

PRÉFET DE L'ISÈRE

DIRECTION DÉPARTEMENTALE DE LA PROTECTION DES POPULATIONS  
Service protection de l'environnement

GRENOBLE, LE 04 AVRIL 2012

AFFAIRE SUIVIE PAR : Michelle LEDROLE

☎ : 04.56.59.49.61

☎ : 04.56.59.49.96

## ARRETE COMPLEMENTAIRE

### N°2012-095-0014

Le Préfet de l'Isère  
Officier de la Légion d'Honneur  
Officier de l'Ordre National du Mérite

**VU** le Règlement (CE) n°1907/2006 du Parlement européen et du Conseil du 18 décembre 2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH) ;

**VU** le Règlement (CE) n°1272/2008 « CLP » du 16/12/2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006 ;

**VU** le Règlement (CE) n° 790/2009 de la Commission du 10 août 2009 modifiant, aux fins de son adaptation au progrès technique et scientifique, le règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges ;

**VU** le code de l'environnement, notamment le livre V, titre 1<sup>er</sup> (installations classées pour la protection de l'environnement) et les articles L.513-1 et R.512-31 ;

**VU** la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement codifiée à l'annexe de l'article R.511-9 du code de l'environnement ;

**VU** l'ensemble des décisions ayant réglementé les activités exercées par la société EUROTUNGSTENE POUDRES au sein de son usine de fabrication de poudres métalliques à base de cobalt, tungstène, fer, cuivre et nickel, située 9, rue André Sibellas sur la commune de GRENOBLE et notamment l'arrêté n°2006-03208 du 12/05/2006 ;

**VU** la lettre du 29 novembre 2011 par laquelle la société EUROTUNGSTENE POUDRES sollicite la mise à jour administrative de son site au titre de la réglementation des installations classées ;

**VU** le dossier déposé en décembre 2011 par lequel la société EURO TUNGSTENE POUDRES sollicite l'autorisation d'exploiter une ligne de production de perhennate d'ammonium (APR) ;

**VU** le rapport de l'inspection des installations classées de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement Rhône-Alpes, du 16 janvier 2012 ;

**VU** la lettre du 10 février 2012 invitant l'exploitant à se faire entendre par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques et lui communiquant les propositions de l'inspection des installations classées ;

**VU** l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du 23 février 2012 ;

**VU** la lettre du 13 mars 2012 communiquant à l'exploitant le projet d'arrêté concernant son établissement ;

**CONSIDERANT** que la société EURO TUNGSTENE a procédé à l'enregistrement de ses produits et à leur classification ;

**CONSIDERANT** que la fabrication et le stockage des poudres base nickel, précédemment soumises aux rubriques 1450-1 et 1450-2, relève à présent des rubriques 1130 et 1131-1-b de la nomenclature des installations classées suite à la modification du règlement CLP du 16 décembre 2008 ;

**CONSIDERANT** que la prise en compte du caractère « très toxique pour l'environnement » des produits suivants :

- poudre de cobalt de diamètre inférieur à 40 µm,
- hydroxyde de cobalt,
- chlorures de cobalt et de cuivre,
- poudres de cuivre

induit un changement de classement ICPE entraînant un passage du site en régime d'autorisation avec servitudes (AS) pour la rubrique 1172 de la nomenclature des installations classées ;

**CONSIDERANT** que le changement de classement de l'établissement est lié à une modification réglementaire et non à une modification des activités du site ;

**CONSIDERANT** d'autre part que l'installation du pilote de production d'APR, relevant des rubriques 1130 et 1131-1 et 2, activités déjà classées sur le site, constitue une modification non substantielle au sens de l'article R 512-33 du code de l'environnement ;

**CONSIDERANT** que les modifications envisagées ne modifient significativement ni les impacts, ni les risques sur le site ;

**CONSIDERANT** en conséquence qu'il convient, en application des dispositions de l'article R.512-31 du code de l'environnement, d'imposer de nouvelles prescriptions complémentaires à la société EURO TUNGSTENE POUDRES en vue de garantir les intérêts visés à l'article L.511-1 du code de l'environnement

**SUR** proposition du Secrétaire Général de la Préfecture de l'Isère ;

## ARRETE

**ARTICLE 1** – La société EUROTUNGSTENE POWDRES (siège social : 9, rue André Sibellas 38000 GRENOBLE) est tenue de respecter strictement les prescriptions complémentaires ci-annexées relatives à l'exploitation de son établissement situé 9, rue André Sibellas à GRENOBLE.

**ARTICLE 2** - Conformément aux dispositions de l'article R.512-31 du code de l'environnement, des prescriptions additionnelles pourront être prescrites par arrêtés complémentaires pris sur proposition de l'inspection des installations classées et après avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

**ARTICLE 3** - L'exploitant devra déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de cette installation qui seraient de nature à porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

En cas d'accident, il sera tenu de remettre à l'inspection des installations classées un rapport répondant aux exigences de l'article R.512-69 du code de l'environnement.

**ARTICLE 4** - Conformément aux dispositions de l'article R.512-33 du code de l'environnement, tout exercice d'une activité nouvelle classée, toute transformation, toute extension de l'exploitation devra, avant sa réalisation, être portée à la connaissance du Préfet avec tous ses éléments d'appréciation.

Tout transfert dans un autre emplacement, d'une installation soumise à autorisation, devra faire l'objet d'une demande préalable au Préfet.

**ARTICLE 5** - En cas d'arrêt définitif de l'installation, l'exploitant est tenu de notifier au Préfet la date de cet arrêt au moins 3 mois avant cette dernière, en joignant un dossier qui indique les mesures prises ou prévues pour assurer la mise en sécurité du site et les propositions sur le type d'usage futur du site, conformément à l'article R.512-39-1 du code de l'environnement.

Les mesures précitées relatives à la mise en sécurité comportent notamment :

- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux et, pour les installations autres que les installations de stockage de déchets, celle des déchets présents sur le site,
- des interdictions ou limitations d'accès au site,
- la suppression des risques d'incendie ou d'explosion,
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement.

Au moment de la notification, l'exploitant transmettra également au maire ou au président de l'établissement public de coopération intercommunale compétent en matière d'urbanisme et au propriétaire du terrain d'assiette de l'installation, les documents en sa possession sur les activités de l'entreprise dont les propositions d'usage futur, dans les conditions fixées par l'article R.512-39-2 du code de l'environnement.

L'exploitant transmettra enfin au Préfet un mémoire de réhabilitation du site précisant les mesures prises ou prévues pour assurer la protection des intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement compte tenu du ou des types d'usage prévus pour le site, conformément aux dispositions de l'article R.512-39-3 du code de l'environnement. Les travaux et mesures de surveillance nécessaires pourront être prescrites par arrêté préfectoral au vu du mémoire de réhabilitation.

**ARTICLE 6** - Un extrait du présent arrêté complémentaire sera tenu à la disposition de tout intéressé. Il sera affiché à la porte de la mairie de GRENOBLE et publié sur le site internet de la préfecture de l'Isère pendant une durée minimum d'un mois.

Le même extrait sera affiché, en permanence, de façon visible, dans l'installation, par les soins de l'exploitant.

Un avis sera inséré, par les soins du Préfet de l'Isère et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux locaux ou régionaux diffusés dans tout le département.

**ARTICLE 7** – En application des articles L.514-6 et R.514-3-1 du code de l'environnement, cet arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction.

Il peut être déféré au tribunal administratif de Grenoble :

- par l'exploitant ou le demandeur, dans un délai de deux mois à compter de sa notification,
- par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts mentionnés aux articles L.211-1 et L.511-1 dans un délai d'un an à compter de sa publication ou de son affichage. Toutefois, si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après sa publication ou son affichage, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'acte portant autorisation ou enregistrement de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

**ARTICLE 8** - Le présent arrêté doit être conservé et présenté à toute réquisition.

**ARTICLE 9** - Le Secrétaire Général de la Préfecture de l'Isère, le Maire de GRENOBLE et le Directeur Régional de l'Environnement, de l'Aménagement et du Logement (DREAL) Rhône-Alpes chargé de l'inspection des installations classées, sont chargés chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la société EURO TUNGSTENE POU DRES.

Grenoble, le 04 AVR. 2012

Le Préfet

Pour le Préfet, par délégation  
le Secrétaire Général

Frédéric PERISSAT



Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

VU pour être annexé  
A l'arrêté préfectoral n° 2012-035-0014  
En date de ce jour  
Grenoble, le 04 AVR. 2012

PRÉFET DE L'ISÈRE

Le Préfet  
Pour le Préfet, par délégation  
le Secrétaire Général

Frédéric PERISSAT

Prescriptions applicables à la société  
**EUROTUNGSTENE POUDRES**  
9 rue André Sibellas  
38000 GRENOBLE

#### ARTICLE 1

La société EUROTUNGSTENE POUDRES, dont le siège social est 9 rue André Sibellas à 38000 GRENOBLE, est autorisée à exploiter à cette adresse une ligne de production de perhennate d'ammonium dans les conditions décrites dans le dossier de décembre 2011, non contraires aux dispositions du présent arrêté.

#### ARTICLE 2

Les poudres alimentant le réacteur d'attaque acide de la ligne de production de perhennate d'ammonium ont le statut de produit.  
Aucun déchet n'est admis. L'exploitant est en mesure d'en justifier l'origine et le statut.  
Les résidus métalliques contenant de l'oxyde de nickel et issus du four de sublimation ont le statut de déchets. Ils sont éliminés dans des filières adaptées autorisées. La quantité stockée sur site ne dépasse pas 2 tonnes.

#### ARTICLE 3

L'annexe 1 des prescriptions de l'arrêté préfectoral n° 2006.03208 du 12/05/2006 est remplacée par l'annexe 1 du présent arrêté.

#### ARTICLE 4

L'annexe 3 des prescriptions de l'arrêté préfectoral n° 2006.03208 du 12/05/2006 est remplacée par l'annexe 3 du présent arrêté.

#### ARTICLE 5

Les effluents issus de l'étape de purification font l'objet d'une analyse sur un prélèvement représentatif. Si les résultats de l'analyse sont conformes aux valeurs limites en concentration fixées pour les eaux résiduaires de l'établissement, les effluents sont rejetés au réseau.

Dans le cas contraire, ils sont éliminés dans une installation autorisée.

## ARTICLE 6

Au niveau du four de sublimation, les rejets atmosphériques de la phase d'oxydation sont dirigés vers le point de rejet usine repéré "D" en annexe 3.

Chaque trimestre, l'exploitant fait réaliser par un organisme extérieur indépendant compétent la mesure de la concentration et du flux de NiO en sortie du four de sublimation (étape d'oxydation) et avant raccordement au réseau usine. Un point de mesure représentatif est aménagé à cet effet.

Le prélèvement est réalisé sur toute la durée journalière de fonctionnement du four, soit environ 12 heures.

La première mesure est réalisée dans le mois qui suit la mise en service du four.

Les résultats commentés sont envoyés dès réception à l'inspection des installations classées.

Tableau des activités EUROTUNGSTENE POUDRES – GRENOBLE

Nature des activités	Capacités	N° de nomenclature	Classement
<p>Toxiques (fabrication industrielle de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par familles par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. Four de production Keen : 2 t</li> <li>. Four pilote polymétalliques, four de sublimation et petits fours R&amp;D : 0,5 t</li> <li>. Mélangeur Sofraden réalisant des produits à base de Nickel : 1,2 t</li> <li>. Réacteur pilote polymétalliques 0,26 t</li> <li>. Réacteur d'attaque pilote Rhénium 1 t</li> </ul>	1130.2	A
<p>Toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol :</p> <p>1. Substances et préparations solides : la quantité totale susceptible d'être présente étant :</p> <p>b) supérieure ou égale à 50 t, mais inférieure à 200 t</p> <p>2. Substances et préparations liquides, la quantité totale susceptible d'être présente étant :</p> <p>c) supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t</p>	<p>Stockage de 10 t de poudres Aubert et Duval contenant du Ni et du Rhénium</p> <p>Stockage de 30 t de composés Nickel dont 1 t de concentré Rhénium</p> <p>Stockage de 25 t de produits finis contenant du Nickel</p> <p>7 tonnes de chlorures métalliques contenant du Nickel</p>	1131.1.b  1131.2.c	A  D
<p>Dangereux pour l'environnement – A et/ou B- très toxiques et/ou toxiques pour les organismes aquatiques (fabrication industrielle de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000, à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille par d'autres rubriques</p> <p>1. Cas des substances très toxiques pour les organismes aquatiques –A- :</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>b) inférieure à 200 t</p>	<p>Production de chlorures de cobalt (6,8 t)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 réacteurs de 2,5 m<sup>3</sup> (5 m<sup>3</sup>)</li> </ul> <p>Production de chlorures polymétalliques contenant du cobalt et du cuivre (8t) dans le réacteur R4904 (6 m<sup>3</sup>)</p> <p>Production d'hydroxyde de cobalt dans les réacteurs de précipitation des lignes Cobalt, Next et CERMEP (2,5 t)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 3 réacteurs d'environ 0,7 m<sup>3</sup></li> </ul>	1171-1.b	A
<p>Dangereuses pour l'environnement – A- très toxiques pour les organismes aquatiques (stockage et emploi de substances ou préparations) telles que définies à la rubrique 1000 à l'exclusion de celles visées nominativement ou par famille, par d'autres rubriques</p>	<p>245 t de chlorures polymétalliques en concentration de chlorures de cuivre et cobalt dans les cuves 4912 (30 m<sup>3</sup>), 4977 (30 m<sup>3</sup>), 4908 (30 m<sup>3</sup>), TR1 (0,3 m<sup>3</sup>), TR2 (0,3 m<sup>3</sup>), C1 (0,33 m<sup>3</sup>), C2 (0,34 m<sup>3</sup>), 4978 (30 m<sup>3</sup>), 4900 (30 m<sup>3</sup>), 2011A (8,5 m<sup>3</sup>), 2011B (8,5 m<sup>3</sup>), B8006 (10 m<sup>3</sup>) et CO (0,15 m<sup>3</sup>)</p> <p>350 t de poudres de Cobalt ou mélanges contenant du Cobalt</p> <p>105 t d'hydroxyde de Cobalt</p> <p>3 t de chlorures pollués et 10 t de composés du cobalt classés R50/53, sous forme solide</p>	1172-1	AS
<p>Solides facilement inflammables à l'exclusion des substances visées explicitement par d'autres rubriques.</p> <p>1. Fabrication industrielle</p> <p>2. Emploi ou stockage : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installations étant :</p> <p>a) supérieure ou égale à 1 t</p>	<p>Fabrication de poudres de métaux classées R11 (1 four relco, 2 fours NEXT<sup>®</sup>, 1 four multi-tube, 2 fours Carbel, 1 four rotatif, 1 four Rhenium, 2 mélangeurs ME Loedige de 400 kg et 1200 kg, 2 mélangeurs MX Sofraden de 300 kg et 1200 kg)</p> <p>350 tonnes de poudres métalliques classées R11</p>	1450-1  1450-2	A  A
<p>Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels.</p> <p>La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>1. Supérieure à 200 kW</p>	<p>Broyage, tamisage, émottage de poudres métalliques (sous forme d'hydroxydes, d'oxydes ou de métal réduit). Puissance totale (542 kW) se répartissant entre les différents ateliers comme suit :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Atelier cobalt : 92,5 kW</li> <li>- Atelier NEXT<sup>®</sup> : 64 kW</li> <li>- Atelier granulation : 13,5 kW</li> <li>- Atelier tungstène : 17 kW</li> <li>- Atelier carburation de tungstène : 70 kW</li> <li>- Atelier pilote : 49 kW</li> <li>- Atelier mélange : 134 kW</li> <li>- Atelier Keen<sup>®</sup> : 76 kW</li> <li>- W CERMEP &lt; 1 kW</li> <li>- Activité Nickel : 25 kW</li> </ul>	2515-1	A

Oxygène (emploi et stockage d') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 3. supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 t	Stockage d'une capacité de 6 tonnes d'oxygène	1220-3	D
Hydrogène (stockage ou emploi de l') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant 3. supérieure ou égale à 100 kg, mais inférieure à 1 t	Emploi et stockage d'hydrogène : Véhicules batterie : 938 kg Gazomètre : 45 kg Citerne prédistribution : 2,7 kg Soit un total de 986 kg (0,986 t)	1416-3	D
Acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, formique à plus de 50 %, nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 %, phosphorique à plus de 10 %, sulfurique à plus de 25 %, anhydride phosphorique (emploi ou stockage de). 2. Supérieure ou égale à 50 t, mais inférieure à 250 t	Acide chlorhydrique : Stock principal : 2 cuves extérieures de 40 m <sup>3</sup> soit 92 t 4 cuves intérieures (cobalt amont, production d'eau déminéralisée NEXT®) de volume unitaire compris entre (0,5 et 2 m <sup>3</sup> ) : 6 t Acide nitrique : 10 t en containers mobiles de 1 m <sup>3</sup>	1611-2	D
Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2271. A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par 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, si la puissance thermique maximale de l'installation est : 2. Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	4 MW Combustion gaz de ville : - 1 chaudière vapeur : 0,750 MW - 1 chaudière eau chaude : 1,6 MW - 4 sècheurs d'hydroxydes (Cobalt, NEXT, Keen, pilote) : 1,28 MW - 1 groupe électrogène de puissance : 0,360 kW	2910-A.2	D
Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) :	Stockage en petits contenants de liquides inflammables (isopropanol, ..) : Moins de 10 m <sup>3</sup>	1432	NC
Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de) Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium	Stock principal extérieur : 1 cuve de 45 t Atelier NEXT® : 1 cuve de 30 t 3 cuves intérieures de volume unitaire compris entre 0,2 et 6 m <sup>3</sup> : 10,1 t	1630	NC
Atelier de charge d'accumulateurs	Puissance totale de 22 kW mais absence d'atelier de charge dans lequel la puissance de charge est supérieure à 10 kW	2925	NC

AIR

1 - VALEURS LIMITES ET SURVEILLANCE DES ÉMISSIONS

Désignation	Origine	Débit (Nm <sup>3</sup> /h) sur gaz sec	Concentration totale maximale en poussières totales (mg/Nm <sup>3</sup> ) sur sec	Concentrations par éléments rejetés (mg/Nm <sup>3</sup> ) sur gaz sec											W+Cr+Mo +Cu +Mn et leurs composés	NiO		
				Co	Ni	Cu	Fe	W	Mo	HCl	H <sub>2</sub> S	COV						
A	Conditionnement magasin (filtres DCE)	4000	1	0,23	0,4	0,1	0,1	0,5	0,01	-	-	-	-	-	-	-	-	
B	Réacteur cobalt n° 2	5	0,5	0,1	-	-	-	-	-	-	10	5	-	-	-	-	-	
C	Laveur Colag	1700	1	0,1	-	0,1	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	
D	Filtres DCE de l'usine	31 700	1,5	0,2	0,4	0,1	0,3	0,01	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
E	Sécheur NEXT®	3000	10	0,1	-	0,3	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
F	Sécheur poudres nanostructurées (Sécheur)	3000	10	0,1	-	0,3	0,15	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	-	
G	Sécheur Cobalt	3000	10	0,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
I	Mélanges et granulation NEXT®	6100	1	0,5	0,35	0,15	0,15	0,1	0,01	-	-	-	-	-	-	-	-	
J	Ventilation-atelier AW (mais réacteur)	30000	0,1	-	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
L	Réacteur cobalt n°1	5	0,5	0,1	-	-	-	-	-	-	10	5	-	-	-	-	-	
M	Réacteur pilote d'attaque chaîne Rhénium	10	0,5	0,4	0,4	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	0,1	
N	Sortie four de sublimation (étape d'oxydation de la chaîne Rhénium) - avant réinjection dans circuit général usine-point D																	Interdiction de rejet

pas de cobalt en sortie

Fréquence des mesures	Désignation	Origine	Débit (Nm <sup>3</sup> /h)	Vitesse d'éjection en m/s	Flux en poussières totales (g/h)	Flux par éléments rejetés (g/h)												
						Co	Ni	Cu	Fe	W	Mo	HCl	H <sub>2</sub> S	COV	W+Cr+Mg +Mo+ Mn et leurs composés +Cu	NiO		
1 par semestre	A	Conditionnement magasin (filtres DCE)	4000	5	4	0,9		0,4	2	0,04	-	-	-	-	-	-	-	
	B	Réacteur cobalt n° 2	5	-	2,5 10 <sup>-3</sup>	0,5 10 <sup>-3</sup>		-	-	-	-	50 10 <sup>-3</sup>	25 10 <sup>-3</sup>	-	-	-	-	
	C	Laveur Colag	1700	5	1,7	0,17		0,17	-	-	-	17	-	-	-	-	-	
	D	Filtres DCE de l'usine	31700	8	47	6,4	12,7	3,2	9,6	0,32	-	-	-	114	-	-	-	
	E	Sécheur NEXT®	3000	5	30	0,3		0,9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	F	Sécheur poudres nanostructurées	3000	5	30	0,3		0,9	-	0,45	-	0,3	-	-	-	-	-	
	G	Sécheur Cobalt	3000	5	30	0,3		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	I	Mélanges et granulation NEXT®	6100	8	6,1	3	2,2	0,9	0,6	0,06	-	-	-	-	-	-	-	
	J	Ventilation atelier AW	30000	8	3	-		-	3	-	-	-	-	-	-	-	-	
	L	Réacteur cobalt n°1	5	-	2,5 10 <sup>-3</sup>	0,5 10 <sup>-3</sup>		-	-	-	-	50 10 <sup>-3</sup>	5 10 <sup>-3</sup>	-	-	-	-	
	M	Réacteur pilote d'attaque chaîne Rhénium	10	5	5 10 <sup>-3</sup>	4 10 <sup>-3</sup>	4 10 <sup>-3</sup>					0,01					10 <sup>-3</sup>	
	N	Sortie four de sublimation (étape d'oxydation de la chaîne Rhénium) – avant réinjection dans circuit général usine-point D																Interdiction de rejet

Les valeurs limites s'imposent à des mesures, prélèvements et analyses moyens réalisés sur une durée voisine d'une demie heure.

En cas de prélèvement instantané, aucun résultat ne dépasse le double des valeurs limites prescrites.

## 2- CONTRÔLES DES REJETS

2.1 - Des mesures sont effectuées par un organisme agréé ou choisi en accord avec l'inspection des installations classées dans des conditions de fonctionnement représentative de l'activité de l'établissement. Ce contrôle porte sur les rejets et paramètres listés au point 1 aux fréquences définies au point 1.

2.2 - Les résultats des contrôles sont transmis à l'inspecteur des installations classées dès réception du rapport.

2.3 - La transmission des résultats des contrôles est accompagnée de commentaires :

- sur les dépassements constatés et leurs causes,
- sur les actions correctrices prises ou envisagées,
- sur les conditions de fonctionnement de l'installation (niveau de production, taux de charge,...).

