



PRÉFET DU PUY-DE-DÔME

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

Clermont-Ferrand, le 29 juillet 2011

Département du Puy De Dôme
Installations Classées Pour La Protection de l'Environnement
Société AUVERGNE AERONAUTIQUE SLICOM
- Commune de Aulnat

Modification des prescriptions techniques

Rapport de l'inspecteur des installations classées au Conseil Départemental de
l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques

P.J. : projet de prescriptions techniques

Par dossier déposé à la DREAL Auvergne le 13 mai 2011, Monsieur ONDET, agissant en sa qualité de dirigeant de la Société AUVERGNE AERONAUTIQUE SLICOM, informe le préfet de ses projets de modification des conditions d'exploitation des activités qu'elle exerce dans son établissement situé Aéroport de Clermont-Auvergne à Aulnat.

Le présent rapport fait la synthèse des éléments fournis par l'exploitant et expose l'avis de l'inspection des installations classées sur ce dossier.

Ce rapport fera l'objet d'une présentation en Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

1 PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

1.1 Activités

En difficultés économiques en 2010 et début 2011, la Société AUVERGNE AERONAUTIQUE a été reprise par le groupe SLICOM en fin mai 2011.



Implantée depuis 1988, la Société AUVERGNE AERONAUTIQUE SLICOM a plusieurs domaines d'activités dans l'aéronautique : la fabrication de pièces pour avions, hélicoptères, missiles, etc., l'assemblage de sous-ensembles, la réparation d'aérostructures et des services divers pour l'aérostructure.

1.1.1 Activités actuelles

Elle exerce les activités suivantes :

- Bâtiment 1 actuel :
 - Atelier de fabrication : chaudronnerie, presses, plieuses, traitement thermique (trempe, recuit, revenu), étirage, détournage,
 - Atelier de traitement de surface : l'atelier actuel n'a pas été modifié comme prévu et autorisé à l'arrêté préfectoral d'autorisation du 5 juillet 2010 ; il a toujours un volume de bains de traitement de 3 165 l et comprend les traitements suivants :
 - dégraissage alcalin : tripolyphosphate de Na – Borax,
 - décapage sulfochromique : acides sulfurique et chromique,
 - dégraissage sodique,
 - chromatisation : acide chromique,
 - décapage fluonitrique : acides fluorhydrique et nitrique,
 - passivation nitrique : acide nitrique.
 - Atelier de peinture installé dans l'atelier de fabrication :
 - cabine de pulvérisation de peintures liquides,
 - séchage dans une étuve chauffée à l'air chaud par un brûleur gaz naturel.
 - Atelier d'assemblage : montage, soudure (par points, TIG et molette), expédition ;
 - Magasin matières : stockage de matières premières ;
 - Bureaux.
- Bâtiment 2 actuel :
 - Atelier de réparation et de contrôle : maintenance et réparation d'aérostructures, contrôles par radiographie aux rayons X et ressuage,
 - Atelier Aéro-Méca : fabrication de pièces mécaniques dans une zone spécifique.

1.1.2 Modifications envisagées

Les modifications prévues sont en partie dues au rapatriement sur Aulnat des installations qui étaient exploitées à Cournon-d'Auvergne. Ces dernières devraient être totalement déplacées à Aulnat début 2012.

- L'ensemble du site va être réaménagé, et en particulier (la numérotation des bâtiments est modifiée et renvoie aux documents du projet ; elle va de l'ouest vers l'est) :
 - déplacement de l'atelier de traitement de surface dans un local du bâtiment n°1 existant situé à l'ouest du site : voir précisions ci-dessous ;
 - déplacement des installations de peinture dans un bâtiment à construire en annexe à l'ouest du bâtiment n° 1 : voir précisions ci-dessous ;
 - construction d'un bâtiment n°2 le long de la RD 769 destiné à accueillir un magasin de pièces métalliques, des ateliers de tuyauterie, de soudure, d'ébavurage, de découpe laser, de découpe mécanique, des zones de stockage de matières premières métalliques ;
 - modification du bâtiment n° 3 en dôme existant par création d'un plafond et de désenfumages ; les activités de chaudronnerie, presses et traitement thermique y sont conservées ;
 - bâtiments n°4 existant et n°5 à construire à l'est du terrain : assemblage ;
 - bâtiments n°6 existant : bureaux, pas de modifications.

- construction d'un bâtiment n°7 au sud du bâtiment n°3 en dôme : locaux sociaux, stockage d'outillage, une presse ;
- construction d'un abri à déchets,
- déplacement des produits chimiques et peinture dans une armoire sécurisée à planter dans la cour devant le bâtiment n°2 ;
- implantation d'un aérorefroidisseur dans la cour contre le bâtiment n°7 : voir précisions ci-dessous au 1.1.3.
- L'atelier de traitement de surface sera transféré dans le bâtiment n°1 ; sa capacité sera portée à 15,1 m³ ; il sera constitué de la façon suivante :
 - chaîne de traitement de l'aluminium : bains de volume utile 1200 l, soit un volume global de 9,7 m³ :
 - 2 dégraissages alcalins : soude, phosphates, borax,
 - décapage sodique,
 - 2 décapages sulfochromiques : acides sulfurique et chromique,
 - chromatisation : acide chromique,
 - anodisation tartrique : acides sulfurique et tartrique,
 - oxydation anodique chromique : anhydride chromique
 - colmatage : bichromate de K à 98°C,
 - décapage phosphochromique : acides phosphorique et chromique,
 - blanchiment nitrique : acide nitrique ;
 - chaîne de traitement du titane : bains de volume utile 1000 l, soit un volume global de 5,4 m³ :
 - 2 dégraissages alcalins : soude, phosphates, borax,
 - 3 décapages fluonitrique : acides fluorhydrique et nitrique,
 - passivation : acide nitrique ;
 - neutralisation : borax, Cl- de Ca.

Ces bains concentrés sont suivis de rinçages morts, de rinçages en cascade et de rinçages recyclés (leurs eaux sont recyclées après traitement sur résines échangeuses d'ion).

Des dispositifs d'épuration avec résines échangeuses d'ion et évapoconcentrateurs seront mis en place.

Le réaménagement et la mise en conformité de cet atelier de TS va coûter 750 000 €.

- L'atelier de peinture actuellement situé dans le bâtiment en dôme sera supprimé ; l'installation de peinture actuellement à Cournon d'Auvergne sera réinstallée en bout du bâtiment n°1 ; la quantité de peinture utilisée sera portée à 30 kg/j ; l'atelier comprendra :
 - un local de préparation,
 - une cabine de pulvérisation,
 - un sas de désolvatation chauffé à l'air chaud par un brûleur GN de 90 kW avec échangeur,
 - une étuve de séchage chauffée à l'air chaud par un brûleur GN de 300 kW avec échangeur.

1.1.3 Utilités

- installations de combustion : pas de modification ;
- compression et réfrigération : pas de modification ;
- transformateur sans PCB (propriété d'EDF) : pas de modification ;
- postes de charge d'accumulateur : pas de modification ;
- récipients de gaz divers : pas de modification ;

- dépôt de liquides inflammables : pas de modification ;
 - FOD et distribution pour l'alimentation des chariots : pas de modification ;
 - stockage de peintures et diluants : voir plus haut ;

- aéro-refroidisseur : contrairement à ce qu'indique le dossier, il ne s'agit pas d'une tour aéroréfrigérante à pulvérisation d'eau mais d'un refroidissement à l'air dans lequel les eaux de refroidissement des moteurs des presses passent dans un serpentin lui-même refroidi dans un flux d'air sec .

1.2 Classement des installations

La Société AUVERGNE AERONAUTIQUE SLICOM a fait l'objet d'un arrêté préfectoral d'autorisation du 05 juillet 2010.

Compte tenu des modifications introduites depuis dans la nomenclature et dans les activités de l'établissement, son classement est maintenant le suivant :

| N° rubrique | Désignation des activités | Volume autorisé | Volume envisagé | Régi- me | Seuil |
|----------------|---|-------------------------------|--------------------|-------------|-----------|
| 1111-2 | Très toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) : substances et préparations liquides | - | 231 kg | D | 50 kg |
| 1418-3 | Acétylène (stockage ou emploi de l') | - | 50 kg | NC | 100 kg |
| 1432-2 | Stockage de liquides inflammables : 1 m³ FOD + 4 t peintures et diluants | Ceq = 4,2 m³ | Ceq = 5 m³ | NC | 10 m³ |
| 1435 | Station-service non ouverte au public : ravitaillement au FOD des chariots de manutention | Ve _q =1,2 m³/an | id | NC | 100 m³/an |
| 2560-2 | Métaux et alliage (travail mécanique des métaux et alliages) | 453 kW | id | D | 50 kW |
| 2561 | Métaux et alliages (trempe, recuit ou revenu) : 2 fours | - | - | D | - |
| 2565-2a | Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc...) par voie électrolytique ou chimique : | 7 650 l | 15 100 l | A | 1 500 l |
| 2575 | Emploi de matières abrasives | - | 10 kW | NC | 20 kW |
| 2910 | Installations de combustion : <ul style="list-style-type: none"> - 1 chaudière GN de 430 kW - 1 chaudière GN de 54 kW - 1 chaudière GN de 24 kW - 1 étuve GN de 300 kW - 22 aérothermes à gaz naturel de P totale 900 kW | 983 MW | 1,63 MW | NC | 2 MW |
| 2920-2b | Réfrigération ou compression (Installations de) fonctionnant à des pressions manométriques supérieures à 105 Pa : <ul style="list-style-type: none"> - 1 compresseur d'air : 66 kW - 1 groupe frigorifique : 15 kW | 81 kW | N'est plus classé | - | - |
| 2940-2b | Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage) sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textiles, ...) : application de peintures liquides par pulvérisation, séchage en étuve | 25 kg/j | 30 kg/j | D | 20 kg/j |

A (autorisation) ou D (déclaration) ou NC (Non Classé).

Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées.

2 ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

2.1 Situation administrative

L'extension de capacité des bains concentrés de l'atelier de traitement de surface est notable puisqu'elle passe de 7 650 l à 15 100 l ; toutefois, d'une part, l'atelier de traitement de surface ne change pas de régime puisqu'il a déjà été autorisé, d'autre part cette extension ne s'accompagne pas de l'augmentation des inconvénients significatifs pour l'environnement ; au contraire, elle s'accompagne d'une réduction des inconvénients – voir ci-dessous. Par ailleurs, aucun nouveau polluant n'est utilisé par le nouvel atelier de traitement de surface.

Dans ces conditions, la modification ne peut être considérée comme substantielle ; un arrêté préfectoral complémentaire sera cependant nécessaire pour modifier les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation actuel.

2.2 Aspect eau

2.2.1 Alimentation

A priori, la consommation d'eau encadrée par l'arrêté préfectoral d'autorisation ne devrait pas être modifiée : limitée à 20 000 m³/an et à 15 000 m³/an à compter de l'arrêt du rejet du traitement de surface.

La consommation actuelle de l'atelier de TS est de 4 500 m³/an, elle devrait descendre à 500 m³/an avec le nouvel atelier.

2.2.2 Atelier de TS

a) Implantation

L'atelier de TS sera implanté dans un local du bâtiment n° 1 situé à l'ouest du site. Il sera séparé des activités d'expédition et de soudure situées également dans ce bâtiment par une paroi métallique côté sud et ne présentera en principe pas de séparation côté ouest.

Une séparation CF2h est prévue entre l'atelier de traitement de surface et le bâtiment 2.

La visite réalisée le 29 juin dans les locaux a permis de constater que le nouvel atelier est déjà utilisé pour les traitements ayant déjà fait l'objet des requalifications aéronautiques nécessaires en raison des modifications apportées aux traitements.

Pour les traitements qui n'ont pas encore été requalifiés sur le nouvel atelier, l'ancien atelier est encore exploité. En principe, toutes les requalifications devraient être obtenues courant septembre 2011.

L'atelier se présente de la façon suivante :

- les bains concentrés de traitement de surface, de même que les rinçages, en cuves PE, sont placés sur une capacité de rétention dont le volume est de l'ordre de 50 % de la totalité des récipients contenus ;
- la capacité de rétention est compartimentée pour éviter la possibilité de mélange acides-bases ;
- si elle n'est pas munie dans ses différents compartiments de déclencheurs d'alarme en point bas, les divers bains concentrés disposent chacun d'une poire de niveau indiquant le niveau du bain ; cette poire actionne une alarme lorsque le niveau considéré comme insuffisant des bains de traitement (10 cm sous son niveau d'exploitation nominal) est atteint et actionne une alerte sur la supervision.

b) Rejets aqueux

Les nouvelles chaînes de traitement de surface ont été aménagées de manière à obtenir un « rejet zéro » sur site par la mise en place des dispositions suivantes :

- rinçages en cascades après chaque bain de traitement, suivi d'un 3^{ème} rinçage à l'eau recyclée,
- réalimentation des bains de traitement par les rinçages en cascades,
- l'eau des rinçages recyclés est filtrée sur filtre et charbon actif, déminéralisée sur résines échangeuses d'ions et est recyclée dans ces rinçages,
- l'eau des rinçages cascades est traitée par évapo-concentration donnant une phase concentrée qui sera traitée en centre agréé, et une phase diluée qui sera traitée sur charbon actif puis par UV bactéricide avant retour aux rinçages ;
- les bains concentrés seront envoyés pour élimination en centre agréé.

Au sens strict, l'atelier de TS ne sera plus générateur de rejet sur le site ; cependant certains liquides seront envoyés pour être éliminés à l'extérieur.

Jusqu'à obtention des nouvelles requalifications, l'ancien atelier sera encore exploité et donc ses rejets se feront encore en partie vers le réseau d'assainissement urbain. Ces rejets devraient cesser au 1er octobre 2011.

2.2.3 Eaux pluviales

Comme demandé à l'article 7.6.8, les eaux pluviales seront collectées dans un bassin de confinement avant rejet, bassin qui sera muni d'une vanne d'isolement avant raccordement au fossé. Le débit de fuite sera réglé à 7 l/s.

Les eaux de voiries passeront dans un séparateur d'hydrocarbure avant raccordement au bassin de confinement

2.3 Aspect air

2.3.1 Traitement de surface

Le dossier indique que des dévésiculeurs seront installés sur tous les rejets atmosphériques contenant du chrome : ceci concerne 5 traitements de la chaîne Al et 3 traitements de la chaîne Ti.

Un deuxième dispositif sera installé sur les traitements non chromiques.

Les dispositifs de dévésiculation et d'aspiration, placés à l'extérieur sont surmontés d'une cheminée aboutissant au niveau de la toiture.

2.3.2 Peinture

La cabine de peinture sera placée dans un local situé en bout de l'atelier n° 1 et séparé de cet atelier par un mur CF 2h.

Elle sera munie de filtres secs.

L'air du local de préparation, de la cabine de peinture, du sas de désolvatation et de l'étuve de séchage seront extraits à l'atmosphère par des cheminées.

2.4 Déchets

Les modifications de l'atelier de traitement de surface entraîneront des modifications dans les déchets qui devront être éliminés : concentrats de l'évapo-concentration, filtres de charbon actif, résines, bains concentrés usagés.

2.5 Aspect risques sanitaires

L'article 3.2.2.1.b de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 05 juillet 2010 avait demandé que « un dispositif permettant le captage du Cr VI avant rejet, tel qu'un laveur de gaz ou tout dispositif d'efficacité équivalente, [soit] mis en place sur l'évacuation à l'atmosphère des gaz et vapeurs captés au niveau des bains de traitement de surface dans un délai n'excédant pas le 31 décembre 2010 ».

Ce délai est largement dépassé mais les dévésiculeurs indiqués au paragraphe 2.3.1 ci-dessus seront installés et diminueront de façon importante les rejets en Cr VI.

L'étude des risques sanitaires demandée à l'article 1.6.2.1 de l'arrêté préfectoral d'autorisation devra être réalisée avant le 1er janvier 2012.

2.6 Risques

2.6.1 Construction

L'atelier de TS sera séparé du bâtiment n° 2 par une paroi CF 2h. Aucune paroi CF n'est prévue entre l'atelier de TS et la partie expédition, où la charge calorifique est faible, ni du côté cour.

L'atelier de peinture sera implanté dans un bâtiment construit en appendice à l'ouest du bâtiment n°1 ; il sera entièrement réalisé en murs CF dépassant de 1 m en toiture.

Les liaisons entre le dôme et les bâtiments voisins seront munis d'une porte CF h.

Les bâtiments n° 4 et 5 seront séparés par une paroi CF 2h.

Le bâtiment n° 7 sera séparé des locaux sociaux par une paroi CF 2h.

2.6.2 Moyens de lutte

A priori, les moyens de lutte contre l'incendie déjà imposés ne devraient pas être modifiés. Une réserve d'eau incendie sera créée.

3 PROPOSITION DE L'INSPECTION

Les modifications à apporter aux installations de la Société AUVERGNE AERONAUTIQUE SLICOM à Aulnat permettront un profond réaménagement des activités qui y sont exercées.

En particulier, l'atelier de traitement de surface sera déplacé et totalement modernisé de façon à le rendre conforme aux dispositions de l' arrêté préfectoral d'autorisation. Bien que cette modification s'accompagne d'une augmentation du volume des bains concentrés, elle ne constitue pas une modification substantielle dans la mesure où les conséquences environnementales de l'activité de traitement de surface seront notablement diminuées : suppression des rejets aqueux au réseau, traitement des rejets atmosphériques, rétentions, etc.

Dans ces conditions, nous proposons de modifier par arrêté préfectoral complémentaire l'actuel arrêté préfectoral d'autorisation pour y intégrer les prescriptions qui découlent des modifications prévues.

L'exploitant a été consulté par courriel du 30 juin 2011 sur le projet de modification des prescriptions techniques ; ses observations par courriel du 7 juillet 2011 ont été reprises.

Le projet annexé au présent rapport reprend les prescriptions techniques que nous proposons d'appliquer à l'exploitant après examen par le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

Le Responsable de Subdivision,
Inspecteur des Installations
Classées

signé

Vu et transmis,
Le Chargé du Pilotage de l'inspection

signé