



## PREFET DE L'AVEYRON

Direction Régionale de l'Environnement  
de l'Aménagement et du Logement

Rodez, le 16 mai 2014

Unité Territoriale Tarn/Aveyron  
Subdivision Aveyron 2  
Environnement industriel et Mines

N° : 2014-A2-052

### **RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES À L'ATTENTION DE MADAME LE PRÉFET DE L'AVEYRON**

**OBJET : Installations classées – Demande en date du 02/12/2011 de la société  
UMICORE BUILDING PRODUCTS France (UBPF)**

Installations de laminage, traitement de surface et façonnage de zinc sur le territoire de la commune de Viviez

**REF :** Votre transmission en date du 05 juin 2012

Demande en date du 04/06/2012

**P.J. :** Projet d'arrêté préfectoral

Par transmission reçue le 05 juin 2012, vous m'avez adressé le dossier de demande d'autorisation visé en objet.

Le dossier a été jugé recevable par l'inspection des installations classées le 28 juin 2012.

Par arrêté préfectoral n° 2012 247-0005 du 3 septembre 2012, la Préfecture de l'Aveyron a mis le dossier complet à l'enquête publique, enquête qui s'est déroulée du 1<sup>er</sup> au 31 octobre 2012 inclus.

Par transmission en date du 15 novembre 2012, Madame le Préfet de l'Aveyron nous a transmis le rapport et les conclusions du commissaire enquêteur ainsi que les avis des services consultés et les délibérations des conseils municipaux concernés.

L'instruction a ensuite donné lieu à de nombreux échanges avec l'industriel faisant apparaître la nécessité de réaliser des investigations complémentaires au regard du contexte environnemental local et des activités de remédiation des pollutions historiques engagées par l'exploitant, ces activités étant limitées dans le temps.

Le présent rapport analyse le retour de l'enquête publique et propose à Madame le Préfet de l'Aveyron les suites à donner à la demande d'autorisation d'exploiter.

## I. CARACTERISATION DE LA DEMANDE AU VU DU DOSSIER

### I.1. Installations classées et régime

Les installations projetées relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L 512-1 du code de l'environnement au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous (*ou au titre des modifications des installations existantes visées par l'article R.512-33 du code de l'environnement*).

N° de la nomenclature	Installations et activités concernées	Éléments caractéristiques	Régime « autorisé »	Régime du projet	Portée de la demande
3250-b	Transformation des métaux non ferreux : b) Fusion, y compris alliage, de métaux non ferreux incluant les produits de récupération et exploitation de fonderies de métaux non ferreux, avec une capacité de fusion supérieure à 4 tonnes par jour pour le plomb et le cadmium ou à 20 tonnes par jour pour tous les autres métaux	350 tonnes / jour	---	A	Demande d'autorisation
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes	$V_{\text{total}} \text{ maxi} = 66,8 \text{ m}^3$	---	A	Demande d'autorisation
2552-1	Fonderie (fabrication de produits moulés) de métaux et alliages non ferreux (à l'exclusion de celle relevant de la rubrique 2550), la capacité de production étant supérieure à 2 t/j.	350 tonnes / jour	A	A	Autorisé (AP du 29/03/2005)
2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages, la puissance installée de l'ensemble des machines concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW.	$P_{\text{totale}} = 11\,033 \text{ kW}$	A	E	Autorisé (AP du 29/03/2005)
2565-2-a	Traitement des métaux pour le dégraissage, décapage, conversion, polissage, métallisation... par voie électrolytique, chimique ou par emploi de liquides halogénés par des procédés utilisant des liquides sans mise en œuvre de cadmium, le volume des cuves de traitement de mise en œuvre étant supérieur à 1500 litres.	$V_{\text{total}} \text{ maxi} = 66,8 \text{ m}^3$	A	A	Autorisé (AP du 29/03/2005)
2940	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, textile).  2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être	$Q_{\text{totale}} \text{ maxi} = 2078 \text{ kg/j}$	D	A	Demande d'autorisation

N° de la nomenclature	Installations et activités concernées	Éléments caractéristiques	Régime « autorisé »	Régime du projet	Portée de la demande
	mis en œuvre est : a) supérieure à 100 kg/j				
2921-1-a	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de)  1. Lorsque l'installation n'est pas du type „circuit primaire fermé“:  a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2000 kW	Puissance thermique évacuée = <b>9767 kW</b>	<i>D</i>	<i>E</i>	<i>Demande d'enregistrement</i>
1715-1	Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de source radiocative, scellées ou non scellées à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735 et des INB.  1. La valeur de Q est égale ou supérieure à 10 <sup>4</sup>	<b>Q=93.10<sup>9</sup> Bq</b>	<i>D</i>  <i>sous l'ancienne rubrique 1720</i>	<i>A</i>	<i>Régularisation suite à modification de la nomenclature</i>
1172-3	Dangereux pour l'environnement -A- très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations).  La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :  3. Supérieure ou égale à 20 tonnes mais inférieure à 100 tonnes	<b>Q total = 12 t</b>	---	<i>NC</i>	
1173-3	Dangereux pour l'environnement -B- toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations).  La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :  3. Supérieure ou égale à 100 tonnes mais inférieure à 200 tonnes	<b>Q total = 90,2 t</b>	---	<i>NC</i>	
1200-2-c	Emploi et stockage de comburants, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t.	<b>Q totale nitrate de nickel liquide = 11,6 t</b>	<i>D</i>	<i>D</i>	<i>Déclaré</i>
1412-2-b	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 6 t mais inférieure à 50 t.	<b>Q totale = 9,12 t</b>	<i>D</i>	<i>DC</i>	<i>Déclaré</i>
1414-3	Installation de remplissage de gaz inflammables liquéfiés alimentant des moteurs et autres appareils comportant des	2 postes de distribution	<i>D</i>	<i>DC</i>	<i>Déclaré</i>

N° de la nomenclature	Installations et activités concernées	Éléments caractéristiques	Régime « autorisé »	Régime du projet	Portée de la demande
	organes de sécurité (jauges et soupapes).				
1418-3	Stockage ou emploi de l'acétylène, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 tonne.	$Q_{\text{totale}} = 140 \text{ kg}$	<i>D</i>	<i>D</i>	<i>Déclaré</i>
1432 – 2-b	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) visés à la rubrique 1430, la capacité totale équivalente étant supérieure à 10 m <sup>3</sup> , mais inférieure ou égale à 100 m <sup>3</sup> .	$Q_{\text{totale équivalente}} = 39,9 \text{ m}^3$	<i>D</i>	<i>DC</i>	<i>Déclaré</i>
1435	Station service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs.  Le volume annuel de carburant distribué étant :  3. Supérieur à 100 m <sup>3</sup> mais inférieur ou égal à 3500 m <sup>3</sup>	$\text{Vol}_{\text{équivalent}} = 3,4 \text{ m}^3/\text{an}$	<i>D</i>  <i>Sous l'ancienne rubrique 1434</i>	<i>NC</i>	<i>Régularisation suite à modification de la nomenclature</i>
2910-a-2	Installation de combustion consommant exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des GPL, du fioul domestique, des fiouls lourds..., la puissance thermique maximale de l'installation étant supérieure à 2 MW mais inférieure à 20 MW.	<b>Soit <math>P_{\text{totale}} = 16,91 \text{ MW}</math></b>	<i>D</i>	<i>DC</i>	<i>Déclaré</i>
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs, la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW.	<b>Soit <math>P_{\text{totale}} = 120,85 \text{ kW}</math></b>	<i>D</i>	<i>D</i>	<i>Déclaré</i>
1611	Emploi et stockage d'acide acétique (>50% en poids d'acide), chlorhydrique (> 20%), nitrique (de > 20% et < 70%), phosphorique, sulfurique (> 25%), anhydride acétique, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 50 tonnes mais inférieure à 500 t	$Q_{\text{maxi}} = 169,5 \text{ t}$	---	<i>D</i>	<i>Déclaration</i>
1630-B	Emploi ou stockage de lessives de soude ou potasse caustique, 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 à 100 tonnes	$Q_{\text{maxi}} = 5,4 \text{ t}$	---	<i>NC</i>	

#### Régime :

AS (Autorisation avec Servitudes d'utilité publique), A (autorisation), DC (déclaration avec contrôle périodique), D (déclaration), NC (non classé).

La portée de la demande concerne les installations repérées « demande d'autorisation » et « régularisation ».

Au regard du classement des installations, présenté par l'exploitant et repris dans le tableau ci-dessus, il apparaît que les installations d'UBPF ne sont pas soumises au régime d'autorisation avec servitude sur l'ensemble des rubriques de la nomenclature.

Au regard de la directive dite IPPC relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution, la rubrique principale est le 3250. le bref relatif à cette rubrique principale 3250 est le BREF NFM – Industrie des métaux non ferreux (décembre 2001).

L'exploitant indique que son installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (tour aéro-réfrigérante) correspondant à la rubrique 2921 n'a pas été modifiée depuis le dernier AP d'autorisation. Cependant, UPBF avait donné la puissance d'alimentation électrique de la tour et non la puissance thermique dissipée ce qui explique la modification de classement.

La rubrique 2921 a été modifiée par le Décret n° 2013-1205 du 14 décembre 2013, postérieurement au dépôt du dossier, modifiant le régime des installations visées par cette rubrique d'autorisation à enregistrement. La demande d'autorisation initiale, devenue une demande d'enregistrement, a été instruite dans le cadre d'une procédure autorisation et non une procédure d'enregistrement, celle-ci étant antérieure à la modification de nomenclature.

## **I.2. Description de l'établissement et historique administratif**

### ***I.2.1. Activités***

La société UBPF de Viviez appartient au groupe UMICORE qui est composé de 4 Business Groups (Energy Materials, Recycling, Catalysis, Performances Materials).

Le Business Group Performance Materials se décompose en cinq Business Units (Technical Materials, Zinc Chemicals, Electroplating, Platinum Engineered Materials, Building Products).

L'usine de Viviez fait partie de la BU Building Products, qui se compose principalement des 3 sites de production d'Auby, Bray et Viviez, et de services commerciaux et de direction basés à Bagnolet.

La société UMICORE est une société anonyme dont le siège social est en Belgique. Son activité principale est l'extraction, le raffinage et la transformation de métaux non ferreux. Elle emploie environ 14 000 personnes.

La société UBPF est une société anonyme dont le siège administratif est situé à Bagnolet. Son activité principale est la transformation et la commercialisation de zinc laminé et façonné principalement pour le bâtiment. Elle emploie environ 800 personnes.

Les capacités d'autofinancement et les chiffres d'affaires d'UMICORE sur les cinq dernières années sont les suivants :

<b>CHIFFRES UMICORE France (en k euros)</b>	<b>2007</b>	<b>2008</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>
Chiffre d'affaires HT	420 781	309 987	248 111	297 360
Capacité d'autofinancement de l'exercice	28 538	-14 948	15 144	-3 146

Les activités principales de l'établissement UBPF Viviez sont le laminage, le traitement de surface et le façonnage d'alliages de zinc pour réaliser différents produits : bobines, feuilles, gouttières, tuyaux, etc.

Les productions réalisées sur le site de VIVIEZ ces dernières années sont les suivantes :

Tonnage annuel	2007	2008	2009	2010
Quantités produites à l'atelier laminoir	54409	61287	61752	58454
Quantités produites dans les ateliers de prépatinage	39921	45061	46098	43798
Quantités produites à l'atelier zinguerie	4838	4603	4768	3789
Quantités vendues et expédiées par l'usine de Viviez	50 081	53 722	52 214	48 171

Les fabrications réalisées sur le site de VIVIEZ regroupent un certain nombre d'étapes dont :

- réception et stockage des matières premières : essentiellement des cathodes de zinc, mais aussi de la grenaille de cuivre, des copeaux de titane, de la grenaille d'aluminium, des lingots d'alliage mère, des rognures,
- réception et stockage des matières premières annexes dont notamment : nitrate de nickel, nitrate de zinc, chlorure d'ammonium, acide phosphorique, acide sulfurique, acide nitrique, hydroxyde de potassium, huile d'enduction, polymère d'enduction, solvant de nettoyage, gaz naturel, gaz propane, fioul,
- activité de fonderie : fonte des cathodes à 500 °C, puis stockage du zinc liquide dans un four de maintien à gaz et mélange à un alliage de zinc, titane, cuivre préalablement préparé dans un four à induction. Le mélange et l'homogénéisation se fait dans un four de coulée,
- transport et refroidissement du zinc : mise en forme du zinc en bande (feuillard) de 8 à 32 mm d'épaisseur,
- travail mécanique des métaux : constitué des équipements du laminoir, de la ligne de parachèvement et de l'atelier de zinguerie. Le laminoir produit une bobine de laminé à épaisseur désirée à la cadence de 50 t/h à partir des bandes. La ligne de parachèvement permet le débit des bobines de 45 t produites par le laminoir en feuilles ou en bobines de dimensions commerciales. La zinguerie assure le façonnage et le découpage des bobines provenant du laminoir ou de feuilles provenant du parachèvement pour obtenir des produits finis (gouttières, tuyaux, bobines de zinc pour la couverture, plaques anodes pour la galvanoplastie...),
- traitement de surface : constitué par les équipements du prépatinage qui permet de donner au zinc laminé, une couleur gris ardoise ou noire par traitement chimique. Les bobines de zinc sont déroulées et subissent une attaque acide, puis un décapage mécanique et une phosphatation. Ces traitements sont ensuite suivis de rinçages ; les bobines sont ensuite séchées et enduites au besoin d'huile ou de vernis et marquées (utilisation d'encre et de solvant) avant d'être enroulées.
- activité de débit : déroulage des bobines, façonnage, conditionnement sur palettes,
- logistique : emballage, stockage et expédition.

L'effectif de l'établissement était de 191 personnes à fin décembre 2010. Les horaires de travail varient suivant les activités. Les bureaux sont ouverts du lundi au vendredi de 7h à 12h et de 13h à 17h. La nouvelle ligne comportera une partie traitement de surface et une partie laquage traditionnel. Elle fonctionnera en 2x8 puis progressivement en 3x8.

### 1.2.2. Historique

Le site de Viviez connaît une activité très riche qui débute dans les années 1800 avec la société VIEILLE MONTAGNE. Au début du XIXème siècle, l'entreprise devint métallurgique après qu'elle eut mis au point en 1806 le procédé dit liégeois de fabrication du zinc métal, dans des fours à creusets chauffés au charbon. Elle produit ensuite en 1811 le premier zinc laminé dit « à paquet » sur un laminoir acier. Après quelques

cessions en 1813, l'entreprise se transforme en 1837 en société anonyme sous le nom de Société des Mines et Fonderies de Zinc de la Vieille Montagne. En 1855, Monsieur Ernest GARNIER, négociant à PARIS, choisit le site de VIVIEZ comme emplacement de la première usine à zinc en France. Les raisons du choix de cette implantation sont multiples :

- proximité du bassin houiller de DECAZEVILLE, source d'énergie utilisée pour l'extraction du zinc par voie thermique,
- présence de minerai dans la région (calamine à FIGEAC et blende à VILLEFRANCHE de ROUERQUE),
- construction de la ligne de chemin de fer CAPDENAC/RODEZ,
- existence d'un laminoir à PENCHOT, sur une chute de Lot.

En 1871, l'usine et le laminoir sont cédés à la société VIEILLE MONTAGNE France, filiale française de VIEILLE MONTAGNE S.A. qui s'implante à VIVIEZ.

Ensuite s'est développé le procédé électrolytique dont la première installation européenne fut réalisée à VIVIEZ en 1922. En 1972, le laminoir de VIVIEZ est mis en service. En 1976, les premières productions de zinc prépatiné sont réalisées sur une première ligne qui est mise en place. L'évolution des technologies dans le domaine de la production électrolytique et les contraintes économiques ont entraîné diverses rationalisations des activités de la société et l'usine de VIVIEZ, après l'arrêt de la fabrication du zinc brut en 1987, s'est spécialisée essentiellement dans la production de laminé et de façonnés pour le bâtiment. En 1993, la société change de nom et devient membre du groupe UNION MINIERE implanté en Europe (Belgique et France), un des leaders mondiaux du secteur des métaux non ferreux. En 2001, ce groupe prend le nom d'UMICORE France puis UMICORE BUILDING PRODUCTS France le 1<sup>er</sup> juillet 2010.

L'usine de VIVIEZ est en démarche constante de progrès qui se traduit par l'obtention des certifications ISO 9002 (1993), ISO 9001 (1998) et ISO 14001 (2003), les dernières étant la re-certification ISO 9001 version 2000 et ISO 14001 version 2004 en 2009 et la certification OHSAS 18001 version 2007 en 2010.

UMICORE a augmenté sa capacité de production en zinc prépatiné en 2003 sur le site de VIVIEZ ce qui a nécessité la mise en place d'une seconde ligne de prépatinage ainsi que diverses extensions connexes (atelier de débit...). Ces évolutions ont fait l'objet d'un DDAE qui a abouti à l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter n°2005-88-5 du 29 mars 2005.

L'ancienneté des activités de ce site industriel et les pratiques environnementales alors en vigueur ont donné lieu à une pollution diffuse de cette zone (sols et eaux souterraines). Parmi les polluants toxiques ou nocifs trouvés, on relève plus particulièrement des teneurs élevées en cadmium et en zinc. Cette pollution résulte directement des ateliers de fabrication de cette époque mais également des remaniements de terrain (création de plates-formes industrielles) réalisés à partir de déchets de fabrication (scories...). UMICORE a depuis plusieurs années engagé une démarche de caractérisation de cette pollution et d'analyse de ses mécanismes de transfert. Cette démarche est aujourd'hui au stade de la remédiation et est réglementée par l'arrêté préfectoral du 29/07/2009 encadrant le chantier de dépollution des sols.

### ***1.2.3. Projet***

Aujourd'hui, l'activité de laquage traditionnel des produits finis est sous-traitée. La demande des produits laqués augmente et les prévisions portent les productions futures à 8 000 tonnes en 2011, c'est la raison pour laquelle UBPF souhaite construire et exploiter une nouvelle ligne de traitement de surface et de laquage traditionnel afin de :

- répondre aux demandes de ses clients dans les meilleurs délais
- maîtriser l'intégralité du processus de fabrication de ses produits
- réduire son empreinte carbone
- maîtriser ses stocks de produits semi-finis pour pérenniser l'emploi industriel sur le bassin de Decazeville

La nouvelle ligne de traitement de surface remplacera une ligne existante vieillissante ainsi qu'une ligne de laquage de type UV. Elle sera implantée dans un bâtiment de traitement de surface de 4500 m<sup>2</sup> nouvellement construit dans la continuité du bâtiment de traitement de surface Quartz-Zinc.

L'exploitant indique que l'augmentation de l'activité générée par cette nouvelle ligne devrait entraîner le recrutement de 30 personnes sur 3 ans dont 5 ont déjà été recrutés en 2011.

Le montant de ce programme d'investissement s'élève à 12,8 millions d'euros.

#### ***1.2.4. Description de l'environnement du projet***

Le Plan Local d'Urbanisme (PLU) de la commune de Viviez a été approuvé en mars 2007. Les installations d'UBPF se trouvent en zone UX, c'est-à-dire en zone d'activités industrielles, artisanales, commerciales et de services.

La route départementale 840 longe le site côté laminoir. Les routes départementales 22 (côté prépatiné, à l'Ouest) et 3840 (côté laminoir au Nord) sont dans un voisinage de 90 mètres du site. La ligne SNCF reliant Rodez à Capdenac passe à 25 mètres du site à l'Ouest, côté prépatiné.

Les habitations les plus proches sont :

- A environ 70 mètres à l'ouest le long de l'avenue Paul Ramadier, du côté des ateliers de traitement de surface
- A environ 50 mètres au nord sous l'avenue Adam Grange, du côté des ateliers du laminoir

Le centre bourg de Viviez regroupe quelques établissements recevant du public dans un proche voisinage du site :

- La Mairie et la Poste situées à 80 mètres au Sud-Est du bâtiment administratif
- La Gare SNCF de Viviez à 40 m au Sud-Est du bâtiment administratif
- L'hôtel - restaurant de la Gare à 65 m au Sud-Est du bâtiment administratif
- L'école du Pont à 50 m au Nord du parc de stationnement du laminoir
- Le magasin Point P à 30 m au Nord des limites de propriété côté laminoir
- Le magasin Intermarché à 90 m au Nord des limites de propriété côté laminoir

Il est à noter la présence d'un centre de formation sur le site d'UBPF (ERP de type 5).

L'environnement industriel de la zone est important avec plusieurs établissements classés pour la protection de l'environnement (Soud'Etain, B&CM) dont un SEVESO seuil haut (SNAM). On note également 2 entreprises de logistique (ATL et Transports TEULIER), une centrale électrique thermique COFELY (groupes électrogène) et une fabrique de pièces plastiques injectées (CMA) non classées.

#### ***1.2.5. Compatibilité avec les plans (PPR, ...) et schémas***

Le SDAGE Adour-Garonne (2010-2015) fixe les grandes orientations de préservation et de mise en valeur des milieux aquatiques à l'échelle du bassin ainsi que les objectifs de qualité des eaux à atteindre d'ici à 2015. Il a été approuvé par le comité de bassin le 1<sup>er</sup> décembre 2009.

Les activités d'UBPF sont visées par certaines actions du SDAGE notamment sur les rejets en cadmium, plomb et zinc. Le dossier mentionne les mesures suivantes B11 (réduire ou supprimer les rejets de substances prioritaires dangereuses), B12 (réduire les rejets des substances dangereuses), B15 (réduction contamination des milieux aquatiques aux PCB), B16 (respect du bon état des eaux) et B 20 (impacts sur les milieux aquatiques des sols pollués).

L'exploitant indique que le site d'UMICORE n'est pas implanté sur des zones d'intérêt particulier écologique, faunistique et floristique (ZNIEFF, Natura 2000, ZICO...). Le formulaire d'évaluation simplifiée des incidences Natura 2000 complété par l'exploitant conclut à l'absence d'effet notable de la future ligne sur le site Natura 2000 le plus proche situé à 5,5 km.

Le Plan de Prévention des Risques d'Inondations (PPRI) du 14/12/2006 définit un zonage réglementaire qui prend en compte les inondations passées. Sur ce document, le site n'est pas implanté en zone inondable malgré la proximité des ruisseaux Riou Viou et Riou Mort. En effet, ces derniers sont endigués dans la traversée de la zone industrielle et leur lit se trouve à 5 mètres en dessous du niveau du terrain naturel. Cependant, la cartographie des zones inondables en Midi-Pyrénées réalisée dans le cadre du XIème Contrat de plan entre l'Etat et le Conseil Régional Midi-Pyrénées et qui vise à informer les citoyens et les décideurs sur le risque d'inondation, englobe le site UBPF Viviez dans le périmètre des zones inondables (étalement des eaux). Ce document n'ayant pas de portée réglementaire n'a pas été pris en compte par l'exploitant dans son étude.

UBPF réalise un contrôle annuel et un nettoyage des abords des ponts présents sur le site et du ruisseau Riou Viou dans sa partie traversant le site.

## **II. PRESENTATION ET ANALYSE DE L'IMPACT DU PROJET SUR L'ENVIRONNEMENT**

### **II.1. Sites et paysages**

Les installations existantes depuis 1855 adossées aux anciens crassiers font partie d'une zone d'activités artisanales et industrielles.

Le dernier bâtiment construit a fait l'objet d'un projet architectural donnant un aspect moderne. Le nouveau bâtiment qui accueillera la nouvelle ligne de traitement de surface et la ligne de laquage sera construit en continuité de la dernière construction avec des couleurs identiques pour permettre une bonne intégration.

Le dossier mentionne que **les monuments classés les plus proches sont situés à plus de 4 km** du site UBPF.

### **II.2. Biodiversité**

Située dans une zone d'activités artisanales et industrielles, l'exploitant indique que **le site n'entraîne pas d'impact significatif sur la faune et la flore locale** dont la richesse écologique, faunistique et floristique est limitée (absence de zone naturelle particulière proche du site). Ces conclusions sont basées sur trois expertises écologiques des différents sites autour de l'usine menées 2005 (GOLDER Associated), en 2006 (Ecothème) et en 2007 (CERA Environnement).

### **II.3. Eau**

#### **Consommations :**

Les installations sont alimentées par le réseau d'eau potable communal pour les usages sanitaires, domestiques, procédé et réseau incendie et par un pompage dans les eaux de surface du Lot pour les eaux industrielles destinées aux procédés de traitement de surface, à certaines activités de refroidissement du laminoir et à la préparation des réactifs de la station de neutralisation.

La consommation moyenne annuelle d'eau sur le réseau est de 9 500 m<sup>3</sup> et ne devrait pas augmenter suite à l'installation de la nouvelle ligne de traitement.

Le dossier mentionne une consommation moyenne en eau industrielle dans le Lot de 480 000 m<sup>3</sup> en 2011 pour UBPF Viviez. D'autre part, UBPF fournit de l'eau industrielle à des sociétés voisines (SNAM, SOPAVE et Séché pour les besoins du chantier de remédiation). Ces besoins sont évalués entre 70 000 et 100 000 m<sup>3</sup>/an.

L'installation de la nouvelle ligne de traitement de surface et de laquage (préparation des bains de traitement et activités de rinçage) devrait entraîner une augmentation de consommation de l'ordre de 15 à 20%.

Une augmentation du débit maximal horaire a fait l'objet d'une demande de la part de l'exploitant dans son dossier pour passer de 650 m<sup>3</sup>/h à 1 300 m<sup>3</sup>/h, soit 0,27 % du QMNA5 du Lot.

#### **Rejets aqueux :**

Le dossier identifie les types de rejets suivants :

Nature effluent rejeté	Précision	Volume annuel rejeté	Milieu récepteur	Commentaire
eaux usées sanitaires	réseaux collectifs	2 700 m3	STEP Viviez	La création du nouveau bâtiment ne devrait pas entraîner d'augmentation du flux du rejet car il n'est pas prévu de création de nouveaux sanitaires.
	systèmes autonomes	2 700 m3	-	
Eaux hors procédé	eaux de refroidissement	400 m3	Milieu naturel	Les eaux de lavage des pièces mécaniques transitent par un séparateur HC avant rejet dans le milieu naturel .
	eaux de lavage filtre	10 m3		
	eaux lavage pièces mécaniques	1200 m3		
Eaux de procédé	prépatiné / laquage	510 000 m3	Station de neutralisation (THR)	L'installation de la nouvelle ligne devrait entraîner un débit supplémentaire de 300 m3/jour.
	eaux de mise en solution des réactifs	70 000 m3	2 000 m3/jour au maximum	
Eaux pluviales	toitures		Milieu naturel	La nouvelle construction ne va pas entraîner la création de nouvelles zones imperméabilisées car elle se situera en lieu et place de bâtiments, parc de stationnement et voirie existants.
	voirie et parkings		Milieu naturel après séparateur HC	

Dans l'état actuel de l'arrêté d'autorisation, le site nécessite un suivi particulier des émissions de métaux notamment cadmium, zinc et nickel. Des dépassements des émissions en azote et en nitrites sont également relevés.

Il est à noter que l'installation de traitement THR traite également les eaux issues du chantier de réhabilitation des anciennes activités d'UMICORE Vieille Montagne. Leur volume est estimé à 150 000 m3/an. Ainsi, le débit de rejet autorisé en sortie de la THR demandé est de 5 200 m3/j à la place de 1500m3/j actuellement autorisé dans l'AP de 2005.

L'exploitant signale également un projet de raccordement sur le réseau d'assainissement communal des eaux sanitaires actuellement reliées à des fosses septiques.

Les milieux impactés sont le Lot (état écologique médiocre), le Riou Mort (état écologique mauvais), l'Enne et le Riou Viou (état écologique moyen).

#### Confinement des eaux pluviales :

Le nouveau bâtiment n'entraîne pas de nouvelle surface imperméabilisée.

L'exploitant indique que du fait de l'ancienneté du site et de l'absence de place, il n'est pas possible techniquement et économiquement de rajouter des bassins d'orage.

#### **II.4. Eaux souterraines / Sols**

Six piézomètres ont été creusés sur le site afin de réaliser un suivi environnemental réglementaire de la qualité des eaux souterraines.

L'exploitant ne relève pas d'évolution importante des niveaux d'eau dans ces installations. Les problématiques sont les suivantes :

- PZ8 et PZ9 : teneurs importantes en cadmium, zinc, nickel ;

- PZ 11 : teneurs importantes en cadmium, zinc ;
- PZ 12 : teneurs importantes en zinc ;
- PZ14 : teneurs importantes en hydrocarbures
- PZ15 : teneurs importantes en arsenic et hydrocarbures.

## **II.5. Air**

Les installations présentes sur le site sont à l'origine d'émissions atmosphériques pour les activités de l'atelier du laminoir, du traitement de surface et des installations de combustion. Les émissions sont essentiellement constituées de NOx, SO2, poussières, acidité sous forme d'ions H<sup>+</sup> et de composés organiques volatils (COV). On note également des rejets en hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) et en dioxines.

Les installations de la fonderie / laminoir sont dotées de systèmes de captation et de filtres à poussières.

Les installations de l'activité de traitement de surface sont équipées de systèmes de captation des émanations au-dessus des bains reliés à des laveurs de gaz.

9 points de rejets canalisés sont identifiés dont 2 sur le nouvel atelier. Les rejets atmosphériques sont actuellement réglementés via l'arrêté préfectoral de 2005. Des dépassements des valeurs limites d'émission sont ponctuellement constatés.

La tour de refroidissement fait également l'objet de maintenance préventive et de campagnes de mesures de légionelles.

La nouvelle ligne de traitement de surface venant en remplacement d'une ligne existante sera équipée d'un laveur de gaz.

La nouvelle activité d'application de peinture pourra être à l'origine d'émission de COV. Les vapeurs de COV seront captées à la source au niveau de l'application, du séchage et du refroidissement par air et seront dirigées vers un oxydateur thermique qui permettra leur traitement.

L'exploitant déclare que le site ne fait pas l'objet d'émissions d'odeurs gênantes pour la commodité du voisinage.

## **II.6. Rayonnements ionisants**

5 sources scellées sont présentes sur le site. Elles sont utilisées pour des mesures d'épaisseur et de niveau. Le dossier mentionne que l'exploitant va procéder dans le courant de l'année 2012 au retrait de la source scellée qui servait d'étalon. UBPF indique disposer de 2 personnes formées « personnel compétent en radioprotection ».

## **II.7. Bruit**

L'établissement est à l'origine d'émissions acoustiques liées à son activité de travail mécanique des métaux, aux extracteurs d'air, aux compresseurs, aux transports et aux appareils de manutention sur le site.

Des travaux d'insonorisation ont été mis en œuvre pour limiter les niveaux de bruit à l'atelier laminoir, sur la tour extérieure de réfrigération et à l'atelier de prépatinage. L'atelier débit a été équipé de murs isolants phoniques.

La nouvelle installation sera installée dans un bâtiment fermé. L'oxydateur thermique destiné à traiter les COV sera équipé d'écrans antibruit pour limiter les nuisances sonores et les ventilateurs sont fournis avec une cabine insonorisée.

L'exploitant a fait réaliser une campagne de mesures acoustiques sur le site de l'usine en octobre 2011 et sur les installations du transformateur du Crouzet en janvier 2011.

Que ce soit sur l'usine ou sur le site du transformateur du Crouzet, les valeurs limites fixées par l'arrêté préfectoral du 29 mars 2005 n'étaient pas respectées en zone à émergence réglementée. Les valeurs mesurées en limite de propriété de l'usine respectent les valeurs limites fixées.

Pour l'usine, les deux points d'émergence sont situés face à la station de neutralisation (point de mesure n° 8) et face au laminoir (point de mesure n°5). Concernant la station de neutralisation, la pompe de reprise des eaux à traiter a été identifiée comme principale source de la nuisance et doit être équipée d'un bardage.

Concernant le laminoir, l'exploitant a constaté une dégradation de la valeur de l'émergence mesurée depuis la dernière campagne datant de 2008. Entre temps, la route entre le laminoir et le point de mesure a été construite et pourrait expliquer l'évolution de ce paramètre sonore, les installations du laminoir n'ayant pas évoluées entre temps. Une nouvelle campagne de mesures plus ciblée doit être engagée afin de déterminer les actions correctives à mettre en œuvre.

UBPF a déjà investi sur la mise en conformité du poste de transformation du Crouzet (remplacement de câbles électriques) et doit prochainement mettre en place un écran antibruit visant à réduire l'impact du bruit des ventilateurs du transformateur.

**L'exploitant doit remédier au non respect de son arrêté préfectoral et valider les actions mises en œuvre par une nouvelle campagne de mesures.**

## **II.8. Déchets**

Les principaux déchets liés à l'activité du site sont des déchets dangereux (boues, résidus, huiles, effluents, huiles usagées, emballages souillés, chiffons / absorbants souillés, piles) et des déchets banals (emballages, DIB en mélange, crasses, ferrailles, ordures ménagères).

En fonction des déchets, les modes de traitement sont le recyclage, le regroupement avant traitement, l'incinération ou la mise en décharge.

La création de la nouvelle ligne de traitement de surface et de laquage devrait entraîner une hausse de l'ordre de 5 % de la production de déchets dangereux.

Le dossier estime que suite à l'augmentation d'activité liée à la modification, l'autorisation devrait être portée à 3500 tonnes pour les déchets dangereux et 2600 tonnes pour les déchets non dangereux.

UBPF effectue le transfert transfrontalier de résidus issus du secteur du laminoir en Belgique et en Espagne. Des analyses sont en cours de réalisation avec l'INERIS pour confirmer le caractère non dangereux de ces déchets.

## **II.9. Santé**

Les agents potentiellement dangereux qui sont mis en œuvre et émis par les installations actuelles et futures du site sont essentiellement constitués par les polluants émis à l'atmosphère lors des opérations de fusion du zinc et lors du traitement de surface des bandes de zinc (prépatinage et laquage).

L'évaluation des effets des activités d'UMICORE sur la santé des riverains a pris en compte les émissions de cadmium, plomb, zinc, HAP, dioxines, oxydes d'azote, oxyde de soufre et poussières dans son fonctionnement normal.

D'après l'étude d'impact, les effets systémiques et les effets cancérogènes ont été évalués pour les expositions par inhalation et ingestion via la chaîne alimentaire.

Les différentes modélisations aboutissent à des cartographies qui en première approche semblent montrer que le village de Viviez et l'usine d'UBPF sont épargnés par les retombées de polluants. L'exploitant indique que les retombées dans ces zones se font à des concentrations très faibles. Les hauteurs et vitesses d'émissions combinées au relief avoisinant semblent justifier les plus fortes concentrations sur les coteaux avoisinants le site.

Les indices de risques calculés sur la base des connaissances actuelles pour chaque substance et pour chaque scénario d'exposition (inhalation et ingestion) sont tous inférieurs à 1. Le risque cancérogène par inhalation et ingestion est jugé acceptable par l'exploitant, l'excès de risque individuel étant inférieur à  $10^{-5}$ .

Le risque d'atteinte à la santé des riverains liée aux activités d'UMICORE BUILDING PRODUCT FRANCE est jugé acceptable par le dossier.

## **II.10. Remise en état**

Le dossier précise les conditions suivantes de remise en état du site après exploitation :

- Aucun stockage de matériel ne sera conservé à l'extérieur des bâtiments afin de ne pas dégrader la visibilité ;
- Il sera procédé à la dépollution des sols le cas échéant ;
- Le site ne comprendra aucun stockage résiduel de matières susceptibles de souiller les eaux superficielles, pluviales ou les sols ;
- Les canalisations d'alimentation en eau potable et eau industrielle seront fermées ;
- Les déchets seront évacués ;
- Le site sera maintenu clos.

## **III. PRESENTATION ET ANALYSE DES DANGERS/RISQUES DU PROJET POUR L'ENVIRONNEMENT**

**Le plan de l'étude des dangers a été établi d'après les guides d'élaboration et de lecture des études de dangers diffusé par la circulaire du 10 mai 2010.**

### **III.1. Identification des risques**

#### ***III.1.1. Risques liés aux produits utilisés***

Le produit majoritaire de l'activité d'UMICORE est le zinc qui est présent sous forme solide et liquide. Sous forme solide, le zinc peut produire des dégagements d'hydrogène (risque d'explosion) en réaction avec de l'acide sulfurique ou chlorhydrique, ou par craquage de l'eau en contact avec le zinc sous forme liquide. Sous forme de poussières, le zinc est un produit explosible et modérément inflammable.

Les principaux risques identifiés sont liés aux :

- zinc et titane (en grenaille) : risque d'explosion s'ils se trouvent sous forme divisée – dégagement possible d'hydrogène en présence d'acide sur les métaux solides et d'eau sur le zinc en fusion,
- huiles, produits chimiques, solvants et gaz : risque d'explosion, risque d'incendie, risque toxique et risque de pollution accidentelle.
- des couples d'incompatibilités sont identifiés notamment les nitrates de nickel ou de zinc / acide sulfurique ou laques ou solvant ou gaz naturel pouvant générer des réactions exothermiques ou des explosions

#### ***III.1.2. Risques liés aux procédés***

Les principaux risques identifiés sont liés à :

- la création d'une atmosphère explosive par dégagement d'hydrogène (ateliers laminoir et prépatinage), par la présence de poussières de zinc (atelier laminoir), par la création d'un nuage confiné de vapeurs de solvant / laque / brouillard d'huile (ateliers parachèvement, prépatinage, laquage et débit), par la rupture (ou fuite) sur canalisation de gaz naturel (ateliers prépatinage, laquage et réseau de distribution) et par la rupture (ou fuite) sur l'installation de stockage / distribution de GPL,
- mise en contact d'eau avec le zinc en fusion provoquant le crackage de l'eau et l'émission de vapeurs d'hydrogène,
- l'activité des ateliers zinguerie, laquage et débit génère un risque d'incendie de par l'utilisation de produits inflammables,

- l'activité des ateliers laminoir, parachèvement, prépatinage, laquage, station service et station de traitement des eaux usées entraîne un risque de pollution en cas de perte de confinement des produits toxiques mis en œuvre.

Ces événements peuvent survenir suite à un dysfonctionnement des équipements techniques (installations électriques, fours de fusion, canalisation) ou suite à erreur humaine (non respect de procédures, manque de compétence, inattention, acte de malveillance...).

### **III.2. Analyse du risque incendie**

Les phénomènes dangereux étudiés sont :

- PhD 17 : réaction exothermique suite à épandage de matières au niveau des bains de traitement de la ligne QZ
- PhD 19 : réaction exothermique suite à épandage de matières au niveau des bains de traitement de la ligne AZ
- PhD 24 : incendie localisé de la ligne de laquage QZ
- PhD 25 : incendie du local de stockage des solvants et laques (ligne AZ)
- PhD 30 : incendie localisé sur la ligne de laquage AZ
- PhD 35 : fuite enflammée de gaz naturel suite à fuite sur canalisation 4 bars

Les phénomènes PhD 17, 19, 24, 25 et 30 sont estimés ne pas avoir d'effets à l'extérieur du site.

Les conséquences d'un incendie du local de stockage des solvants et laques de la ligne AntraZinc (PhD 25) ainsi que d'une fuite enflammée de gaz naturel (PhD 35) ont été évaluées par une modélisation des effets thermiques.

La modélisation des effets d'une fuite enflammée de gaz naturel sur canalisation 4 bars (PhD 35) entraîne des effets potentiellement graves sur les personnes à l'extérieur du site. Ce phénomène dangereux dont la gravité dépasse le niveau « sérieux » a fait l'objet d'une analyse détaillée des risques par analyse méthodique des risques (AMR) ou nœud-papillon.

La présence d'un pressostat déclenchant la fermeture d'une vanne automatique sur pression basse en moins de 10 secondes liée à la cotation en probabilité de l'événement fait que l'exploitant classe le phénomène dangereux PhD 35 en zone de risque acceptable au niveau de la grille de criticité des phénomènes dangereux côtés en probabilité d'occurrence et gravité.

### **III.3. Analyse du risque explosion / projection**

Les phénomènes dangereux étudiés sont :

- PhD 2, 3 et 4 : explosion d'hydrogène par crackage d'eau au contact du zinc en fusion
- PhD 6 : explosion de poussières dans le cylindre du crible
- PhD 7 : explosion de poussières dans le filtre AFE1
- PhD 8 : explosion de poussières dans le filtre DEVAUZE
- PhD 10 : explosion de brouillard d'huile au niveau de l'enduction
- PhD 12 : explosion de vapeurs de solvants au niveau de la zinguerie
- PhD 21 : explosion d'hydrogène suite à dégagement lié à l'attaque acide du zinc sur les lignes AZ et QZ
- PhD 23 : explosion de brouillard d'huile au niveau de l'enduction ligne AZ et QZ
- PhD 27 : explosion de vapeurs de solvants dans le local de stockage des solvants et laques (AZ)

- PhD 28 : explosion de vapeurs de solvants dans les cabines de peinture AZ
- PhD 31 : explosion de vapeurs de solvants dans les fours de séchage AZ
- PhD 32 : explosion de gaz dans la chambre de combustion de l'oxydateur thermique AZ
- PhD 33 : explosion de GPL
- PhD 34 : explosion d'un nuage de gaz naturel suite à fuite sur canalisation 4 bars
- PhD 36 : explosion confinée de gaz naturel suite à fuite sur canalisation intérieure laminoir, lignes AZ/QZ

Les phénomènes PhD 4, 10, 12, 21, 23 et 27 sont estimés ne pas avoir d'effets à l'extérieur du site.

L'étude des dangers fait apparaître que les phénomènes suivant entraînent des effets externes au site :

- Explosion confinée de gaz naturel suite à fuite sur canalisation intérieure (fonderie et ligne AntraZinc) – PhD 36 a et b
- Explosion d'un nuage de gaz naturel suite à une fuite extérieure d'une canalisation de 4 bars (devant le laminoir) – PhD 34

La zone d'effet des 20 mbar (bris de vitre) sort des limites du site pour les phénomènes dangereux PhD2 et PhD6 mais sans présence d'habitation dans ces zones.

Les autres phénomènes dangereux générant un risque d'explosion (explosion de poussière, de brouillard d'huile, de vapeurs de solvants, explosion dans l'oxydateur thermique) n'entraînent pas d'effets à l'extérieur du site d'après les analyses et modélisations présentées.

La méthodologie de l'analyse préliminaire des risques (APR) a été appliquée aux phénomènes dangereux dont la gravité n'excède pas le niveau « sérieux » selon l'annexe 3 de l'arrêté du 29 septembre 2005 avec pour objectif de déterminer pour chaque scénario les causes, les conséquences et les moyens mis en œuvre pour les supprimer.

Pour le phénomène dangereux « PhD 36 a » impactant le laminoir, les mesures de maîtrise des risques sont les suivantes :

- Canalisation de gaz protégée contre les chocs et la corrosion
- Programme de maintenance des conduites de gaz
- Ventilation naturelle du laminoir (3 volumes par heure)
- Pression de gaz limitée à 300 mBars
- Vannes de coupure manuelle de l'arrivée de gaz
- Détection de gaz dans la fonderie déclenchant la fermeture d'une vanne automatique
- Pressostat déclenchant la fermeture d'une vanne automatique sur pression basse

Pour le « PhD 34 » (extérieur laminoir), les mesures de maîtrise des risques sont les suivantes :

- Canalisation 4 bars en partie enterrée
- Canalisation aérienne protégée contre les chocs et la corrosion
- Programme de maintenance des conduites de gaz
- Vannes de coupure manuelle de l'arrivée de gaz
- Pressostat déclenchant la fermeture d'une vanne automatique sur pression basse (fermeture au niveau du poste de livraison)

Compte tenu de ces mesures, l'exploitant estime que le phénomène « PhD 36 a » ne génère plus d'effets à l'extérieur du site et le phénomène « PhD 34 » est en zone de risque acceptable au niveau de la grille de criticité des phénomènes dangereux côtés en probabilité d'occurrence et gravité.

Le phénomène dangereux « PhD 36 b » dont la gravité dépasse le niveau « sérieux » a fait l'objet d'une analyse détaillée des risques par analyse méthodique des risques (AMR) ou nœud-papillon.

La présence d'un pressostat déclenchant la fermeture d'une vanne automatique sur pression basse en moins de 10 secondes liée à la cotation en probabilité de l'événement fait que le phénomène dangereux « PhD 36 b » est en zone de risque acceptable au niveau de la grille de criticité des phénomènes dangereux côtés en probabilité d'occurrence et gravité.

#### **III.4. Analyse du risque toxique**

Les fumées toxiques issues d'un incendie des zones de stockage des solvants sont identifiées dans le phénomène dangereux PhD 25. L'étude des dangers fait apparaître, après modélisation, que le seuil des effets irréversibles n'est jamais atteint au niveau du sol dans un rayon de 5 km autour du site.

Le risque toxique identifié PhD 38 relatif aux émissions de légionelles n'entraîne pas de définition de zone de danger d'après l'analyse de l'étude des dangers.

#### **III.5. Analyse du risque pollution accidentelle**

Les phénomènes dangereux étudiés sont :

- PhD 1 : épandage de « coolant » dans le local coolant du laminoir
- PhD 5 : épandage de préparation à base de « coolant » dans le local coolant du laminoir
- PhD 9 : épandage d'huile d'enduction dans l'atelier de parachèvement
- PhD 11 : épandage de produits chimiques en petit contenant dans l'atelier de zinguerie
- PhD 13 : épandage au niveau du stockage d'acide nitrique de la ligne QZ
- PhD 14 : épandage au niveau du stockage d'acide nitrique de la ligne AZ
- PhD 15 : épandage au niveau du stockage de produits chimiques de la ligne QZ
- PhD 16 : épandage au niveau du stockage de produits chimiques de la ligne AZ
- PhD 18 : épandage au niveau des bains de traitement de la ligne QZ
- PhD 20 : épandage au niveau des bains de traitement de la ligne AZ
- PhD 22 : épandage d'huile d'enduction sur ligne AZ et QZ
- PhD 26 : épandage de matières polluantes dans le local de stockage des solvants et laques de la ligne AZ
- PhD 29 : épandage de matières polluantes au niveau de la ligne de laquage AZ
- PhD 37 : épandage de FOD au niveau des différents stockages du site
- PhD 39 : pollution par dysfonctionnement de la station de neutralisation

Ces phénomènes sont estimés ne pas avoir d'effets à l'extérieur du site.

L'ensemble des installations et opérations de production sont réalisées sur des aires étanches.

D'autre part, les substances ou préparations dangereuses pour l'environnement à l'état liquide sont stockées sur rétentions adaptées et en fonction des compatibilités des produits. Les bains de traitement de surface sont sur fosses de reprise étanches avec renvoi des effluents vers la station de neutralisation.

### **III.6. Moyens de prévention, de protection et d'intervention**

Le dossier aborde les thématiques suivantes :

- moyens organisationnels : procédures, consignes et formations ;
- prévention contre la foudre : actions correctives à mettre en œuvre ;
- prévention de l'apparition d'un point chaud ;
- prévention de l'apparition de défaut électrique ;
- prévention des explosions ATEX ;
- prévention du risque légionellose
- détection et protection contre l'incendie :
- détection et parfois aussi extinction automatique ;
- extinction manuelle (35 Robinets incendie armés, 469 extincteurs portables et 15 extincteurs sur roues de 25 ou 50 kg de poudre). Les agents d'extinction sont appropriés aux types de feu à combattre et compatibles avec les matières stockées ;
- disposition constructives.
- protection contre la pollution des eaux ;
- protection des déversements accidentels ;
- protection contre la rupture d'une enveloppe de stockage ou d'un bain de traitement ;
- protection contre les débordements.

Les besoins en eau incendie sont estimés à 720 m<sup>3</sup> (480 + 240) m<sup>3</sup>. Le site dispose de 13 poteaux incendie répartis sur le site, raccordés au réseau d'eau industrielle d'une capacité de 8000 m<sup>3</sup>. L'Inspection relève cependant que les bassins de pompage proposés par le site sont les mêmes que les bassins de stockage des eaux pompées dans lesquels viennent également s'alimenter les autres sites approvisionnés en eau par le pompage UBPF. Cependant, l'exploitant indique que même en niveau bas (surveillé par alarmes), les besoins en eau d'extinction sont assurés pendant plus de 4 heures.

Le confinement des eaux incendie est assuré pour la nouvelle ligne de traitement de surface, par un décaissement du bâtiment et les fosses de rétention des baigns et d'accumulateur pour un volume global de 550 m<sup>3</sup>. Le confinement du reste du site historique n'est pas présenté dans le dossier et reste à l'étude.

## **IV. EXAMEN DE LA DEMANDE SUR LA FORME**

Le dossier transmis le 07/12/2011 **comporte l'ensemble des pièces et documents exigés** par les dispositions des articles R.512-3, R.512-6, R.512-8, R.512-9 du code de l'environnement.

### **IV.1. Consultation et enquête publique**

#### **IV.1.1 Avis des services**

##### *IV.1.1.1 Service Territorial de l'Architecture et du Patrimoine de l'Aveyron*

L'architecte des bâtiments de France, dans son courrier du 3 août 2012, indique que cet équipement se situe hors de tout site protégé et hors de tout abord de monument historique.

##### *IV.1.1.2 Direction Régionale des Affaires Culturelles*

Le conservateur régional de l'archéologie, dans son courrier du 7 août 2012, informe que rien ne s'oppose, pour ce qui est de l'archéologie préventive, à la réalisation des travaux projetés, sans préjudice des dispositions relatives aux découvertes fortuites prévues par le code du patrimoine, livre V.

#### *IV.1.1.3 Service Départemental d'Incendie et de Secours de l'Aveyron*

Le directeur départemental, dans son courrier du 24 août 2012, émet un avis favorable à la réalisation de ce projet. Il précise qu'après étude du dossier fourni, et au vu des 13 hydrants existants, la défense extérieure contre l'incendie est satisfaisante. Cependant, il signale que l'exploitant doit s'assurer que le débit de 240 m<sup>3</sup>/h est atteint sur 4 hydrants simultanément.

#### *IV.1.1.4 Institut National de l'Origine et de la Qualité*

La déléguée territoriale, dans son courrier du 22 août 2013, n'émet pas d'objection à l'encontre de ce projet. En effet, la commune de Viviez est incluse dans l'aire géographique de production de lait et de transformation de l'AOC fromagère « Bleu des Causses » mais l'impact du projet sur cette aire est jugé faible.

#### *IV.1.1.5 Agence régionale de santé*

L'ingénieur du Génie Sanitaire, par délégation du Directeur Général a sollicité l'expertise de la CIRE (Cellule de l'InVS en région) compte tenu de la complexité du dossier. Dans son courrier du 13 juillet 2012, il expose les observations suivantes :

- le dossier ne fait pas apparaître la liste des COV potentiellement présents,
- l'ERS est établie au regard des PM<sub>10</sub> alors que le dossier met en évidence que la majorité des poussières rejetées sont des PM<sub>2,5</sub>,
- L'ERS ne prend pas en compte les CO et méthanes émis par le futur oxydateur thermique. Le dossier n'aborde pas les dioxines potentiellement élies par ce type de traitement.
- Le choix des VTR, notamment pour le benzène, n'apparaît pas opportun,,
- Choix discutable de l'étude APAVE 2005 des concentrations pour le bruit de fond atmosphérique et non des analyses ORAMIP 2010,
- Préciser les paramètres entrant du modèle de dispersion atmosphérique et prendre en compte le bruit de fond,
- Préciser les paramètres permettant de caractériser le risque sanitaire et prendre en compte le bruit de fond pour cette évaluation.

La CIRE conclut que la démarche d'évaluation des risques n'est pas transparente, que des données sont absentes du dossier et qu'il n'est donc pas possible de contrôler les résultats obtenus. Au regard des lacunes du dossier, la CIRE indique que la conclusion de l'exploitant sur l'absence de risque sanitaire encouru par la population n'apparaît pas correctement étayée.

L'exploitant a modifié le volet sanitaire de son étude d'impact. Cette version a été transmise pour avis à l'ARS le 24 octobre 2013 qui a répondu en date du 10 décembre 2013 (reçu le 23/12/2013).

Dans sa réponse, l'ARS émet un avis favorable à la demande de nouvelle ligne de traitement de surface et de laquage compte-tenu du fait qu'elle n'occasionnera pas de rejet supplémentaire en cadmium. Cependant, elle demande de prendre en compte ses demandes (prise en compte des études locales et surveillance des poussières PM<sub>2,5</sub> notamment).

#### *IV.1.1.6 Direction départementale des Territoires de l'Aveyron*

Le chef du service Eau et Biodiversité, pour le Directeur Départemental des Territoires, a répondu à la sollicitation de la préfecture en date du 11 mars 2013. Il intervient au titre de trois services de la DDT.

- Service Eau et Biodiversité

Le chef de service note que l'état des masses d'eau présenté n'est pas celui entériné par le SDAGE Adour-Garonne 2010-2015 ayant servi de base pour fixer les objectifs au titre de la Directive européenne Cadre sur l'Eau (DCE). Il indique que suite à l'augmentation de prélèvement sur la rivière Lot, le prélèvement serait soumis à autorisation IOTA si elle n'entrait pas dans le cadre de l'autorisation globale ICPE.

Concernant la surveillance des rejets, il appelle l'attention sur les eaux de lavage des filtres sur l'alimentation en eau industrielle et sur les paramètres azotés (nitrites et nitrates) dans les rejets d'eaux industrielles.

La volonté de connecter les stations de traitement autonome des eaux usées au réseau collectif est saluée et encouragée.

Le chef de service indique qu'il aurait été souhaitable d'intégrer le site FR7300912 – Moyenne vallée du Lot inférieure dans l'évaluation de l'incidence du projet sur les sites Natura 2000.

Au regard de ces observations, le chef de service Eau et Biodiversité de la DDT12 a proposé la tenue d'une réunion avec le service instructeur UT DREAL 81-12.

- Service Déchets et Prévention des Risques et Aménagement du territoire

Au regard des éléments en sa possession, le chef de service indique que l'emprise des installations est située en dehors des zones inondables, en dehors d'une zone de mouvement de terrain naturel, en dehors d'un aléa minier, et en zone de sismicité très faible.

Il rappelle cependant que l'exploitant doit renouveler et actualiser sa demande d'occupation du domaine public fluvial pour sa station de pompage dans le Lot.

- Service Urbanisme et Logement

Le chef de service indique que la SAS UMICORE BUILDING PRODUCTS FRANCE a obtenu une autorisation pour la construction d'une nouvelle ligne de traitement de surface et de laquage le 30 janvier 2012 (permis de construire n°012 305 11W1010).

#### **IV.1.2 Avis des conseils municipaux**

##### *IV.1.2.1 Mairie de VIVIEZ*

Par délibération en date du 30 octobre 2012, le conseil municipal de VIVIEZ a émis un avis favorable avec réserve de l'organisation et du suivi d'une surveillance des rejets atmosphériques des installations par les services de l'Etat.

##### *IV.1.2.2 Mairie de BOUILLAC*

Par délibération en date du 21 novembre 2012, le conseil municipal de BOUILLAC a émis un avis favorable à cette demande d'autorisation.

##### *IV.1.2.3 Mairie de DECAZEVILLE*

Par délibération en date du 21 novembre 2012, le conseil municipal de DECAZEVILLE a émis un avis favorable à cette demande d'autorisation sous réserve du respect drastique des lois et règlements en matière de sécurité tant au regard des conditions de travail des salariés, que de la population environnante, que de l'environnement qu'il s'agisse de l'air ou de l'eau.

##### *IV.1.2.4 Mairie de LES ALBRES*

Par délibération en date du 21 novembre 2012, le conseil municipal de LES ALBRES a émis un avis favorable à cette demande d'autorisation.

#### **IV.1.3 Enquête publique**

Par arrêté préfectoral n°2012-247-0005 du 3 septembre 2012, la Préfecture de l'Aveyron a prescrit l'ouverture de l'enquête publique qui s'est déroulée à la Mairie de VIVIEZ du 1er octobre au 31 octobre 2012 inclus, soit sur une durée de 31 jours.

L'avis d'enquête a été publié dans deux journaux locaux : « Centre Presse » et « La Dépêche du Midi » du 11 septembre 2012, puis à nouveau dans les éditions du 3 octobre 2012.

Ce même avis a été affiché en mairie de VIVIEZ, AUBIN, DECAZEVILLE, BOISSE PENCHOT, LES ALBRES et BOUILLAC, communes comprises dans un rayon de 3 km des lieux d'exploitation. Il a également été affiché au voisinage immédiat du site de l'établissement, sur les lieux prévus de sa réalisation.

La régularité de l'enquête publique n'appelle pas de remarque de notre part.

#### **IV.1.4 Mémoire en réponse**

Le commissaire enquêteur indique qu'il a effectué une visite de l'établissement le mercredi 5 septembre 2012 durant laquelle il a rencontré Monsieur COLIN, directeur du site, Monsieur CLEMENT, responsable sécurité et environnement, Mme THIEBAUTGEORGES, responsable production traitement de surface et en charge du suivi du projet. Au cours de la visite, il a également rencontré le responsable du CHSCT ainsi que le secrétaire du comité d'entreprise.

Lors de ses permanences, le commissaire enquêteur note la faible fréquentation du public malgré l'information qui a été faite au-delà des obligations légales. Seulement trois observations ont été portées sur le registre d'enquête :

- Monsieur le Maire de VIVIEZ demande une description plus précise du fonctionnement du traitement par oxydation thermique et du flux traité pour une bonne compréhension des rejets atmosphériques générés par le projet.
- Monsieur le Maire de VIVIEZ a repris in extenso la délibération du conseil municipal.
- La troisième et dernière observation note la venue des personnes en charge du projet chez UMICORE qui ont pris connaissance des observations consignées sur le registre d'enquête.

Le commissaire enquêteur a établi un procès-verbal des observations recueillies lors de l'enquête publique ainsi que de ses observations personnelles qu'il a transmis au pétitionnaire le 2 novembre 2012 par voie de messagerie Internet.

Le commissaire enquêteur a reçu le mémoire en réponse de l'exploitant le 9 novembre 2012. Il estime que, concernant les problématiques liées aux nuisances sonores, le mémoire en réponse donne tous les éclaircissements requis. Il rappelle la nécessité de s'assurer de la bonne exécution des travaux prévus et de vérifier la conformité des mesures prévues en mars 2013.

Concernant les observations de Monsieur le Maire de VIVIEZ et du conseil municipal, le commissaire enquêteur indique que le mémoire fourni par l'exploitant répond aux demandes formulées de manière satisfaisante.

#### **IV.1.5 Réunions**

##### *IV.1.5.1 Réunion DDT 12 / UT DREAL 81-12 du 16 avril 2013*

Suite à l'avis des services de la DDT12, une réunion avec MM Rech, Pailhous (DDT12) et M Barthez (DREAL) s'est tenue le 16 avril 2013 afin d'échanger sur les différentes demandes.

##### *IV.1.5.2 Réunion UMICORE / UT DREAL 81-12 du 12 avril 2013*

Cette réunion a permis de faire le point sur les éléments nécessaires à la rédaction du projet d'arrêté préfectoral et de poser les questions suite à l'avis des services de la DDT12.

L'exploitant a répondu et transmis les éléments le 11 juillet 2013.

##### *IV.1.5.3 Inspection du site le 10 octobre 2013*

La visite du site a permis de constater des absences dans le DDAE et conduit à des demandes de complément auxquelles l'exploitant a répondu le 15 janvier 2014.

De nombreux échanges et réunions physiques ou téléphoniques ont été tenues durant le premier trimestre 2014 afin de finaliser le projet d'arrêté préfectoral.

#### IV.1.6 Avis du CHS-CT

Le CHS-CT a été informé du projet de ligne de laquage lors des précédents CHS-CT en 2012 et 2013. Les membres du CHS-CT ont également rencontré les personnes en charge du projet pour répondre aux éventuelles questions.

Un CHS-CT extraordinaire a été réuni le 14 mai 2014 afin de recueillir son avis en application de l'article R512-24 du code de l'environnement. Il a émis un avis positif.

Il convient de préciser que cet avis est parvenu en dehors des délais de consultation.

### V. ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

#### V.1. Statut administratif des installations du site

Parmi les installations exploitées sur le site relevant actuellement du régime d'autorisation, certaines avaient déjà fait l'objet d'une autorisation préfectorale : activité de fonderie de métaux et alliages non ferreux, travail mécanique des métaux et traitement de surface des métaux. L'installation de refroidissement par pulvérisation d'eau dans un flux d'air (tour aéroréfrigérante) bénéficient des droits acquis. Certaines rubriques sont actualisées suite à modification de la nomenclature : utilisation de substances radioactives.

Enfin, d'autres installations sont l'objet même de la présente demande d'autorisation, du fait de l'augmentation de l'activité : application de vernis / peinture / apprêt.

Les autres activités exercées sur ce site relèvent pour certaines du régime de déclaration voire sont non classables au titre de la réglementation des ICPE.

Le présent projet a également pour objet d'actualiser les volumes d'activité et les conditions d'exploitation actuellement pratiqués sur ce site.

#### V.2. Situation des installations déjà exploitées

Le tableau présenté au paragraphe I.1 récapitule pour l'ensemble des rubriques concernées la situation autorisée et la situation sollicitée par le pétitionnaire.

#### V.3. Inventaire des textes en vigueur auxquels la demande est soumise (textes nationaux ou locaux relatifs aux installations, au site d'implantation, ...)

*Le projet est soumis aux règles fixées par les textes suivants :*

Code de l'environnement
Arrêté du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation.
Arrêté du 29 juillet 2005 fixant le formulaire du bordereau de suivi des déchets dangereux.
Arrêté du 7 juillet 2005 fixant le contenu des registres mentionnés à l'article 2 du décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et concernant les déchets dangereux et les déchets autres que dangereux ou radioactifs.
Arrêté du 30 juin 2005 relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses.
Décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets.
Arrêté 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.

Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement.
Arrêté du 10 juillet 1990 modifié relatif à l'interdiction des rejets de certaines substances dans les eaux souterraines.
Arrêté du 20 août 1985 relatif aux bruits aériens émis dans l'environnement par les installations classées.
Arrêté du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion.
Décret n°96-1010 du 19 novembre 1996 relatif aux appareils et aux systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphère explosible
Arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitements de surfaces soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées
Arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 : Combustion
Arrêté ministériel du 29 mai 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2925 “ ateliers de charge d'accumulateurs ”
Arrêté ministériel du 10 mars 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'Environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1418 (stockage ou emploi de l'acétylène)
Arrêté ministériel du 6 septembre 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1611 : emploi ou stockage d'acide nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 % en poids d'acide, acide phosphorique, acide sulfurique à plus de 25 % en poids d'acide.
Arrêté ministériel du 22 décembre 2008 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique n° 1432 (Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables)
Arrêté ministériel du 18 avril 2008 relatif aux réservoirs enterrés de liquides inflammables et à leurs équipements annexes soumis à autorisation ou à déclaration au titre de la rubrique 1432 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement
Arrêté ministériel du 23/08/05 modifié relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1412 de la nomenclature des installations classées
Arrêté ministériel du 30/08/10 relatif aux prescriptions applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1414-3
Arrêté du 30/06/06 relatif aux installations de traitements de surfaces soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées
Circulaire du 30 novembre 2007 relative aux installations classées – traitement de surfaces – mise en œuvre de l'arrêté ministériel sectoriel du 30 juin 2006
Arrêté du 31/01/08 relatif au registre et à la déclaration annuelle des émissions et des transferts de polluants et des déchets
Arrêté du 31 mai 2012 fixant la liste des installations classées soumises à l'obligation de constitution de garanties financières en application du 5° de l'article R. 516-1 du code de l'environnement

*Ce projet tient compte des obligations introduites par la directive 2008/1/CE du 15/01/08 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution.*

#### **V.4. Evolution du projet depuis le dépôt du dossier**

Depuis le dépôt du dossier, l'exploitant n'a pas porté à notre connaissance des modifications de ses installations.

#### **V.5. Évolution du projet obtenue du demandeur depuis le dépôt du dossier (améliorations, coût)**

A l'issue de l'instruction, les améliorations obtenues portent sur :

Le traitement des émissions sonores de l'établissement non conformes sur les sites du Crouzet (transformateur) et de la station de traitement des eaux usées (pompe au THR),

#### **V.6. Analyse de toutes les questions apparues au cours de la procédure et des principaux enjeux identifiés**

Le commissaire enquêteur dans son rapport et son avis a rappelé les dépassements de niveau sonore à traiter ainsi que la nécessité de faire réaliser un contrôle régulier des divers rejets du site. L'exploitant a indiqué avoir mis en conformité les points incriminés par des dépassements de niveau sonore. Une campagne de mesures acoustiques est prescrite dans le projet d'arrêté préfectoral dans les 6 mois suivant sa notification. Le site est par ailleurs soumis à autosurveillance pour ses rejets atmosphériques et aqueux.

Des questions sont également traitées directement dans le chapitre "Avis des services de l'état" au regard des questions soulevées par la police de l'eau et le service incendie.

Concernant les interrogations de l'ARS et compte-tenu des informations fournies par l'exploitant concernant ses volumes de rejets atmosphériques notamment, UMICORE BUILDING PRODUCTS France devra actualiser son étude de risque sanitaire en prenant en compte les demandes de l'ARS ainsi que les résultats des études complémentaires demandées dans le projet d'arrêté préfectoral sur les rejets de cadmium dans ses exutoires des fours de fusion.

Au cours de l'instruction, il est apparu que l'exploitant a omis de se positionner sur plusieurs rubriques. UMICORE BUILDING PRODUCTS France devra déclarer ses activités à Mme le Préfet rapidement avec tous les éléments d'appréciation afin d'intégrer ces rubriques dans l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

En ce qui concerne les rejets aqueux, le site utilise une station de traitement interne de ses rejets industriels, appelée THR, qui est également utilisée pour traiter les rejets issus des activités de dépollution des stockages historiques (UMICORE Past). Cette installation, elle-même « historique », sera revue à l'issue de la remédiation dont la fin est prévue pour 2017. Elle devra alors être dimensionnée pour traiter les effluents de l'usine UMICORE et le résiduel du « Past » de manière à respecter notamment les objectifs de la directive cadre sur l'eau (DCE). Pour ce faire, il est demandé à l'exploitant de débiter sans attendre cette perspective, une étude de dimensionnement du futur dispositif de traitement de ses rejets aqueux. Cette étude intégrera les obligations liées aux résultats des campagnes de mesures « RSDE » (recherche de substances dangereuses dans l'eau) qui imposent des plans d'action de réduction des rejets pour les paramètres zinc, cuivre, cadmium et plomb.

Dans cette attente, la surveillance des rejets aqueux a été renforcée avec notamment l'ajout des paramètres nitrate et nitrite dans l'auto-surveillance ainsi qu'une surveillance milieu comme proposé par le service police de l'eau de la DDT.

En ce qui concerne la consommation d'eau et au regard des volumes d'eau pompés dans le lot et acheminés sur l'usine après filtration pour une utilisation industrielle, il est demandé à l'exploitant de réaliser un plan d'action visant à identifier les postes de consommation avec pour objectif de réduire cette consommation d'eau sur le site, notamment au regard des « meilleures technologies disponibles » (MTD).

## VI. RSDE

Le présent rapport s'inscrit par ailleurs dans le cadre de la poursuite de l'action pluriannuelle initiée en 2009, de mise en œuvre de la 2ème phase de l'action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses (RSDE) pour le milieu aquatique présentes dans les rejets des installations classées soumises à autorisation. Il est notamment établi sur la base du rapport de surveillance initiale transmis le 13 juin 2012.

La circulaire du 5 janvier 2009 et ses notes complémentaires du 23 mars 2010 et du 27 avril 2011 définissent les modalités de recherche et de réduction de substances dangereuses dans l'eau.

Ces circulaires prévoient de mettre à jour l'ensemble des arrêtés préfectoraux des installations soumises à autorisation ayant des rejets dans l'eau afin de prescrire :

1. Une surveillance initiale des substances représentatives du secteur d'activité de l'établissement (ou des substances pour lesquelles on observe un dépassement de la norme de qualité du milieu),
2. La remise d'un rapport d'analyses par l'exploitant dans lequel sont proposées les substances pouvant être abandonnées et celles devant être surveillées de façon pérenne sur le site,
3. Une surveillance pérenne des substances qui seront jugées comme pertinentes au vu des résultats de la surveillance initiale,
4. La réalisation par l'exploitant d'un programme d'actions pour certaines substances avec une étude technico-économique accompagnée d'un échéancier de réduction ou suppression des émissions de certaines substances pertinentes.

L'arrêté préfectoral complémentaire du 2 mars 2010 prescrivait à la société UMICORE BUILDING PRODUCT France la surveillance de phase initiale avec pour échéance limite de mise en œuvre le 2 juin 2010 et pour date limite de remise du rapport de surveillance initiale le 2 mars 2011.

L'exploitant a téléchargé les résultats sur le site de l'INERIS (<http://rsde.ineris.fr>).

L'exploitant a intégré dans son rapport de surveillance initiale, les données saisies sur le site <http://rsde.ineris.fr> ainsi que les dates de transmission associées et la qualification attribuée par l'INERIS à l'issue des contrôles effectués (le détail du circuit de contrôle mis en place par l'INERIS est disponible sur ce site Internet).

L'exploitant a fourni dans son rapport l'état récapitulatif, édité à partir de l'espace personnalisé qui lui est attribué sur le site de l'INERIS.

Avis de l'inspection des installations classées sur la recevabilité :

Le rapport de surveillance initiale est recevable.

Passage en surveillance pérenne :

L'inspection propose de conserver sur les substances initialement surveillées, les substances suivantes :

- nickel
- cadmium
- cuivre
- zinc
- plomb

Dans le cas du plomb, ce sont les résultats de la surveillance en sortie de la THR réalisée par UMICORE PAST qui ont été pris en compte pour l'analyse.

Par ailleurs au regard des flux moyens des 6 mesures, un programme d'action est prescrit à l'exploitant pour les substances suivantes :

- cadmium

- nickel
- zinc

A l'issue du programme d'action qui sera transmis dans un délai de 6 mois à compter de la mise en œuvre de l'arrêté, une étude technico-économique pourra être lancée, l'exploitant aura l'obligation de la transmettre au plus tard 18 mois après la notification après la consultation de l'exploitant sur le présent projet d'arrêté.

Pour les autres substances, il est rappelé à l'exploitant d'assurer la mise en place d'actions pour que d'ici 2021, soit respectée l'interdiction de rejets de substances dangereuses qui ne feraient pas nécessairement l'objet d'une surveillance pérenne.

## **VII. CONCLUSION**

Compte tenu du déroulement de l'enquête, de l'avis des services et des conseils municipaux, des réponses apportées par l'exploitant, de l'avis de Monsieur le Commissaire Enquêteur, il ressort pour l'exploitant, la nécessité de procéder à des études complémentaires permettant d'assurer une meilleure prise en compte des contraintes environnementales, dans un cadre local particulier, et des contraintes réglementaires.

Compte tenu des mesures de protection de l'environnement proposées par l'inspection dans le projet d'arrêté préfectoral joint en annexe et qui nous paraissent de nature à limiter les nuisances et prévenir les risques inhérents aux activités d'UMICORE BUILDING PRODUCTS France, nous proposons à Madame le Préfet de l'Aveyron, après avis des membres du Conseil Départemental des Risques Sanitaires et Technologiques, d'autoriser l'exploitation en objet.