



## PREFET DE LA MARNE

*Direction régionale de l'environnement,  
de l'aménagement et du logement du Grand Est*

REIMS, le

*Unité départementale de la Marne*

**Nos Réf.** : SMI CR/CR n° D i i 2019 - 365

**Affaire suivie par :**

ud51.dreal-grand-est@developpement-durable.gouv.fr

**Tél** : 03.26.77.33.50 – **Fax** : 03.26.97.81.30

## RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

**Objet** : Installations classées pour la protection de l'environnement  
Société LEBRONZE ALLOYS à SUIPPES (site ZI Voie de Châlons)

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

|  |  |  |
|--|--|--|
| Rédigé par<br>L'Inspecteur de<br>l'environnement | Vérifié par :<br>L'Inspecteur de l'environnement | Approuvé par :<br>Pour le Directeur régional,<br>Le Chef de l'Unité départementale |
| signé  | signé  | signé  |

## I – Introduction

### 1. Identification de l'établissement

Nom : LEBRONZE ALLOYS

Lieu : ZI Voie de Châlons – 51 600 SUIPPES

Activité : Fonderie de métaux non ferreux

N° S3IC : 57-2707

L'usine fait partie du groupe LEBRONZE ALLOYS, comptabilisant 16 sites de production répartis principalement en France et en Europe. Auparavant dénommés LE BRONZE INDUSTRIEL, les deux sites de production localisés à Suippes ont pris la dénomination sociale LEBRONZE ALLOYS à la fin de l'année 2016. Les activités des sites sont la production de pièces en alliage cuivreux à destination des secteurs de l'automobile, du transport ferroviaire, de l'aéronautique, du nucléaire et de la construction navale.

Les activités du site sis Voie de Châlons, dit « Suippes II » sont réglementées par l'arrêté préfectoral d'autorisation n° 2013-A-61-IC du 11 juin 2013 modifié. La capacité de production de la fonderie est de 70 t/j.

Par transmission du 18 mai 2018, la société LEBRONZE ALLOYS a communiqué un dossier de réexamen ainsi qu'un rapport de base, tels que prévus respectivement aux articles R. 515-70 et R. 515-81 du code de l'environnement, pris en application de la directive européenne 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « Directive IED », remplaçant la directive 2008/1/CE, dite « directive IPPC » relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution.

Le présent rapport a pour but d'examiner la compatibilité des installations du site avec les meilleures techniques disponibles dans l'industrie des métaux non ferreux et de proposer des modifications de l'actuel arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter afin de le rendre compatible à ces meilleures techniques disponibles.

## II – Réglementation IED

### 1 - Généralités

La directive relative aux émissions industrielles (Industrial Emissions Directive « IED » n°2010/75/EU) définit au niveau européen une approche intégrée de la prévention et de la réduction des pollutions émises par les installations industrielles et agricoles entrant dans son champ d'application. Ses principes directeurs sont :

- le recours aux meilleures techniques disponibles (MTD) dans l'exploitation des activités concernées. Les MTD doivent être le fondement de la définition des valeurs limites d'émission (VLE) et des autres conditions de l'autorisation. Elle impose aux États membres de fonder les conditions d'autorisation des installations concernées sur les performances des MTD.
- le réexamen périodique des conditions d'autorisation.
- la remise en état du site dans un état au moins équivalent à celui décrit dans un « rapport de base » qui décrit l'état du sol et des eaux souterraines avant la mise en service.

Conformément à l'article R. 515-62 du Code de l'environnement, l'arrêté d'autorisation doit être cohérent avec les objectifs fixés par les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) adoptées par la Commission européenne en application de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010.

Cette réglementation concerne les installations considérées comme étant les plus polluantes, classées au titre des rubriques 3000 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

### 2 – Application au site

L'activité de fusion de métaux de la société LEBRONZE ALLOYS est visée par la rubrique n°3250.b : Transformation des métaux non ferreux : fusion y compris alliage de métaux non ferreux incluant les produits de récupération et exploitation de fonderie de métaux non ferreux avec une capacité de fusion supérieure à 20 t/j, la capacité des fours étant de 70 t/j.

Le BREF relatif à l'industrie des métaux non ferreux (Non-ferrous Metals industries, code : NFM) a abouti à l'adoption de conclusions sur les MTD associées le 13 juin 2016 et à leur parution au JOUE (journal officiel de l'Union européenne) le 30 juin 2016.

Conformément à l'article R. 515-70 du code de l'environnement, les prescriptions dont sont assortis les arrêtés d'autorisation de la société Lebronze alloys localisée en zone industrielle de Suippes, sont réexamines et, au besoin, actualisées dans un délai de 4 ans à compter de la publication au JOUE des décisions concernant les conclusions relatives aux meilleures techniques disponibles, soit au 30 juin 2020.

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant en mai 2018 ne répond pas totalement aux attentes de l'article R.515-72 du code de l'environnement en matière de contenu. Il n'a pas transmis les compléments dans les délais qui lui étaient accordés. Compte tenu du délai imposé par l'article R. 515-70, l'inspection des installations classées a décidé de réexaminer et d'actualiser les prescriptions de l'arrêté d'autorisation malgré les insuffisances du dossier de réexamen transmis par l'exploitant.

### **III – Dossier de réexamen**

#### **1. BREF applicables**

Les documents BREF concernant les activités de l'établissement sont les suivants :

- le BREF relatif à l'industrie des métaux non-ferreux (NFM),
- le BREF relatif aux forges et fonderies (SF).

LEBRONZE ALLOYS est concerné par les BREF transversaux suivants :

- le BREF relatif aux principes généraux de surveillance (ROM),
- le BREF relatif aux émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (EFS),
- le BREF relatif aux systèmes de refroidissement industriel (ICS),
- le BREF relatif à l'efficacité énergétique (ENE).

#### **2. Conformité aux conclusions sur les MTD dans l'industrie des métaux non ferreux**

##### **2.1. Conclusions générales**

###### **Systèmes de management environnemental**

La **MTD 1** consiste à mettre en place un système de management environnemental (SME) présentant des caractéristiques spécifiques.

Un SME non normalisé est mis en place sur **le site**. L'exploitant estime qu'il nécessite d'être complété afin de répondre aux exigences de la MTD, cependant il ne précise pas les points restant à mettre en œuvre.

La MTD 1 n'est actuellement pas appliquée sur le site. L'inspection des installations classées propose donc de prescrire la mise en place d'un SME répondant aux critères de la MTD.

###### **Gestion de l'énergie**

La **MTD 2** propose diverses techniques permettant d'utiliser efficacement l'énergie.

Sur le site, les techniques suivantes sont employées :

- isolation des parties chauffantes et des éléments associés,
- remplacement des moteurs défectueux ou en fin de vie par des moteurs à haut rendement équipés d'un variateur de fréquence pour les équipements de ventilation ou d'extraction d'air,
- utilisation d'un système de commande adaptant automatiquement le taux d'extraction aux émissions réelles.

La MTD 2 est considérée comme étant appliquée sur le site. Néanmoins, la gestion de l'efficacité énergétique décrite dans le dossier se résume à un suivi régulier des consommations énergétiques. L'inspection des installations classées propose donc de compléter l'arrêté préfectoral du site par des prescriptions visant à améliorer l'efficacité énergétique et notamment :

- la recherche des fuites sur le réseau d'air comprimé et leur réparation,
- l'étude de la récupération de la chaleur de l'air comprimé pour alimenter la production de l'eau chaude process.

###### **Régulation des procédés**

La **MTD 3** vise à stabiliser les procédés afin d'améliorer la performance environnementale globale.

L'exploitant applique sur son site les techniques suivantes :

- contrôle de toutes les matières entrantes (tri et sélection en fonction de la charge sollicitée, analyses par échantillonnage),
- contrôle du mélange de la charge (existence d'une procédure d'élaboration et de préparation des charges),
- utilisation de systèmes de pesage et dosage de la charge (appareils contrôlés annuellement),
- surveillance des paramètres de fonctionnement des fours et contrôle des procédés,
- surveillance continue de la température des fours en phase de maintien et de fusion et formation des fondeurs sur le maintien de la température.

La **MTD 4** vise à réduire les émissions canalisées de poussières et métaux en maintenant la performance des systèmes de dépoussiérage dans le temps.

Le système de dépoussiérage mis en place sur le site est un filtre à poches.

La MTD 4 est appliquée sur le site de la façon suivante :

- existence d'un programme de maintenance annuel du filtre (contrôle de la performance et nettoyage),
- changement des manches usagées dès détection d'un défaut.

### **Émissions diffuses**

Les **MTD 5 et 6** visent à éviter ou, si cela n'est pas possible, réduire les émissions diffuses dans l'air et dans l'eau par l'aspiration à la source des émissions diffuses et la mise en place d'un plan d'action spécifique.

Le site est équipé de dispositifs d'aspiration aux points d'émission et d'un système de traitement comprenant un pré séparateur (filtration primaire) et un filtre à manches. Les principales sources d'émission ont été recensées et sont équipées d'équipements d'aspiration. Les performances de ces équipements sont régulièrement suivies.

La **MTD 7** vise à prévenir les émissions diffuses de poussières dues au stockage des matières premières. Sur le site, les techniques suivantes sont mises en œuvre :

- stockage des matières premières et secondaires en bâtiment,
- nettoyage régulier de la zone d'entreposage.

La **MTD 8** vise à prévenir les émissions diffuses de poussières dues à la manutention et au transport des matières premières. L'exploitant a indiqué que les techniques suivantes étaient employées sur son site (g, j, k, l, o, p, q) :

- aucune utilisation de matériaux pulvérulents ou à grains fins, dispersables ou hydrosolubles,
- réduction de la distance de transport des matières premières par la mitoyenneté du hall de réception avec le four de fusion,
- limitation de la hauteur de chute libre des matières à la hauteur nécessaire au fonctionnement des engins de manutention,
- convoyeurs situés en zones sûres et accessibles,
- étanchéité des points de distribution de liquides ou gaz,
- procédures de nettoyage, gestion des incompatibilités entre matières,
- optimisation des temps de transfert entre procédés.

La **MTD 9** vise à prévenir les émissions diffuses de poussières dues à la production de métaux. Les techniques appliquées sur le site sont les suivantes :

- utilisations de systèmes d'aspiration et dépoussiérage avant rejet sur les fours,
- traitement des émissions collectées dans des filtres à manches.

### **Surveillance des émissions dans l'air**

La **MTD 10** consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au minimum à la fréquence indiquée dans la MTD pour des paramètres dépendants des procédés mis en œuvre et conformément aux normes EN.

Le tableau suivant compare la surveillance prescrite et réalisée par l'exploitant à la MTD 10 :

| Paramètre               | Fréquence minimale MTD 10     | Norme MTD 10              | Fréquence AP actuel        | Norme utilisée |
|-------------------------|-------------------------------|---------------------------|----------------------------|----------------|
| Poussières              | En continu                    | EN 13284-2                | En continu                 | ?              |
| Arsenic et ses composés | Une fois par an               | EN 14385                  | Métaux<br>Deux fois par an | EN 14385       |
| Cadmium et ses composés | Une fois par an               | EN 14385                  |                            |                |
| Cuivre et ses composés  | Une fois par an               | EN 14385                  |                            |                |
| Plomb et ses composés   | Une fois par an               | EN 14385                  |                            |                |
| COVT                    | En continu ou une fois par an | EN 12619                  | Non prescrit               | -              |
| PCDD/F                  | Une fois par an               | EN 1948 parties 1, 2 et 3 | Non prescrit               | -              |

|                 |                               |          |              |   |
|-----------------|-------------------------------|----------|--------------|---|
| SO <sub>2</sub> | En continu ou une fois par an | EN 14791 | Non prescrit | - |
|-----------------|-------------------------------|----------|--------------|---|

Il est proposé de faire évoluer la surveillance prescrite dans l'arrêté préfectoral d'autorisation afin d'intégrer la surveillance de l'arsenic et du cadmium aux métaux surveillés ainsi que la surveillance des COVT, PCDD/F et du SO<sub>2</sub>. Il est également proposé de spécifier les normes à utiliser pour la réalisation des mesures dans l'arrêté préfectoral.

LEBRONZE ALLOYS n'est pas concerné par les **MTD 11, 12, 13** car l'exploitant n'utilise pas de procédé pyrométallurgique.

### **Émissions dans l'eau et leur surveillance**

La **MTD 14** consiste à appliquer des techniques permettant d'éviter ou de réduire la production d'effluents aqueux. Plusieurs des techniques listées dans la MTD 14 sont employées par l'exploitant :

- recyclage des effluents provenant de la station d'épuration pour réutilisation dans le process,
- utilisation d'un système de refroidissement en circuit fermé.

La **MTD 15** consiste à séparer les flux d'eaux non contaminées des effluents nécessitant un traitement. Elle est appliquée par l'exploitant.

Les procédés de production de métaux non ferreux ne sont pas à l'origine d'émissions d'effluents aqueux, le site n'est donc pas concerné par les **MTD 16 et 17**.

### **Bruit**

La **MTD 18** propose l'application de plusieurs techniques afin de réduire les émissions sonores. L'exploitant applique deux de ces techniques sur son site :

- sources de bruit à l'intérieur des bâtiments,
- machines placées sur des plots anti-vibratiles.

### **Odeurs**

La **MTD 19** propose des techniques permettant de réduire les émanations d'odeurs. L'exploitant estime ne pas être concerné par cette MTD car il n'utilise pas de matières odorantes dans son procédé, ni d'équipement susceptible de dégager des odeurs.

## **2.2 Conclusions sur les MTD pour la production de cuivre**

### **Matières secondaires**

La **MTD 20** vise à accroître le rendement de valorisation de matières secondaires des ferrailles en séparant les constituants non métalliques et les métaux autres que le cuivre. L'exploitant sépare manuellement les matières réceptionnées selon leur taille et leur composition.

### **Énergie**

La **MTD 21** n'est pas applicable au site car aucune production de cuivre de première fusion n'est réalisée.

La **MTD 22** consiste à appliquer des techniques permettant d'utiliser efficacement l'énergie lors de la production de cuivre de deuxième fusion. L'exploitant stocke les matières constituant la charge en bâtiment, ce qui permet de limiter leur teneur en eau.

LEBRONZE ALLOYS ne réalise aucune opération d'affinage ou d'extraction électrolytique et n'est donc pas concerné par la **MTD 23**.

### **Émissions atmosphériques**

La **MTD 24** a pour but de réduire les émissions atmosphériques secondaires provenant des fours et dispositifs auxiliaires de la production de cuivre de première fusion et d'optimiser les performances du système antipollution en recueillant, mélangeant et traitant les émissions secondaires dans un système centralisé d'épuration des effluents gazeux. L'exploitant utilise un système antipollution optimisé de cette manière et s'est assuré que les différents flux de polluants étaient compatibles.

## Emissions diffuses

La **MTD 25** consiste à appliquer des techniques visant à éviter ou réduire les émissions diffuses provenant du prétraitement des matières primaires et secondaires. À cet effet, l'exploitant utilise un système d'aspiration couplé à un système de traitement des poussières.

La **MTD 26** consiste à appliquer une combinaison de techniques visant à réduire les émissions diffuses résultant des opérations de chargement, de fusion et de coulée dans les fours de première ou deuxième fusion du cuivre ainsi que les émissions diffuses provenant des fours de maintien et de fusion. Sur son site, l'exploitant applique les techniques suivantes :

- maintien d'une pression négative dans les fours,
- aspiration au niveau des fours et traitement des fumées,
- localisation du four en bâtiment ventilé,
- étanchéité du four contrôlée et maintenue régulièrement,
- sélection des matières premières.

Le site n'est pas concerné par les **MTD 27 à 34** car les procédés visés dans ces MTD ne sont pas mis en œuvre.

La **MTD 35** vise à réduire les émissions diffuses provenant de la coulée d'alliage de cuivre. Dans ce but, l'exploitant dispose d'une aspiration au niveau des sources d'émission afin de collecter les effluents gazeux et les envoyer dans le dispositif de traitement avant rejet. Les fours de maintien sont couverts.

Le dossier de réexamen de l'exploitant ne permet pas de déterminer si le site est concerné par la **MTD 36**. Cependant, il n'est pas concerné par les rubriques de traitement de surface de la nomenclature des installations classées, l'inspection des installations classées considère donc qu'il n'est pas concerné par la MTD 36.

## Émissions canalisées de poussières

L'exploitant n'est pas concerné par les **MTD 37, 38, 39, 42, 43 et 44** car les matières ou procédés visés ne sont pas mis en œuvre.

Les **MTD 40, 41 et 45** consistent à utiliser un filtre à manche et à sélectionner les matières premières en fonction du four et du système de dépollution afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et métaux provenant de la fonderie de cuivre de première ou deuxième fusion, du convertisseur, de la transformation des intermédiaires du cuivre de deuxième fusion, du four de maintien du cuivre de deuxième fusion et du four de fusion du cuivre. Ces MTD sont appliquées sur le site.

Des NEA sont associés à ces MTD et sont présentées dans le tableau suivant en comparaison avec les valeurs limites prescrites dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du site.

| Paramètre  | MTD concernée | NEA-MTD (mg/Nm <sup>3</sup> ) | Valeur limite AP actuel (mg/Nm <sup>3</sup> ) | Proposition valeur limite futur AP (mg/Nm <sup>3</sup> ) |
|------------|---------------|-------------------------------|---|--|
| Poussières | MTD 40        | 2 - 4                         | 5   | 2  |
|            | MTD 41        | ≤ 5                           |   |  |
|            | MTD 45        | 2 - 5                         |   |  |

Les NEA-MTD sont exprimés en moyenne sur la période d'échantillonnage ou en moyenne journalière.

Le site ne dispose que d'un émissaire de rejet pour les différents procédés visés par les MTD 40, 41 et 45, ce qui induit une dilution. Les NEA-MTD sont déterminées en ne prenant en compte aucune dilution intervenant avant le point de mesure, il est donc considéré que la valeur limite d'émission actuellement prescrite n'est pas compatible avec la réglementation IED. À défaut de connaître le niveau d'émission de chaque atelier concerné, l'inspection des installations classées propose de retenir le niveau bas des NEA-MTD comme nouvelle valeur limite d'émission afin de garantir le respect de la MTD. Les résultats d'autosurveillance communiqués par l'exploitant sont tous inférieurs à la nouvelle valeur limite d'émission proposée.

## Émissions de composés organiques

La **MTD 46** vise à réduire les émissions atmosphériques de composés organiques résultant du traitement pyrolytique des tournures de cuivre, ainsi que du séchage, de la fonte et de la fusion des matières premières secondaires.

L'exploitant estime ne pas être concerné par cette MTD car il ne réalise aucun traitement pyrolytique des tournures de cuivre, ni séchage des matières premières. L'inspection des installations classées souligne que la MTD concerne

également la fonte et la fusion des matières premières secondaires, qui sont réalisées sur le site. L'exploitant est donc concerné par cette MTD. Aucune surveillance des émissions de COVT n'est actuellement réalisée par l'exploitant, il n'est donc pas possible d'évaluer le niveau d'émission de ces substances.

| Paramètre | NEA-MTD (mg/Nm <sup>3</sup> ) | Valeur limite AP actuel (mg/Nm <sup>3</sup> ) | Proposition valeur limite futur AP (mg/Nm <sup>3</sup> ) |
|-----------|-------------------------------|---|--|
| COVT      | 3 - 30                        | Non prescrit                                  | 3  |

L'inspection des installations classées propose donc de prescrire la mise en place d'une autosurveillance du COVT à fréquence annuelle. Si les résultats de cette autosurveillance montrent que les émissions de COVT sont largement inférieures à la valeur basse des NEA-MTD (3 mg/m<sup>3</sup>), la surveillance de ce paramètre pourra être allégée.

De la même manière que pour le paramètre des poussières, la valeur basse de la NEA-MTD est proposée comme valeur limite afin de tenir compte des phénomènes de dilution. De plus, les matières utilisées par l'exploitant pour constituer la charge des fours de fusion ne devraient raisonnablement pas être à l'origine de fortes émissions en COVT, de par leur nature.

Le site n'est pas concerné par la **MTD 47**.

La **MTD 48** vise à réduire les émissions atmosphériques des PCDD/F (Polychlorodibeno-p-dioxines et dibenzofurannes) résultant du traitement pyrolytique des tournures de cuivre, ainsi que des opérations de fonte, de fusion, d'affinage thermique et de conversion lors de la production de cuivre de seconde fusion.

L'exploitant estime ne pas être concerné par cette MTD car il ne réalise aucun traitement pyrolytique des tournures de cuivre et qu'il n'utilise aucun produit chloré. L'inspection des installations classées estime que les déclarations de l'exploitant ne permettent pas de s'assurer de façon certaine de l'absence de dioxines et furannes dans les fumées, dans la mesure où des matières premières secondaires sont utilisées (cuivre de seconde fusion). L'inspection des installations classées propose donc de prescrire la mise en place d'une autosurveillance des PCDD/F à fréquence annuelle. Si les résultats de cette autosurveillance montrent que les émissions de PCDD/F sont largement inférieures aux NEA-MTD, la surveillance de ce paramètre pourra être allégée.

| Paramètre | NEA-MTD (mg/Nm <sup>3</sup> ) | Valeur limite AP actuel (mg/Nm <sup>3</sup> ) | Proposition valeur limite futur AP (mg/Nm <sup>3</sup> ) |
|-----------|-------------------------------|---|--|
| PCDD/F    | ≤ 0,1                         | Non prescrit                                  | 0,1  |

La **MTD 49** vise à réduire les émissions atmosphériques de dioxyde de soufre résultant de la production de cuivre de première ou de deuxième fusion.

L'exploitant estime ne pas être concerné par cette MTD car il utilise un combustible à faible teneur en soufre et précise que les concentrations mesurées dans ses rejets sont conformes aux NEA-MTD. Il sollicite l'application de la valeur basse des NEA-MTD, soit 50 mg/Nm<sup>3</sup>.

L'inspection des installations classées accepte la proposition de l'exploitant d'appliquer la valeur basse des NEA-MTD et constate que le paramètre SO<sub>2</sub> n'est pas réglementé au niveau de l'émissaire des fours de production de cuivre. Il est donc proposé de prescrire l'autosurveillance du SO<sub>2</sub> à fréquence annuelle.

| Paramètre       | NEA-MTD (mg/Nm <sup>3</sup> ) | Valeur limite AP actuel (mg/Nm <sup>3</sup> ) | Proposition valeur limite futur AP (mg/Nm <sup>3</sup> ) |
|-----------------|-------------------------------|---|--|
| SO <sub>2</sub> | 50-300                        | Non prescrit                                  | 50   |

La **MTD 50** ne concerne pas le site.

L'exploitant estime ne pas être concerné par la **MTD 51** car il stocke les scories en bennes étanches sur un sol exempt de regard et de réseau. L'inspection des installations classées propose donc de prendre en compte ce mode de stockage en ajoutant une prescription à ce sujet dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

La **MTD 52** ne concerne pas le site.

La **MTD 53** vise à éviter la production d'effluents aqueux. L'exploitant recycle la totalité des effluents aqueux provenant des procédés de production de cuivre, la MTD est donc appliquée sur le site.

## **Déchets**

La **MTD 54** vise à réduire les quantités de déchets à éliminer provenant de la production de cuivre de première ou de deuxième fusion en organisant les opérations de manière à faciliter la réutilisation des résidus de procédé ou, à défaut, le recyclage de ces résidus. LEBRONZE ALLOYS applique cette MTD par le choix de ses prestataires de traitement de déchets. La majorité des déchets produits est valorisée par le récupérateur.

LEBRONZE ALLOYS n'est pas concerné par les **MTD 55 à 184**.

Aucune demande de dérogation aux NEA-MTD n'a été communiquée par l'exploitant.

## **3. Conformité aux autres BREF**

Les BREF suivants ont été analysés et présentés dans le dossier de réexamen de l'exploitant :

- **Principes généraux de surveillance**

Ce BREF présente une série de mesures organisationnelles visant à améliorer le contrôles des installations et la surveillance des rejets. Les éléments présentés dans le dossier ne sont pas de nature à générer de nouvelles prescriptions.

- **Émissions dues au stockage de matières dangereuses**

Ce BREF présente :

- les principes généraux pour prévenir et réduire les émissions liées aux stockages en cuves de liquides ainsi qu'au transfert et à la manipulation de liquides. Le site dispose d'une cuve de propane de 90 m<sup>3</sup>, d'une cuve enterrée de gasoil de 5 m<sup>3</sup> et d'une cuve aérienne de fioul de 0,5 m<sup>3</sup>. Ces installations ne sont pas de nature à générer des émissions importantes (COV, HAP). Les mesures techniques et organisationnelles applicables aux installations sont d'ores et déjà mises en place.
- Les principes liés à la prévention des accidents majeurs (produits solides et liquides). L'établissement dispose d'équipement de lutte contre l'incendie, de procédures et de personnel formé. Les quantités stockées sont limitées.
- Les dispositions portant sur le stockage de substances dangereuses conditionnées. Les mesures techniques et organisationnelles décrites dans ce chapitre font en grande partie l'objet de mesures d'ores et déjà mises en place au sein de l'établissement. Ces mesures ne sont pas de nature à générer des prescriptions complémentaires.
- Les dispositions relatives au stockage, au transfert et à la manipulation de produits solides. De manière générale, ces dispositions ont d'ores et déjà été décrites dans les conclusions sur les MTD dans l'industrie des métaux non ferreux. L'accent est toutefois mis sur le nettoyage des aires de circulation et sur l'entretien des engins. Ceci fait déjà l'objet d'une prescription dans l'arrêté préfectoral du 11 juin 2013.

- **Efficacité énergétique**

Plusieurs mesures visant à réduire les consommations énergétiques des installations sont détaillées dans ce BREF.

L'exploitant précise qu'un audit énergétique a été réalisé et que le plan d'action est à l'étude. Il est donc proposé de prescrire la mise en place d'indicateurs d'efficacité énergétique, la recherche des possibilités de minimiser la consommation d'énergie et leur mise en oeuvre. Ces actions font partie des MTD générales pour optimiser l'efficacité énergétique au niveau d'une installation.

- **Système de refroidissement industriel**

Le BREF consiste à réduire les émissions et les niveaux de consommation en eau et énergie tout en tenant compte de la performance environnementale globale du site. Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant ne permet pas de se positionner clairement sur une compatibilité du site à ce BREF. En effet, il ne s'estime pas concerné par la majorité des MTD décrites, y compris celle permettant de prévenir le risque biologique et les émissions chimiques dans l'eau alors qu'il exploite des tours aéroréfrigérantes dont le principal risque est lié aux légionnelles (risque biologique) et qui implique l'utilisation de produits biocides (émission de composés chimiques dans l'eau).

Cependant, la plupart des MTD liées au système de refroidissement utilisé sont des principes intégrés sous forme de prescriptions dans l'arrêté ministériel du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2921, qui est applicable à l'exploitant.

## **IV – Analyse de fonctionnement**

### **1. Tableau de classement**

Compte tenu des évolutions de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ayant eu lieu depuis la publication du dernier arrêté préfectoral complémentaire, il convient de mettre à jour le tableau de classement du site :

| <b>Rubrique</b>   | <b>Ancien Classement</b>  |   | <b>Nouveau classement</b> |  |
|---|---------------------------|---|---------------------------|--|
|   | <b>Régime</b>             | <b>Quantité/Unité</b>   | <b>Régime</b>             | <b>Quantité/unité</b>  |
| Traitement des minerais non-ferreux, élaboration et affinage des métaux et alliages non ferreux (à l'échelle industrielle)  | <b>2546</b><br><b>A</b>   | Coulée semi continue verticale<br>2 fours alliage de 6 t – 1600 kW unitaire<br>1 four cuivre de 6,5 t – 600 kW<br>Coulée Up-Cast<br>1 four 450 kW<br><br>21280 t/an | <b>2546</b><br><b>A</b>   | Coulée semi continue verticale<br>2 fours alliage de 6 t – 1600 kW unitaire<br>1 four cuivre de 6,5 t – 600 kW<br>Coulée Up-Cast<br>1 four 450 kW<br><br>21280 t/an  |
| Fabrication de silico-alliages ou carbures de silicium au four électrique lorsque la puissance installée des fours dépasse 100 kW   | <b>2547</b><br><b>A</b>   | 2 fours CSCV de 6 t – 1600 kW unitaire  | <b>2547</b><br><b>A</b>   | 2 fours CSCV de 6 t – 1600 kW unitaire   |
| Fonderie (fabrication de produits moulés) de métaux et alliages non ferreux, la capacité de production étant supérieure à 2 t/j   | <b>2552.1</b><br><b>A</b> | 70 t/jour   | <b>2552.1</b><br><b>A</b> | 70 t/jour  |
| Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation  | /                         | Régularisation d'une activité réalisée sur le site depuis le début de l'exploitation  | <b>2750</b><br><b>A</b>   | Traitemen physico-chimique d'effluents de process provenant du site Lebronze alloys localisé avenue du Général Leclerc   |
| Transformation des métaux non ferreux :<br>Fusion, y compris alliage, de métaux non ferreux incluent 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 ou à 20 tonnes par jour pour tous les autres métaux. | <b>3250-b</b><br><b>A</b> | 70 t/jour   | <b>3250-b</b><br><b>A</b> | 70 t/jour  |
| Travail mécanique de métaux et alliages, la puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW   | <b>2560.1</b><br><b>A</b> | 8373 kW   | <b>2560.1</b><br><b>E</b> | 8373 kW  |
| Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle<br>a) La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3 000 kW  | <b>2921-a</b><br><b>E</b> | 4 tours aéroréfrigérantes et 3 circuits<br>Puissance thermique évacuée maximale : 5 775 kW  | <b>2921-a</b><br><b>E</b> | 1 tour de refroidissement en circuit primaire fermé de 2000 kW (TAR JACIR)<br>2 tours de refroidissement en circuit primaire fermé de 1400 kW (TAR 22A)<br>2 tours de refroidissement en circuit primaire fermé de 600 kW (TAR 23A)<br>Puissance thermique évacuée maximale : 4 000 kW |
| Trempe, recuit ou revenu de métaux et alliages  | <b>2561</b><br><b>D</b>   |   | <b>2561</b><br><b>D</b>   |  |

| Rubrique   | Ancien Classement |  | Nouveau classement |  |
|--|-------------------|--|--------------------|--|
|  | Régime            | Quantité/Unité   | Régime             | Quantité/unité   |
| Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes<br>A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, du fioul domestique, [...], si la puissance thermique nominale est :<br>2. Supérieure ou égale à 1 MW, mais inférieure à 20 MW | 2910.A.2<br><br>D | fioul domestique : Groupe électrogène 500 kW<br>Propane :<br>- Chaudière 1, lubrification : 700 kW<br>- Chaudière 2, lubrification : 440 kW<br>- Chauffage des locaux : 6 x 436 kW<br>- vaporisation propane : 291 kW<br>Puissance thermique totale : 3,675 MW | 2910.A.2<br><br>D  | fioul domestique : Groupe électrogène 500 kW<br>Propane :<br>- Chaudière 1, lubrification : 700 kW<br>- Chaudière 2, lubrification : 440 kW<br>- Chauffage des locaux : 6 x 436 kW<br>- vaporisation propane : 291 kW<br>Puissance thermique totale : 3,675 MW |
| Hydrogène (Numéro CAS 133-74-0). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant :<br>2. Supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 t.   | /                 | Création de la rubrique en 2014  | 4715.2<br><br>D    | Stockage en bouteilles (2 x 18 bouteilles de 50 l au maximum)<br>Total 126 kg  |
| Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel [...]<br>La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines [...] étant :<br>2. Pour les autres installations<br>b. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t  | /                 | Création de la rubrique en 2014  | 4718-2-b<br><br>D  | Cuve aérienne de propane 90 m3<br>39,5 t   |
| Emploi ou mélange de substances et mélanges toxiques solides, la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 5 t mais inférieure à 50 t  | 1132-B<br><br>D   | Nickel<br>Matières premières : 10 t<br>Préparation : 35 t<br>Total : 45 t  | /                  | Rubrique supprimée en 2014   |
| Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés, à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature, les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar ou si la quantité totale susceptible d'être présente est supérieure à 6 tonnes mais inférieure à 50 tonnes  | 1412.2<br><br>D   | Cuve aérienne de propane 90 m3<br>39,5 t   | /                  | Rubrique supprimée en 2014   |
| Accumulateurs (ateliers de charge d')<br>La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 50 kW   | 2925<br><br>NC    | Puissance maximale totale : 15,7 kW  | 2925<br><br>NC     | Puissance maximale totale : 15,7 kW  |

Le projet d'arrêté complémentaire joint à ce rapport propose de rendre applicables les arrêtés ministériels de prescriptions générales relatifs aux rubriques pour lesquelles le site est soumis à déclaration et qui n'auraient pas déjà été rendus applicables :

- arrêté ministériel du 27 juillet 2015 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2561
- arrêté ministériel du 03 août 2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration au titre de la rubrique 2910
- arrêté ministériel du 12 février 1998 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 4715
- arrêté ministériel du 23 août 2005 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la

protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 4718.

Le projet d'arrêté complémentaire propose également l'abrogation de prescriptions relatives à certaines installations déclassées du fait de modifications de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

## **2. Garanties financières**

Le décret n°633-2012 du 3 mai 2012 a institué l'obligation de constituer des garanties financières pour certaines installations classées qui sont susceptibles d'être à l'origine de pollutions importantes des sols ou des eaux, en raison de la nature et de la quantité des produits et déchets détenus. Cette obligation a été codifiée au 5° de l'article R. 516-1 du Code de l'Environnement.

L'objectif de ces garanties financières est de couvrir les frais de la mise en sécurité du site des installations visées par le dispositif en cas de défaillance de l'exploitant.

Les installations soumises à l'obligation de constitution des garanties financières sont listées par arrêté ministériel du 31 mai 2012. La société Lebronze alloys est notamment concernée au titre des rubriques n° 3250-b et 2552 et est tenue, en application de ce texte, de constituer ses garanties financières. L'exploitant a transmis une proposition de mise à jour du montant des garanties financières dans son dossier de réexamen.

Au regard des éléments transmis par l'exploitant, l'inspection des installations classées considère que le montant global des garanties financières apparaît cohérent en ordre de grandeur avec les enjeux des installations du site. Il est rappelé que le détail des calculs relève de la responsabilité de l'exploitant et pourra faire l'objet de contrôles ultérieurs.

Ce montant étant inférieur au montant libératoire fixé à l'article R. 516-1 du code de l'environnement, la société LEBRONZE ALLOYS n'est pas tenue de constituer ces garanties financières. Elle reste toutefois soumise aux dispositions prévues aux articles L. 516-1 et suivants et R. 516-1 et suivants du code de l'environnement.

Aussi, toute modification des conditions d'exploitation conduisant à une modification du coût de mise en sécurité nécessitera une révision du montant de référence des garanties financières.

Il est proposé de faire figurer les hypothèses retenues par l'exploitant pour le calcul du montant dans l'arrêté préfectoral afin de les rendre opposables.

## **3. Analyse des effets de l'installation sur l'environnement, période : 2007 – 2017**

L'exploitant a réalisé une analyse des effets de son installation sur l'environnement sur cette période comprenant :

- un bilan de conformité aux prescriptions de son arrêté préfectoral d'autorisation et des arrêtés ministériels applicables,
- un agrégat des résultats de la surveillance et du fonctionnement :
  - agrégat des résultats des surveillances des émissions des installations,
  - résultats de la surveillance périodique des eaux souterraines.

L'exploitant n'a pas réalisé de synthèse des consommations de ses installations (eau, énergie), de bilan des accidents ni de description des principaux investissements en matière d'environnement.

Le bilan de conformité aux prescriptions de l'arrêté préfectoral fait apparaître une non-conformité concernant la fréquence de relevé des prélèvements en eau. L'exploitant s'engage à se mettre en conformité pour juin 2018. Les résultats de surveillance des émissions ne font pas apparaître de non-conformité chronique, mis à part pour la fréquence d'autosurveillance des poussières. En effet, alors qu'une mesure en continu de ce paramètre est prescrite, l'exploitant n'a transmis que 4 résultats de mesures concernant les années 2015 et 2016. L'inspection des installations classées propose d'aborder ce point lors de la prochaine visite d'inspection du site qui aura lieu en 2019.

## **V – RAPPORT DE BASE**

Dans le cadre du réexamen des conditions d'exploitation de son site, la société LEBRONZE ALLOYS a réalisé un rapport de base, conformément aux dispositions de l'article R 515-81 du Code de l'environnement. En effet, les activités de transformation des métaux non ferreux impliquent l'utilisation, la production ou le rejet de substances ou de mélanges dangereux au sens du règlement (CE) n° 1272/2008 du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, et un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation.

Ce rapport de base comprend :

- une description du site et de son environnement,
- un historique du site,
- une synthèse des activités potentiellement polluantes,
- un extrait d'un rapport de surveillance de la qualité des eaux souterraines datant d'août 2016.

Le site n'a pas fait l'objet d'une exploitation industrielle antérieure à celle de LEBRONZE ALLOYS et la surveillance des eaux souterraines ne met pas en évidence de pollution de la nappe. L'exploitant affirme que la qualité du sol est satisfaisante alors qu'aucune étude des sols n'a été réalisée. L'inspection des installations classées précise qu'aucun incident susceptible d'être à l'origine d'une pollution des sols ne lui a été rapporté sur cet établissement. De plus, une surveillance piézométrique est réalisée par l'exploitant. Elle n'a pas permis de détecter d'évolution des paramètres révélatrice d'une pollution.

L'inspection des installations classées considère donc que l'état de connaissance des sols est suffisant et qu'il n'y a pas lieu de prescrire un diagnostic des sols tant que les installations sont exploitées. Elle précise cependant qu'en cas de cessation définitive d'activité du site, un diagnostic des sols devra être réalisé.

#### **IV - CONCLUSIONS**

Dans le cadre du respect des dispositions encadrant les établissements relevant de la directive IED (Industrial Emissions Directive), la société LEBRONZE ALLOYS à Suippes a remis un dossier de réexamen des conditions de fonctionnement de ses installations, accompagné d'un rapport de base présentant des éléments sur l'état des sols au droit du site.

Le réexamen des conditions d'exploitation comprend notamment une comparaison des techniques mises en œuvre et aux valeurs limites (NEA-MTD) présentées dans les brefs sectoriels (BREF de l'industrie des métaux non-ferreux dans le cas présent). Ce dossier de réexamen présente par ailleurs un bilan des activités de l'établissement depuis les 10 dernières années.

L'inspection des installations classées précise qu'elle a demandé des compléments au dossier de réexamen, qui n'ont pas été remis par l'exploitant. Afin de respecter le délai réglementaire de 4 ans pour le réexamen, il a été décidé de réexaminer et d'actualiser l'arrêté préfectoral du site, malgré les nombreux manquements du dossier initialement transmis.

Compte tenu de ce qui précède, l'inspection des installations classées propose un projet d'arrêté préfectoral complémentaire consolidé afin de remettre à jour les prescriptions, notamment le tableau de classement, et de prescrire :

- Une autosurveillance sur des paramètres supplémentaires tels que décrits dans les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles (Composés Organiques Volatils, Dioxines et Furannes et dioxyde de soufre),
- L'abaissement de la valeur limite d'émission en poussières à 2 mg/Nm<sup>3</sup>, afin de respecter les NEA-MTD sur ce paramètre,
- La mise en place d'indicateurs d'efficacité énergétique et l'amélioration de l'efficacité énergétique du site.

L'ensemble des prescriptions ainsi proposées, auxquelles l'inspection des installations classées propose de rendre un avis favorable, est présenté en annexe au présent rapport.