fonte »,
- des niveaux d'émissions associées aux MTD susmentionnées de 5 à 20 mg par m³ (tableau 5.1).

Le BREF « Aciéries » précise notamment en son point 6.2 (résumé technique v. 1.0 du 14 juin 2007) pour les aciéries électriques :

- une captation des poussières supérieure à 98%,
- l'utilisation de filtres en tissu bien conçus,
- une teneur en poussières des effluents inférieure à 5 mg par m³ pour les installations nouvelles et inférieure à 15 mg par m³ pour les installations existantes (en valeur moyenne journalière).

Le niveau de dépollution considéré comme MTD dans le BREF « Forges et fonderies » est atteint par les installations de traitement de la S.A.S. METALTEMPLE AQUITAINE mais la teneur en poussières de 15 mg par m³, considérée comme MTD dans le BREF « Aciéries » n'est pas systématiquement atteinte. Les valeurs mesurées fin 2008 et en 2010 sont respectivement de 14,6 mg/m³ et 18,7 mg/m³.

L'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié applicable à l'ensemble des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement relevant du régime d'autorisation (sauf exceptions mentionnées en son article 1^{er}) précise en particulier :

- pour les fours à arc électriques des sidérurgie, une valeur limite d'émission en poussières de 20 mg par m³ en concentration et de 150 g à la tonne d'acier en flux spécifique (art. 30.8),
- en règle générale, « les valeurs limites d'émissions fixées dans l'arrêté d'autorisation sont fondées sur les meilleures techniques disponibles dans des conditions économiquement et techniquement viables, telles que définies en annexe IX, sans prescrire l'utilisation d'une technique ou d'une technologie spécifique et en prenant en considération les caractéristiques

de l'installation concernée, son implantation géographique et les conditions locales de l'environnement. » (art. 21).

5. CONCLUSION ET PROPOSITIONS

Compte - tenu des éléments précisés ci avant, notamment en ce qui concerne les émissions de poussières, au vu de l'emploi dans l'établissement de MTD relatives au secteur de la fonderie, de l'atteinte des valeurs limites d'émission correspondantes, du respect de la réglementation française et de l'arrêté préfectoral d'autorisation compatible avec ces valeurs limites d'émission ainsi que de la demande de l'exploitant basée sur l'importance excessive de l'investissement supplémentaire qui serait nécessaire pour passer d'une émission de poussières inférieure à 20 mg par m³ à une émission inférieure à 15 mg par m³, il est proposé de maintenir :

- la valeur limite d'émission de poussières de 20 mg par m³,
- le flux spécifique de poussières de 150 g à la tonne plus contraignant que la MTD mentionnée dans le BREF « Forges et fonderies » (200 g à la tonne).

En outre, les valeurs limites d'émission suivantes sont proposées :

- 200 mg par m³ pour le monoxyde de carbone (CO),
- 50 mg par m³ pour les oxydes d'azote (en équivalent NO₂).

Ces valeurs limites d'émission n'ont pas soulevé de remarque de la part de l'exploitant et, au vu du rapport établi suite aux contrôles des 27 novembre 2008 et 26 juillet 2010, la limite retenue pour les oxydes d'azote est, d'ores et déjà, respectée.

En conséquence, l'inspection des installations classées propose aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable à la modification des prescriptions applicables à la fonderie exploitée par la S.A.S. METALTEMPLE AQUITAINE à FUMEL selon les modalités précisées dans le projet joint au présent rapport.

Vu et Transmis avec avis conforme,
Le Chef de la Division Risques Chroniques
et Santé Environnement

L. BORDE

L'inspecteur des Installations Classées,

M. SICARD

9.5.

- P. J. : - proposition de prescriptions,
- plan de situation.