



## PRÉFET DE MAINE-ET-LOIRE

*Direction régionale de l'Environnement,  
de l'Aménagement et du Logement  
des Pays de la Loire*

Saint-Barthélemy-d'Anjou, le **08 JAN. 2013**

*Unité Territoriale d'Angers  
Division Territoriale des Risques Technologiques*

**Nos réf. : A612CM289**

**Vos réf. : transmission en date du 27/12/2011  
et du 18/07/2012**

**Affaire suivie par : Claire MONTEIL**  
claire.monteil@developpement-durable.gouv.fr  
Tél. 02.41.33.52.77 – **Fax : 02.41.33.52.99**

**Objet** : Société EURAMAX Industries à MONTREUIL-BELLAY

**Mots-clés** : Installations classées – Bilan de fonctionnement

### RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

La Sté EURAMAX Industries est spécialisée dans la transformation de profilés aluminium extrudés et la production de baies vitrées pour le matériel roulant : cars, bus et cabines, portes et fenêtres de bâtiment modulaire. Elle fabrique également des produits techniques pour l'industrie automobile. De par ses activités de traitement de surface des métaux (rubrique 2565, production ), EURAMAX est concernée par la directive IPPC et doit donc remettre un bilan de fonctionnement pour son usine située dans la zone industrielle de Méron à MONTREUIL-BELLAY.

La Société EURAMAX Industries a transmis au préfet, le 26 décembre 2011, le bilan de fonctionnement décennal pour la période de 2001 à 2011, comme demandé par l'arrêté du 29 juin 2004. Ce bilan a été complété en date du 16 juillet 2012.

#### I. Présentation du demandeur

##### 1.1. Le site d'implantation et ses caractéristiques

L'usine comprend essentiellement :

- un bâtiment de fabrication abritant la lignes d'usinage et formage d'aluminium ainsi que les activités d'assemblage et la chaîne de dégraissagephosphatationn chromatation peinture par poudrage électrostatique,
- un bâtiment abritant la chaîne d'anodisation,

- un bâtiment abritant la station d'épuration des eaux des ateliers de traitement de surface et les stockages des produits chimiques pour les activités de traitement de surface.

Elle est située sur la commune de MONTREUIL-BELLAY, dans la zone industrielle de Méron.

L'environnement où est implanté l'établissement est considéré comme sensible et vulnérable en raison de la présence :

- au droit du site, de la nappe du Dogger qui alimente le captage d'alimentation en eau potable (AEP) de la Fontaine Bourreau. EURAMAX Industries est implanté à l'intérieur du périmètre éloigné de ce captage AEP.
- à quelques centaines de mètres du site, de la zone de protection spéciale « Champagne de Méron » appartenant au réseau Natura 2000. Cette ZPS est importante pour la conservation des espèces protégées telles que l'outarde canepetière, le busard cendré et l'oedicème criard.

## 1.2. Situation administrative du site

Le bilan de fonctionnement fait état des évolutions des activités depuis 2001. Les principales modifications du classement des activités de l'établissement sont présentées dans le tableau ci-dessous :

Rubrique	Désignation des activités	Capacité autorisée AP	Régime AP *	Capacité actuelle	Régime actuelle*
2560.1	<b>Métaux et alliages (Travail mécanique des)</b> La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant :  1. Supérieure à 500 kW	2000 kW	A	2000 kW	A
2565.2.a	<b>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, 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 :</b>  2. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume total des cuves de traitement étant : a. Supérieur à 1 500 L	102 m <sup>3</sup>	A	119 500 L	A
2940.3.b	<b>Vernis, , peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile....), à l'exclusion :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphalte de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ;</li><li>• des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ;</li><li>• des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ;</li><li>• ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique.</li></ul> 3. Lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques. Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est : b. Supérieure à 20 kg/jour, mais inférieure à 200 kg/j	1 t/j	A	<200 kg/j	DC

2661.1	<b>Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) :</b> 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.)	quantité de matière susceptible d'être traitée étant $1 \text{ t/j} < Q < 10 \text{ t/j}$	D	Transformation de matières plastiques à chaud n'est plus appliquée depuis 1994	
2661.2.b	<b>Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) :</b> 2. Par tout procédé exclusivement mécanique (sciage, découpage, meulage, broyage, etc.)	quantité de matière susceptible d'être traitée étant $2 \text{ t/j} < Q < 20 \text{ t/j}$	D	Transformation de matières plastiques par procédé mécanique n'est plus appliquée depuis 1994	
1412.2.b	<b>Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de), à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature</b> 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure à 6 t mais inférieure à 50 t	6 t < Q < 50 t	D	35,7 t de propane	DC
2920	<b>Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à <math>10^5 \text{ Pa}</math> et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques :</b> La puissance absorbée étant supérieure à 10 MW	$50 \text{ kW} < \text{Puissance} < 500 \text{ kW}$	D (anciennement réfrigération ou compression)	Puissance frigorifique : 182 kW	NC

\*A : Installation soumise à autorisation, D : Installation soumise à déclaration, C : contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du code de l'environnement

En conclusion, la principale modification des activités au sein de l'usine d'Euramax est l'arrêt de la transformation de matières plastiques à chaud ou par procédés mécaniques.

## II. Bilan de fonctionnement

### 2. 1. Conformité vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation et des réglementations en vigueur

#### Conformité des installations vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté préfectoral du 7 mars 2001

L'analyse de la conformité des installations vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté préfectoral du 7 mars 2001 n'a pas mis en évidence de non-conformités.

#### Conformité des installations vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitement de surface soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565

L'exploitant a relevé une non-conformité qui concerne les sorties de gaz et dégraissage des ateliers. En 2007, l'exploitant a procédé au rehaussement des sorties de gaz des brûleurs, des extractions des vapeurs et des modules de filtration de poudre à une hauteur de 1 m au dessus du faîte pour favoriser la dispersion des gaz rejétés.

#### Conformité des installations vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté préfectoral du 1er juillet de 2005

L'exploitant n'a pas réalisé le contrôle de la chaîne de mesure des polluants dans les rejets aqueux imposé en 2007, puis tous les trois ans. La vérification de la chaîne de mesures a été engagée suite au constat de l'inspection en 2009. Cette vérification a permis d'identifier les insuffisances suivantes : position du débitmètre non conforme, prélèvement trop faible et non réfrigéré, méthode d'échantillonnage à améliorer, comparatif analytique pour l'aluminium incorrect.

=> Les mesures correctives ont été prises par l'exploitant. La prochaine campagne est planifiée en 2013.

## 2.2. Surveillance des émissions dans l'eau

### Alimentation en eau

L'alimentation en eau potable du site est assurée par le réseau communal d'adduction en eau potable. La consommation en eau de ville se répartit entre l'atelier d'anodisation (environ 7 000 m<sup>3</sup>/an), l'atelier poudrage (environ 2 150 m<sup>3</sup>) et les eaux sanitaires. L'évolution de la consommation montre la stabilité de la consommation d'eau de l'ordre de 11 000 m<sup>3</sup>.

=> Le calcul de la fonction spécifique est réalisé tous les mois. Il permet de déterminer la consommation d'eau / surface immergée / fonction de rinçage. Les débits spécifiques calculés, pour la période de 2001 -2011, sont bien inférieures à la valeur de référence 8 l/m<sup>2</sup>/fonction de rinçage (MTD).

=> Une étude est actuellement menée pour la réutilisation au niveau de ligne d'anodisation d'une partie de l'eau osmosée utilisée au niveau de la ligne de poudrage.

Les rejets aqueux sont constitués des eaux sanitaires, des eaux pluviales et des eaux usées industrielles.

### Eaux sanitaires

Les eaux sanitaires sont collectées sur le site par un réseau spécifique, lequel est raccordé à la station d'épuration communale de Presles pour traitement avant rejet dans la rivière Le Thouet.

### Eaux pluviales

Les eaux pluviales de toiture et de voiries sont collectées par le réseau communal de collecte des eaux pluviales et dirigées vers le milieu naturel. Les eaux pluviales rejoignent, sans prétraitement préalable et sans passage par la station d'épuration communale, la rivière Le Thouet.

### Eaux usées industrielles

Les solutions de traitement utilisées pour le process d'anodisation et de poudrage, à l'exception de la solution de chromatation au Cr (III), sont vidangées dans la station interne de prétraitement des eaux résiduaires dans un bassin de 25 m<sup>3</sup>. Ces eaux usées industrielles subissent un traitement physico-chimique composé des étapes suivantes : neutralisation, flocculation, décantation, filtre presse pour les boues et filtre à sable pour les effluents et rejet en aval de la station de Presles.

La qualité des rejets en sortie de la station interne de traitement est mesurée par EURAMAX Industries sur les paramètres suivants : débit, pH, MES, DCO, DBO5, Al, Ni, Cr (total et hexavalent), Sn. Les analyses faites en interne sont comparées tous les mois à celles effectuées par un laboratoire extérieur (recalage mensuel).

L'analyse de l'évolution des flux des polluants rejetés ces dix dernières années montrent le respect des valeurs limites imposées par l'arrêté préfectoral et surtout une baisse significative des flux d'émission de certains polluants. Cette baisse est observée depuis 2006-2007 pour les paramètres suivants : DCO, Nickel, Aluminium, Cr (VI) et Cr (total).

=> Cette diminution des flux s'explique par la mise en œuvre de plusieurs mesures d'adaptation des process visant à améliorer la qualité des rejets et notamment :

- la suppression des sels de Nickel utilisés pour le bain de colmatage,
- la mise en place d'un bac supplémentaire pour créer un rinçage mort après le bain de décapage peinture afin de réduire la teneur en DCO. Le bain mort concentré est envoyé dans un centre agréé de traitement.
- l'amélioration de la méthodologie d'étalonnage du photomètre utilisé pour l'analyse de l'Aluminium.

=> La plus importante des mesures de réduction concerne l'utilisation du Chrome hexavalent. Depuis 2006, la ligne de poudrage a été modifiée de manière à réaliser une conversion avant peinture sans Cr (VI). Il a été remplacé par du chrome trivalent (Cr III) qui possède une valeur

toxicologique 1000 fois plus faible que celle du Cr (VI) dans le cas d'une exposition par ingestion. Cet arrêt est clairement identifiable après 2007 sur les graphiques d'évolution des flux.

### 2.3. Surveillance des émissions dans l'air

Les émissions atmosphériques de l'ensemble du site ont pour origine principale :

Source de rejet	Conditions d'émissions	Nature des émissions
Atelier d'anodisation	Rejet diffus principalement Rejet partiellement canalisé (buse d'aspiration au bord des bains de traitement et rejet en toiture à 7,5 m)	HF, NOx, Acidité (exprimé en H <sup>+</sup> ), Alcalinité (exprimé en OH <sup>-</sup> )
Atelier poudrage	Rejet canalisé en toiture (cheminée de dégraissage de 9 m et cheminée de chromatation de 9 m)	Cr (VI), Cr total, Acidité (exprimé en H <sup>+</sup> )

Aucun dépassement des valeurs limites de rejet n'a été observé au cours de ces dix dernières années.

=> *Les rejets de l'atelier poudrage sont équipés de cyclones (niveau de rejet inférieur à 3 mg/m<sup>3</sup>)*

=> *Afin de réduire l'impact des rejets atmosphériques, des modifications ont été apportées aux installations avec notamment la mise en place d'une aspiration et filtration des copeaux de bois au niveau des expéditions et d'un aspirateur de fumées sur les scies.*

### 2.4. Surveillance des émissions dans les sols et les eaux souterraines

Compte tenu de la sensibilité de l'environnement du site, EURAMAX a mis en place en 2010 un réseau piézométrique (un piézomètre en amont et deux en aval hydraulique) pour assurer la surveillance des eaux souterraines. Les paramètres suivis sont composés organohalogénés (notamment tétrachloro- et trichloroéthylène et les produits associés et les produits de dégradation), les métaux totaux, le chrome et composés, le nickel et composés, l'aluminium et composés, l'étain et composés.

Les résultats des analyses réalisées en septembre 2010, mars 2011 et mars 2012 montrent un dépassement de la valeur de référence en trichloroéthylène sur le PZ2 en aval hydraulique du site (respectivement 100 µg/l, 79 µg/l et 50 µg/l pour une valeur de réf. 10 µg/l).

Au vu de ces résultats, une campagne d'investigation a été menée en 2012 afin de déterminer si la pollution au trichloroéthylène est issue de la contamination des sols. Le diagnostic initial des sols n'a pas mis en évidence de contamination significative du sol pouvant potentiellement expliquer la présence de trichloroéthylène dans les eaux souterraines au droit du site.

=> *La surveillance des eaux souterraines est poursuivie selon une fréquence trimestrielle.*

Toutes les dispositions sont prises pour stocker en rétention les produits chimiques liquides risquant de polluer le sous-sol suite à un écoulement accidentel. Le déchargeement des produits livrés se fait directement dans la station de prétraitement des eaux résiduaires industrielles, elle-même en rétention.

=> *En 2005, EURAMAX Industries a mis en place un bassin de confinement des eaux d'extinction incendie de 90 m<sup>3</sup> afin de récupérer les eaux polluées de la station en cas d'incendie.*

=> *Depuis 2009, diverses actions correctives ont été engagées dans le cadre de la prévention des pollutions des sols et notamment :*

- *les canalisations enterrées ont été remplacées par des canalisations aériennes ou ont été rendues plus accessibles pour la surveillance,*
- *l'amélioration des bacs de rétention et la protection des sols à la station interne de prétraitement,*
- *le remplacement ou le réaménagement de cuves de traitement,*

- la mise en place de détecteurs de niveau haut sur les bains de traitement de l'anodisation.

## 2.5. Évolution de la gestion des déchets

Le site d'EURAMAX Industries génère des déchets non dangereux qui sont composés de bois, de carton, de verre, de plastiques et de déchets en mélange. Depuis 2001, la quantité de déchets non dangereux est restée stable (environ 225 t/an).

Les déchets dangereux sont principalement les boues d'hydroxyde, les boues de décapage, les emballages souillés, les résidus de poudre, les résidus de la solution (Cr III). Ces déchets Industriels Spéciaux sont collectés et traités par des prestataires agréés. Depuis 2001, la quantité de déchets dangereux a augmenté, en passant d'environ 250 t à 375 t/an (essentiellement boues d'hydroxydes issues de la ligne d'anodisation). Toutefois, cette évolution est à relier à la forte augmentation de la production de la ligne anodisation (environ 562 000 pièces, en 2002, et 1 060 000 pièces, en 2011).

=> *Afin de réduire l'impact des déchets générés, EURAMAX Industries procède au recyclage de l'aluminium (copeaux et produits non conformes). Ainsi en 2011, 150 t d'aluminium ont été récupérés pour être réutilisés en tant que matières premières à l'extérieur du site.*

## 2.6. Surveillance des émissions sonores

L'étude acoustique menée en 2010 a montré que les niveaux de bruit en limite de propriété s'échelonnent le jour entre 52 et 61 dB(A) et la nuit entre 42 et 59 dB(A).

Aucune zone à émergence réglementée ne se situe à proximité du site, la première se localisant à 700 m, de l'autre côté de la RD 347. Aucune nuisance particulière n'a été constaté du fait des activités du site d'EURAMAX Industries.

=> *Afin de réduire l'impact sonore, plusieurs actions ont été menées ces dix dernières années avec notamment la mise en place d'une cabine d'insonorisation autour des centres d'usinage et sur les scies. Toutes les opérations d'usinage sont réalisées à l'intérieur des bâtiments clos.*

*L'exploitant a programmé fin 2012 la réalisation d'une nouvelle campagne de mesures de bruit, dans le cadre de la surveillance triennale.*

## 2.7. Impact énergie

Le site est consommateur d'énergie et notamment d'électricité afin de permettre le traitement de surface. Ces dernières années le ratio moyen est 5 kWh/m<sup>2</sup> de surface traité, soit environ 4000 MWh/an.

La consommation de gaz naturel est liée au process de poudrage (four de séchage et unité de polymérisation).et au chauffage des bâtiments. Une forte diminution a été observée ces dernières années en raison du remplacement des anciens aérothermes par des équipements moins énergivores.

## 2.8. Effet du fonctionnement du site sur l'environnement naturel

EURAMAX Industries n'a pas réalisé de projet d'extension au cours de ces dix dernières années qui auraient pu entraîner la dégradation des habitats des espèces protégées présentes au niveau de la Zone Natura 2000.

Les caractéristiques du milieu entourant le site font pas apparaître d'impact défavorable lié à l'exploitation de cette installation.

## 2.9. Coût des mesures pour protéger l'environnement

Depuis 2001, plus de 435 K€ ont été investi afin d'améliorer la performance environnementale du site de MONTREUIL-BELLAY. Les principaux investissements environnementaux ont concerné la

la modernisation du tunnel de dégraissage et de rinçage de la ligne de poudrage et la suppression du Cr hexavalent.

### III. Analyse de l'inspection des installations classées

La société EURAMAX a remis un bilan de fonctionnement relatif à ses activités exercées sur le site de Méron à MONTREUIL-BELLAY et de leurs incidences sur l'environnement.

Ce bilan de fonctionnement identifie les enjeux principaux de l'établissement, à savoir les consommations d'eau, d'énergie et les rejets d'eaux résiduaires, les rejets atmosphériques et les enjeux environnementaux (captage de la Fontaine Bourreau et zone Natura 2000).

L'étude expose très clairement la situation d'EURAMAX par rapport aux meilleures techniques disponibles et en particulier :

En ce qui concerne la minimisation de la consommation en eau du site, la mise en place d'un système de récupération et de recyclage de l'eau de rinçage n'est pas envisagé en raison de l'investissement financier important nécessaire. Toutefois, il est noté que les méthodes mises en place (essentiellement rinçage multiples ou par aspersion) permettent d'atteindre une consommation en eau inférieure à 5 l/m<sup>2</sup> fonction de rinçage. Cette valeur seuil, imposée par arrêté préfectoral du 7 mars 2001, est bien inférieure à la valeur attendue de 8 l/m<sup>2</sup> au niveau de chaque étape de rinçage pour les meilleures techniques disponibles (MTD).

En ce qui concerne la réduction de la consommation d'énergie, les meilleures techniques disponibles (accroître la conductivité par l'ajout d'acide sulfurique, installation de redresseurs contrôlés électroniquement, entretien du matériel électrique,... isolation des cuves à solution chauffée,...) sont mises en œuvre pour optimiser la consommation électrique et réduire les pertes thermiques.

En ce qui concerne les rejets d'eaux résiduaires provenant des bains de traitement, le Chrome hexavalent a été remplacé par du chrome trivalent. Cette substitution évoquée dans le document de référence " BREF Traitement de surface des métaux et matières plastiques" est considérée comme MTD. Par ailleurs, il est noté que les valeurs de rejets obtenues en sortie de la station interne de traitement sont inférieures aux niveaux d'émissions associées aux meilleures techniques disponibles.

En ce qui concerne les rejets atmosphériques, les mesures montrent des valeurs de rejet bien inférieures aux niveaux d'émissions associées aux meilleures techniques disponibles.

Enfin, pour ce qui concerne les eaux souterraines, la surveillance est déjà fixée par arrêté préfectoral complémentaire du 11 mars 2010. Les investigations de sols menées en 2012 par la Sté Euramax ne permettent pas à ce jour d'expliquer la présence de trichloroéthylène dans les eaux souterraines au droit du site. Par conséquent, des investigations complémentaires ont été demandées par l'inspection des installations classées.

Après examen de ce bilan de fonctionnement décennal, l'inspection des installations classées considère qu'il y a lieu d'actualiser le tableau de classement des activités du site et certaines prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation. En particulier,

- dans le cadre du contrôle des rejets aqueux, il est proposé de revoir les paramètres à contrôler (**voir article 4.1 et 4.2 du projet d'arrêté**)
  - en supprimant le suivi du Ni et du Cr VI compte tenu des évolutions des bains de traitement,
  - en imposant le contrôle annuel du phosphore et de l'azote global afin d'avoir une meilleure connaissance des rejets de la Sté EURAMAX,
  - en fixant une valeur limite de rejet en phosphore de 2 mg/L (réf. aux recommandations du SDAGE Loire-Bretagne).

- dans le cadre du contrôle des rejets atmosphériques, il est proposé d'actualiser les prescriptions et de retenir les concentrations résultant de l'utilisation des meilleures techniques disponibles (**voir article 5.1 et 5.2 du projet d'arrêté**)
  - en fixant une valeur limite de rejet en poussières totales de 10 mg/Nm<sup>3</sup> au lieu de 40 mg/Nm<sup>3</sup>,
  - en fixant une valeur de rejet en HF exprimé en F de 2 mg/Nm<sup>3</sup> au lieu de 5 mg/Nm<sup>3</sup>.
  - en imposant le contrôle des paramètres SO<sub>2</sub> et NH<sub>3</sub> en raison de l'emploi d'acide sulfurique et d'ammonique dans les bains de traitement.
  - en fixant une valeur limite de rejet en SO<sub>2</sub> de 100 mg/Nm<sup>3</sup> et NH<sub>3</sub> de 30 mg/Nm<sup>3</sup>.

#### IV. Conclusion

**CONSIDÉRANT** que la Sté EURAMAX INDUSTRIES de par ses activités de traitement de surface des métaux (rubrique 2565, volume de cuves de bain de traitement supérieur à 30 m<sup>3</sup>) entre dans le cadre des installations visées par la directive européenne " IPPC " n° 2008/1/CE du 15/01/08 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution et est soumise à bilan de fonctionnement en application de l'arrêté du 29 juin 2004 modifié ;

**CONSIDÉRANT** les conditions de fonctionnement de l'établissement et l'analyse des meilleures techniques disponibles présentées dans le bilan de fonctionnement ;

**CONSIDÉRANT** qu'il convient de maîtriser les éventuels impacts des installations de la Sté EURAMAX, notamment les rejets atmosphériques et rejets aqueux;

**CONSIDÉRANT** que l'évolution des exigences et des technologies permettent de réduire les impacts par la mise en œuvre de prescriptions complémentaires ;

**CONSIDÉRANT** que les dispositions prescrites sont appropriées au dimensionnement des installations prévues et des enjeux ;

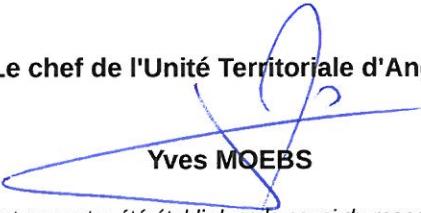
**Considérant** que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le présent arrêté, permettent de prévenir les dangers et inconvénients de l'installation pour les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du code de l'environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publique et pour la protection de la nature et de l'environnement ;

L'inspection des installations classées propose la mise à jour des conditions de rejets tenant compte des meilleures techniques disponibles et de la réglementation en vigueur, et, propose à Monsieur le Préfet de Maine-et-Loire de soumettre le projet d'arrêté préfectoral complémentaire à l'avis des membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

**L'inspectrice des installations classées**

  
Claire MONTEIL

**Le chef de l'Unité Territoriale d'Angers**

  
Yves MOEBS

Le présent rapport a été établi dans le souci du respect des quatre grandes valeurs fédératrices précisées par la Charte de l'inspection des installations classées : compétence, impartialité, équité et transparence. Il est le résultat d'un travail collectif au sein de l'inspection des installations classées et a notamment fait l'objet d'une vérification puis d'une validation adaptées aux enjeux.

Conformément à la politique Qualité de la DREAL Pays de la Loire et au programme de modernisation de l'inspection des installations classées, l'inspection des installations classées est à l'écoute de ses bénéficiaires en vue d'améliorer de manière continue la qualité du service rendu. Les éventuelles remarques et réclamations sur le présent rapport sont à adresser à Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement – Service des risques naturels et technologiques – 2 rue Alfred Kastler – BP 30723 – 44307 Nantes Cedex 3.