

RAPPORTS

DREAL

16/11/2010

# Rapport de l'Inspection des Installations Classées

## Rapport proposant un arrêté d'autorisation

**Société EUROCAST  
(Anciennement Sté RENCAST)  
Brive-la-Gaillarde**

Ressources, territoires, habitats et logement  
Énergie et climat Développement durable  
Prévention des risques Infrastructures, transports et mer

**Présent  
pour  
l'avenir**



Ministère de l'Écologie, de l'Énergie,  
du Développement durable et de la Mer  
en charge des Technologies vertes et des Négociations sur le climat

## Historique des versions du document

Version	Date	Commentaire
0.1	16/11/10	Rapport au Conseil Départemental de l'Environnement et Risques Sanitaires et Technologiques

.fr

## Référence(s) internet

<http://www.limousin.developpement-durable.gouv.fr>

# SOMMAIRE

<b>1 - OBJET DE LA DEMANDE .....</b>	<b>4</b>
1.1 - Identité du demandeur.....	4
1.2 - Site et activités.....	4
1.3 - Volumes, capacités et rubriques de classement.....	6
<b>2 - PRÉSENTATION SYNTHÉTIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR.....</b>	<b>8</b>
2.1 - Synthèse de l'étude d'impact.....	8
2.2 - Synthèse de l'étude de dangers.....	11
2.3 - Conditions de remise en état proposées.....	13
<b>3 - TIERCE EXPERTISE .....</b>	<b>14</b>
3.1 - Demande d'une analyse critique.....	14
3.2 - Tiers-expert.....	14
<b>4 - CONSULTATION ET ENQUÊTE PUBLIQUE.....</b>	<b>17</b>
4.1 - Enquête publique.....	17
4.2 - Avis des conseils municipaux.....	19
4.3 - Cabinet de M. le Préfet – SIACED/PC (04 mai 2007).....	19
4.4 - Sous-Préfecture de Brive-la-Gaillarde (25 juillet 2007).....	19
4.5 - Avis du CHSCT (25 octobre 2007).....	20
4.6 - Avis des services.....	20
<b>5 - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES.....</b>	<b>23</b>
5.1 - Statut administratif des installations du site.....	23
5.2 - Situation des installations déjà exploitées.....	24
5.3 - Evolution du projet.....	24
5.4 - Action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses dans l'eau (RSDE).....	24
5.5 - Analyse des éléments du dossier et des questions apparues lors de son instruction.....	25
<b>6 - PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES.....</b>	<b>27</b>
<b>7 - CONCLUSION.....</b>	<b>28</b>

## 1 - Objet de la demande

(Les informations contenues dans ce chapitre sont extraites du dossier de demande d'autorisation)

Par transmission en date du 9 août 2007, complétée le 5 décembre 2007, Monsieur le Préfet de la Corrèze nous a adressé en communication, après enquête publique et avis des services départementaux concernés, le dossier présenté par Monsieur Jean-Paul Lebet, directeur d'usine de la société RENCAST, relatif à une demande d'autorisation d'exploiter une installation de fonderie d'aluminium, située Zone Industrielle du Teinchurier, à Brive la Gaillarde.

### 1.1 - Identité du demandeur

Raison sociale : RENCAST Alliages Légers  
 Forme juridique : SAS  
 Siège social : ZAC du Chêne - 31 bis rue du 35<sup>ème</sup> régiment d'aviation  
 69673 BRON Cedex  
 Signataire : M. Jean-Paul LEBRET  
 Qualité du signataire : Directeur d'usine  
 Adresse du site : ZI du Teinchurier - 14 avenue du Teinchurier  
 19100 BRIVE la GAILLARDE  
 Activité principale : Fonderie d'aluminium  
 Personnel : 191 personnes  
 Appartenance à un groupe : Oui  
 Numéro SIRET : 514 050 467 000 18

Le 17 mars 2009, le groupe RENCAST a déposé son bilan et a été mis en liquidation judiciaire. Par une décision du Tribunal de Commerce de Lyon en date du 9 juillet 2009, il a été repris par le groupe français GMD, spécialisé dans le découpage et l'emboutissage. Le site de Brive-la-Gaillarde appartient à ce jour à la société EUROCAST Brive.

### 1.2 - Site et activités

#### 1.2.1 - Site

L'établissement est implanté depuis 1980 dans la zone industrielle du Teinchurier, à la sortie ouest de Brive la Gaillarde, à environ 4 km du centre ville.

L'entreprise est délimitée à l'ouest par l'avenue du Teinchurier et à l'est par l'autoroute A20 et le ruisseau le Planchetorte.

Le tissu industriel alentours est relativement dense : il est constitué essentiellement d'activités industrielles et commerciales. Les établissements voisins sont les entrepôts frigorifiques KRILL et les ateliers municipaux. Le site BUTAGAZ, qui possède 2 sphères de gaz, est situé à 200 mètres de l'autre côté de l'autoroute.

La densité de population est très faible : deux immeubles d'habitations ainsi qu'un hôtel sont situés à environ 200 mètres au sud-ouest de l'usine, de l'autre côté de l'avenue du Teinchurier.

Le site couvre une surface de 18 494 m<sup>2</sup>, dont 9 500 m<sup>2</sup> bâtis et 6 750 m<sup>2</sup> enrobés. Les corps de bâtiments sont en charpente métallique et se décomposent ainsi :

- les bureaux administratifs,
- les locaux sociaux,
- l'atelier de fonderie,
- les ateliers d'usinage de grenailage,
- les zones de stockage (matières premières et produits finis),
- une galerie technique en sous-sol.

### 1.2.2 - Activités

L'activité de la société RENCAST est la fabrication de pièces moulées et usinées en alliages légers. La technique mise en œuvre sur le site pour fabriquer les pièces est la fonderie sous pression.

L'alliage d'aluminium constitue la matière première : elle est réceptionnée sur le site sous forme de lingots (de 6 à 8 kg). Il existe 4 types d'alliages non ferreux utilisés sur le site.

Le site produit des pièces destinées au marché automobile (carters de mécanisme, supports moteur, divers autres composants automobiles...).

La production annuelle s'est montée à 3 000 tonnes en 2007.

L'aluminium (sous forme de lingots, de grappes ou de rebuts) est d'abord fondu. Il est ensuite transporté vers les fours de maintien avant d'être injecté dans le moule par le piston de la presse hydraulique.

A la sortie du moule (facilitée par un agent de démoulage, le poteyage), la grappe est soumise à la découpe. On sépare les pièces moulées du système d'alimentation permettant l'obtention des pièces.

Les pièces découpées subissent ensuite un traitement de surface pour éliminer les bavures et leur donner un aspect mat : soit par projection de billes d'acier (grenailleuses), soit par mélange dans un vibreur avec des galets abrasifs (tribofinition).

D'autres passent à l'usinage, étape qui englobe les opérations de perçage, de taraudage, de fraisage, de tournage ou de filetage. Toutes ces opérations nécessitent des lubrifiants de coupe. C'est donc à l'issue de cette étape que les pièces sont lavées pour éliminer les résidus de lubrifiants dans des machines à laver. Les eaux sont vidangées une fois par semaine dans une cuve de 1 m<sup>3</sup>, pour destruction, avec les huiles de coupe.

Enfin, avant emballage pour envoi chez le client, les pièces sont contrôlées une par une ou par échantillonnage pour vérifier qu'il n'y ait pas de défaut et pour effectuer des retouches.

#### *Opérations de fusion*

Le site dispose de 2 fours de fusion, de capacité unitaire 1 500 kg/h et 800 kg/h, tous les deux alimentés au gaz de ville.

Les lingots d'aluminium sont fondus à 700 – 750 °C au sein des fours, avec les pièces rebutées et les jets. Il y a alors formation de crasses d'aluminium (coefficient de perte au feu de 3% à 5%).

#### *Opérations de maintien en fusion – moulage – découpe*

Le site dispose de 13 machines de fonderie constituées chacune :

- d'un four de maintien en température (680°C) de l'aluminium liquide : les 7 petits fours à creuset ont une capacité unitaire de 200 kg, les 6 fours à bassin ont des capacités de 600 kg, 750 kg et 1 300 kg,
- d'une presse à mouler par injection : du produit de poteyage est pulvérisé dans le moule de fonderie pour éviter que le métal fondu ne s'accroche aux parois internes et pour permettre le refroidissement de certaines parties du four,
- d'une presse à découper.

### **1.2.3 - Effectif et horaires de travail**

L'établissement emploie 191 salariés, avec un rythme de travail en 3x8, du lundi au vendredi.

La production ne connaît pas de saisonnalité, elle est seulement interrompue pendant le mois d'août et 8 à 15 jours à la période de Noël. Exceptionnellement, et lors des périodes de forte production, l'usine produit le samedi.

### **1.3 - Volumes, capacités et rubriques de classement**

Les installations relèvent du régime de l'autorisation prévu à l'article L.512-1 du Code de l'environnement, au titre de l'ensemble des rubriques listées dans le tableau ci-dessous.

N° de la rubrique	Intitulé	Nature et volume des activités	Régime	Rayon d'affichage
2552.1.	Fonderie, fabrication de produits moulés de métaux et alliages non ferreux 1. la capacité de production étant supérieure à 2 t/j	Fabrication de produits moulés en alliages aluminium par fonderie sous pression Capacité : 18 t/j	A	2 km
2560.1.	Travail mécanique des métaux et alliages 1. la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW	Puissance totale : 700 kW	A	1 km
2565.4.	Vibro-abrasion Le volume total des cuves de travail étant supérieur à 200 litres	5 vibrateurs, de volume unitaire 800 l, 800l, 600l, 50 l et 20 l Volume total : 2 270 l	D	-
2575	Emploi de matières abrasives sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565. La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW.	décapage et polissage de pièces métalliques usinées : 3 grenailleuses  Puissance totale : 100 kW	DC	-

N° de la rubrique	Intitulé	Nature et volume des activités	Régime	Rayon d'affichage
2915.1.b.	Procédés de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles : 1.b. lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation est supérieure à 100 l, mais inférieure à 1 000 l	Quantité présente : 350 l Point éclair supérieur ou égal à 200 °C Température maximum d'utilisation : 250 °C	D	-
2920.2.b.	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa 2.b. la puissance absorbée étant supérieure à 50 kW mais inférieure à 500 kW	Production d'air comprimé : 3 compresseurs (165 kW, 112 kW, 37 kW) Réfrigération : Groupes froids (50 kW) Puissance totale : 364 kW	D	-
2921.1.b.	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air 1.b. lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé », la puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2 000 kW	Tour de refroidissement d'eau de process  Puissance : 1 256 kW	D	-
1530	Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues La quantité stockée étant inférieure à 1 000 m <sup>3</sup>	Quantité de bois, cartons < 1 000 m <sup>3</sup>	NC	-
2564	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques Le volume total des cuves de traitement étant inférieur à 200 l	200 l de pétrole dans un bac ouvert	NC	-
2910.A.	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167-C et 322-B-4 A. Lorsque l'installation consomme exclusivement du gaz naturel ..., si la puissance thermique maximale de l'installation est inférieure à 2 MW	Chaudière gaz (atelier) : 343 kW Chaudière gaz (bureaux) : 460 kW  Puissance thermique totale : 803 kW	NC	-
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant inférieure à 50 kW	2 postes de charge  Puissance totale : 6 kW	NC	-

A : autorisation

D : déclaration

DC : déclaration avec obligation de contrôle

NC : installations et équipements non classés mais proches ou connexes des installations du régime A

## 2 - Présentation synthétique du dossier du demandeur

(Les informations contenues dans ce chapitre sont extraites du dossier de demande d'autorisation)

### 2.1 - Synthèse de l'étude d'impact

#### 2.1.1 - Impact sur l'air

La qualité de l'air dans le secteur d'étude peut être caractérisé comme passable, essentiellement en raison de la forte circulation au niveau de la zone industrielle et sur l'A20 et la nationale 89.

Parallèlement, la sensibilité du secteur est faible en raison d'une urbanisation limitée : en particulier, les habitations les plus proches ne sont pas situées sous les vents dominants.

Les principaux rejets générés par l'activité RENCAST sont constitués par :

- des rejets des fours de fusion (fonctionnement au gaz naturel, une seule extraction),
- des rejets de fines poussières métalliques issus des opérations de grenailage ; ces poussières sont captées à la source et traitées par des dispositifs de filtration par voie sèche (filtres à cartouches),
- deux petites chaudières fonctionnant au gaz naturel,
- la dispersion d'aérosols par la tour de refroidissement ; les analyses réalisées ne font pas état d'une quelconque contamination en légionnelles.

Les analyses réalisées sur les rejets des fours et grenailleuses indiquent que les teneurs en poussières, métaux et autres paramètres mesurés sont inférieures aux valeurs limites d'émission définies dans l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, applicable aux installations classées soumises à autorisation.

En outre, les rejets atmosphériques ne sont pas à l'origine d'odeurs pouvant présenter une gêne pour le voisinage.

#### 2.1.2 - Impact sur l'eau

Aucun usage de l'eau en amont du secteur d'étude n'a été recensé : pas de captage souterrain ou superficiel d'eau destiné à la consommation humaine, pas de pompage destiné à l'irrigation, pas d'aire de baignade.

Le cours d'eau le plus proche est le ruisseau Planchetorte qui s'écoule en contrebas de l'usine, entre cette dernière et l'autoroute A20. Il s'écoule selon un axe nord-sud et se rejette dans la Corrèze à 800 mètres au nord du site. L'objectif de qualité de la Corrèze à cet endroit est de 2, soit qualité passable.

### *Alimentation*

La consommation en eau du site a été de l'ordre de 11 000 m<sup>3</sup> en 2004. L'eau provient du réseau d'adduction en eau potable de la ville de Brive : la consommation en eau a diminué au cours des dernières années.

De l'eau de pluie est également récupérée dans une bêche (1 000 m<sup>3</sup> environ par an), afin d'alimenter le circuit de refroidissement des presses (une tour aéro-réfrigérante permet de recycler cette eau) et pour la dilution d'un produit appelé poteyage permettant de faciliter des opérations de démoulage.

### *Eaux usées*

Les eaux industrielles sont constituées par :

- les eaux récupérées au niveau des presses : poteyage, fuites de glycol, de lubrifiant et du circuit de refroidissement,
- les eaux de l'atelier de tribofinition ; ces dernières transitent par un débourbeur avant de rejoindre les eaux provenant de l'atelier d'usinage.

Les eaux industrielles sont rejetées dans le réseau public d'assainissement et traitées dans la station d'épuration de la ville de Brive (autorisation de déversement). Les eaux domestiques rejoignent les eaux usées avant rejet dans le réseau public.

Les effluents de l'atelier de fonderie constituent le principal rejet en volume et en charge (92% de la charge totale).

Des analyses réalisées sur les rejets aqueux font état de concentrations très élevées en DCO, fer, aluminium et hydrocarbures totaux. Une installation d'auto-surveillance a été installée sur le site début 2005.

### *Eaux pluviales*

Les réseaux de collecte au niveau du site sont de type séparatif (eaux usées, pluviales, domestiques et de refroidissement).

Les eaux pluviales sont rejetées après passage dans un séparateur eau – hydrocarbures, soit dans le réseau « eaux pluviales » (côté ouest), soit dans le ruisseau Planchetorte (côté est).

## **2.1.3 - Bruit et vibrations**

Les axes de communication à fort trafic longeant le site ainsi que les nombreuses activités industrielles voisines sont à l'origine de niveaux sonores importants. L'environnement sonore peut donc être caractérisé comme bruyant.

Une campagne de mesures de bruit a été menée. Il apparaît que les bruits générés par les activités situées à l'intérieur des bâtiments n'étaient pas perceptibles depuis l'extérieur.

En revanche, les bruits suivants pouvaient être perçus :

- circulation de véhicules sur le site et notamment de poids lourds de livraison,
- ventilation (notamment celle de la tour de refroidissement).

Au niveau des habitations les plus proches, le bruit généré par l'activité est entièrement masqué par le niveau sonore ambiant. Les seuils réglementaires sont respectés de jour comme de nuit, à une exception près : à côté de la tour de refroidissement, en raison de la proximité de la limite de propriété [74,3 dB(A) pour 70 dB(A) autorisés].

Néanmoins, ce bruit n'est pas générateur de nuisance pour le voisinage : il reste très ponctuel et se situe au niveau d'un mur aveugle de l'établissement voisin, la société KRILL. Aucune mesure compensatoire spécifique n'est donc envisagée pour réduire ce niveau sonore dépassant la limite réglementaire.

#### **2.1.4 - Déchets**

La société a mis en place du tri sélectif.

L'activité génère des déchets industriels banals (déchets de bureaux, emballages usagés...) et de la ferraille issue de la maintenance et de l'entretien des machines.

Elle génère également des déchets industriels dangereux, essentiellement :

- des déchets issus des activités de grenailage : mélange de résidus d'aluminium et d'acier,
- des résidus des vidanges des bains des machines à laver les pièces usées,
- des lubrifiants usés.

Certains déchets sont recyclés sur le site même (chutes de découpage des pièces, refondues dans les fours de fusion). Les autres sont récupérés et éliminés par des sociétés spécialisées agréées.

#### **2.1.5 - Transports**

La livraison des matières premières et l'expédition des produits finis s'effectuent par poids lourds ; ceux-ci empruntent l'avenue du Teinchurier pour accéder au site.

Le trafic est d'environ 20 camions et 210 véhicules légers par jour, ce qui représente un impact de l'ordre de 2% par rapport au trafic de base au niveau de la zone industrielle.

#### **2.1.6 - Impacts sur la santé des riverains**

L'étude de l'impact sur la santé des riverains s'est attachée aux rejets atmosphériques du site, essentiellement des poussières, des composés organiques des NO<sub>x</sub> et du SO<sub>2</sub>.

La modélisation de dispersion des polluants a permis de déterminer les concentrations maximales pour chaque polluant sur le domaine d'étude. Les concentrations ainsi obtenues ont permis de calculer les concentrations inhalées par les populations exposées.

Leur comparaison aux Valeurs Toxicologiques de Référence a établi que la survenue d'un effet toxique pour une exposition à chacun des polluants considéré individuellement, ou en mélange, apparaissait comme peu probable, même pour les populations sensibles.

L'indice de risque calculé pour une exposition au mélange de polluants est de  $4,1.10^{-2}$  (pour une valeur de référence de 1).

## 2.2 - Synthèse de l'étude de dangers

L'étude des dangers présentée lors de l'enquête publique a été complétée par un document en date du 3 décembre 2007, « Rencast, Site de Brive la Gaillarde, Complément de l'étude des dangers », référence CEDERIT0084NT1001, indice E.

Les principaux risques engendrés par l'activité de l'établissement sont liés essentiellement aux procédés utilisés (fours de fusion, utilisation de gaz) et sont les suivants : explosion de poussières métalliques, explosion dans un four de fusion avec émission de projectiles et feu torche sur une canalisation gaz.

### 2.2.1 - Analyse des risques

Au regard des conclusions de l'étude des accidents, de la configuration du bâtiment, de la nature des process et des produits stockés, les risques suivants ont été retenus pour le site :

- incendie de l'armoire de stockage de glycol et huiles,
- incendie des stockages sous abri (palettes, plastiques, cartons),
- incendie des stockages en extérieur (palettes, pastiques),
- feu torche sur une canalisation de gaz de ville,
- explosion induite par un contact métal liquide / eau,
- explosion de poussières d'aluminium,
- explosion de gaz de ville (fuite sur la canalisation gaz).

A partir d'une analyse préliminaire des risques, l'étude des dangers a hiérarchisé les scénarios conduisant aux événements redoutés, puis à partir d'un système de cotation, tenant compte de la probabilité et de la gravité (arrêté ministériel du 29 septembre 2005), a évalué leur criticité.

En fonction de la qualité et de la redondance des mesures de sécurité, un certain nombre d'évènements redoutés ont été rendus « très improbables ».

Les phénomènes d'accidents majeurs restants ont été qualifiés de « critiques » (mesures de sécurité suffisantes), et il a été procédé à la quantification de leurs effets sur l'environnement et la sécurité. La matrice [probabilité, gravité] retenue pour cette cotation se rapproche de celle définie dans la circulaire du 29 septembre 2005, tout en restreignant la zone définie comme « critique ». Deux matrices différentes sont définies en fonction de la cinétique de l'évènement, lente ou rapide.

Les 2 scénarios retenus sont tous deux liés au risque « explosion induite par un contact métal liquide/eau » :

- explosion du four à fusion suite à un coup de foudre (scénario 1),
- explosion dans le four suite à une fuite d'eau en toiture (scénario 2).

Concernant les explosions métal liquide/eau, il existe deux formes de projection explosibles dues au contact intempestif entre l'eau et le métal liquide : les projections de métal et les explosions violentes.

Pour le scénario 1, l'étude des dangers a retenu un accident qui s'est produit dans une fonderie d'Issoire en 1986 (four aluminium de capacité 5,5 t), où un coup de foudre, a priori lors d'une tempête, sur un four de fusion a conduit à une pulvérisation d'aluminium liquide, et à des projections de pièces à plusieurs centaines de mètres.

Le site de RENCAST étant équipé de fours de moindre capacité (1,3 t), une équivalence directe des résultats n'apparaît pas pertinente. De plus, les calculs des zones de surpression ont été réalisés en champ libre, sans prendre en compte les mesures constructives. Enfin, le site internet du BARPI (base de données des accidents industriels) ne recense qu'un accident de ce genre.

Afin de maintenir ce scénario dans la zone « critique » ou « acceptable » de la matrice de criticité, il est nécessaire de réduire au maximum la probabilité d'occurrence d'un tel événement ; l'étude des dangers s'attarde sur les mesures de prévention à mettre en place, en particulier :

- la réalisation d'une étude foudre complète et la mise en place des mesures préconisées à l'issue de celle-ci,
- les mesures déjà mises en place pour empêcher l'introduction d'eau dans le four de fusion : contrôle visuel du séchage des outils et becs de versement, contrôle visuel de l'état des charges métalliques, contrôle de l'absence de liquide de poteyage résiduel avant alimentation en alliage, stockage des lingots sous abri, conception de la chambre de fusion en 2 parties, surveillance de la dégradation éventuelle des réfractaires, contrôle de l'étanchéité de la toiture, benne de chargement à fond perforé, introduction d'une charge liquide dans un four sec et vide ...,
- les autres barrières de sécurité : faibles quantités d'aluminium, plan de maintenance préventive, contrôles fréquents des équipements sensibles...

De plus, en application de la circulaire du 28 décembre 2006, le risque foudre doit être exclu de la cotation du ou des phénomènes dangereux qui peut en résulter, à partir du moment où l'établissement est efficacement protégé contre la foudre. Ce scénario ne sera donc plus évoqué, dès lors que l'établissement sera efficacement protégé contre la foudre, ce qui est prévu pour la fin de l'année 2010.

Le scénario 2 correspond à l'introduction d'une grande quantité d'eau dans le four à fusion, suite à une fuite d'eau en toiture. Les barrières de sécurité précitées sont pertinentes pour réduire le risque.

### 2.2.2 - Conséquences, zones de surpression

La masse de TNT susceptible de produire les mêmes effets que les accidents retenus a été calculée dans l'étude des dangers, et trouvée égale à 5,5 kg de TNT (scénario 2).

Les zones de dangers déterminées en champ libre, et calculées grâce à l'abaque « paramètres spécifiques à une explosion de TNT se produisant en surface » extraite de la TM5-1300, ainsi que leurs conséquences associées sont reprises ci-dessous (scénario 2) :

- 300 mbar (seuil des dégâts très graves sur les structures) : 11 m,
- 200 mbar (seuil des effets dominos) : 14 m,
- 140 mbar (seuil des dégâts graves sur les structures) : 18 m,
- 50 mbar (seuil des dégâts légers sur les structures) : 41 m,
- 20 mbar (seuil de destruction significative des vitres) : 82 m.

Le tracé de l'isobare 300 mbar reste dans les limites de propriété et les isobares 200 mbar et 140 mbar impactent la propriété KRILL (mais pas le bâtiment), sur moins de 10 m et 20 m respectivement. L'isobare 50 mbar impacte également légèrement l'avenue du Teinchurier.

### 2.2.3 - Effets dominos

Un intérêt à protéger concerne le site BUTAGAZ, qui possède 2 sphères de gaz situées à 200 mètres de l'autre côté de l'autoroute. Même avec les hypothèses majorantes retenues, les niveaux de surpression ressentis au niveau de la sphère n'engendrent pas de risque.

### 2.2.4 - Conclusions

Le complément à l'étude des dangers montre que tous les risques ont été pris en compte lors de la conception de l'ensemble pour garantir le maximum de sécurité. Aucun incident majeur n'a été relevé sur le site.

Le positionnement des risques sur la grille de criticité conclut qu'aucun risque n'est inacceptable, du fait des probabilités d'occurrence faible. Il faut toutefois souligner la nécessité de maintenir les barrières de prévention, afin d'éviter l'introduction d'eau dans les fours.

## 2.3 - Conditions de remise en état proposées

En fin d'exploitation, le site sera débarrassé :

- de tout déchet,
- de tout liquide susceptible de polluer les eaux,
- du matériel utilisé lors de l'exploitation,
- des capacités de stockage.

Les séparateurs d'hydrocarbures présents sur le site seront vidangés (vidange et évacuation des déchets vers une filière autorisée). Les réseaux de collecte des effluents industriels seront curés.

Les déchets de déconstruction seront envoyés à destination d'une filière adaptée.

Un mémoire sera élaboré et transmis au Préfet tel que prévu à l'article R 512-39-3 du code de l'environnement.

### 3 - Tierce expertise

#### 3.1 - Demande d'une analyse critique

Suite à la réunion du 26 mars 2007, par courrier du 25 mai 2007, le préfet a demandé à la société RENCAST de bien vouloir produire une analyse critique du chapitre « effets sur l'eau » de l'étude d'impact, conformément à l'article 3-6° alinéas 2 et 3 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié.

Ce courrier précise que :

*« Cette analyse critique doit être effectuée par un organisme d'expertise indépendant, dont le choix sera validé par mes services.*

*Afin de réaliser son analyse, le tiers-expert s'appuiera sur votre dossier de demande de régularisation d'exploiter (version août 2006, complétée en octobre 2006), sur les résultats de l'auto-surveillance des rejets aqueux (courrier du 27 mars 2007 annexé au dossier précité) et sur tous les documents techniques en votre possession relatifs à l'impossibilité de traiter les rejets de l'établissement (mention faite lors de la réunion du 26 mars 2007).*

*Dans le contexte particulier de ce dossier, le tiers-expert s'attachera tout particulièrement à donner son avis sur :*

- les valeurs limites de rejets aqueux : existe-t-il un traitement susceptible de diminuer de façon significative les quantités rejetées et / ou d'atteindre les seuils imposés par l'arrêté ministériel du 02 février 1998 modifié ? si oui, les coûts et les délais de réalisation sont-ils compatibles avec l'activité de l'établissement ? si non, les rejets ont-ils un impact sur l'exutoire final, à savoir la Corrèze, après passage dans la station de traitement de la Communauté D'Agglomération de Brive ?*
- la gestion de l'eau au sein de l'établissement et la possibilité de rationaliser les débits.*

*Le tiers-expert pourra également être amené à comparer les valeurs de votre site à celles habituellement rencontrées dans les entreprises de taille équivalente à la vôtre dans votre secteur d'activité.*

*Une réunion de lancement de l'analyse critique, en présence du service de l'inspection des installations classées de la DRIRE et du tiers-expert retenu, sera indispensable en vue de préciser le champ de l'expertise et les points qui doivent faire l'objet d'une attention particulière.*

*Enfin, il convient de souligner que la réalisation d'une analyse critique n'interrompt pas le délai de deux mois prévu à l'article 5 du décret susvisé et que, dans l'hypothèse où l'analyse critique serait produite avant la clôture de l'enquête publique, elle devra être jointe au dossier. »*

Une réunion de lancement a eu lieu le 28 juin 2007.

#### 3.2 - Tiers-expert

Le 3 décembre 2007, la société RENCAST a transmis à M. le Préfet la tierce expertise réalisée par la société IRH, agence de Toulouse, portant sur « l'étude d'acceptabilité du rejet d'eaux usées de l'usine RENCAST à la station d'épuration de la CAB »

Les conclusions de cette expertise sont reprises ci-dessous.

### **3.2.1 - Audit des caractéristiques du rejet**

Une partie des effluents n'est pas rejetée au réseau d'assainissement, mais est récupérée après usage et éliminée comme déchets dangereux (huiles d'usinage, rejets des machines à laver).

Les charges en polluants sont représentatives des fonderies d'aluminium.

Elles sont à corrélérer principalement à l'activité de l'atelier de moulage-découpe, et à la présence d'huiles dans les effluents (poteyage, huiles hydrauliques, graisse...).

Pour les paramètres non conformes, on observe des pics de concentration en fer et aluminium régulièrement, et de façon simultanée. Ils proviennent de l'auto-laveuse qui assure le lavage des sols de la fonderie et qui est vidangée 3 à 4 fois par jour (150 litres à chaque fois), du lundi au vendredi.

### **3.2.2 - Définition des filières de traitement des eaux envisageables**

Pour diminuer les flux de pollution rejetés en sortie de l'usine, il faut mettre en œuvre des actions préventives (réduction de la pollution à la source) et correctives (traitement des effluents aqueux).

#### *Actions préventives*

Depuis 2001, date du dernier audit, la société RENCAST a séparé ses réseaux d'eaux pluviales et eaux usées, a maîtrisé les fuites de fluide hydraulique (glycol) et utilise les eaux pluviales récupérées pour alimenter le circuit de refroidissement des presses.

D'autres actions restent à mener :

- réduction des consommations d'huiles : outre une sensibilisation du personnel et un suivi précis des consommations d'huiles, un investissement permettant d'ajuster la consommation de fluide de poteyage aux besoins réels était envisagé,
- amélioration des systèmes de rétention, par la mise en place de bouchons sur les bacs raccordés au réseau d'eaux usées,
- maîtrise de la vidange de l'auto - laveuse : les eaux de vidange pourraient soit être collectées et stockées avant élimination à l'extérieur, soit être rejetées en amont du déboureur afin d'éliminer une grosse partie des particules de fer et d'aluminium.

#### *Actions correctives*

Des essais de traitabilité ont été réalisés sur d'autres sites du groupe RENCAST, qui rejettent des effluents plus ou moins similaires à ceux de RENCAST Brive. Les techniques étudiées ont été le traitement physico - chimique et l'ultrafiltration.

Les essais avaient porté sur l'abattement de la MES, de la DCO et des hydrocarbures : la MES et les hydrocarbures tombent en dessous des seuils de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, mais pas la DCO.

Aucun rendement n'avait été déterminé pour le fer et l'aluminium, mais les techniques étudiées devraient théoriquement permettre d'avoir de très bons abattements sur ces paramètres.

Sur les 2 techniques envisagées, la filière physico-chimique semble être la plus viable d'un point de vue technico-économique, mais elle nécessite plus d'emprise au sol (investissement : 230 k€, exploitation : 83 k€/an, surface : 40 m<sup>2</sup> au sol).

La filière par ultrafiltration nécessite des étapes de validation complémentaires (facteur de concentration, tenue et lavage des membranes) et n'est pas compétitive à côté de la filière physico-chimique (investissement : 190 k€, exploitation : 134 k€/an).

### **3.2.3 - Impact des rejets sur le fonctionnement de la station urbaine**

Un audit de la CAB et de RENCAST a permis de constater que l'effluent non traité actuel n'a posé aucun problème de fonctionnement à l'ancienne station urbaine et sur le milieu récepteur, malgré la vétusté des ouvrages et des capacités nominales largement dépassées. Cela devrait toujours être le cas avec la nouvelle station urbaine.

Par ailleurs, ces conclusions sont confortées par des essais de traitabilité réalisés sur un site similaire à Thonon, qui ont montré que les effluents issus de cette fonderie n'avaient pas d'effets inhibiteurs sur la biomasse bactérienne de la station d'épuration.

Les boues de la nouvelle station seront utilisées en compostage ; elles devront être conformes à la norme NF U 44-095, qui ne stipule aucun seuil limite de concentration pour le fer et l'aluminium. L'apport des effluents de RENCAST dans les boues est estimé à 1,15% pour le fer et 0,65% pour l'aluminium.

### **3.2.4 - Prise en compte dans le projet d'arrêté préfectoral**

Le projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport reprend, dans les prescriptions citées ci-dessous, une partie des recommandations de l'analyse critique :

- article 4.3.8. Gestion des eaux polluées et des eaux résiduaires internes à l'établissement : limitation des rejets d'huiles dans le réseau,
- article 4.3.9. Valeurs limites d'émission des eaux résiduaires avant rejet dans une station d'épuration collective : valeurs limites de rejet, conformes aux valeurs limites de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 (dérogations sur les paramètres organiques),
- article 9.2.3. Auto surveillance des eaux résiduaires.

## 4 - Consultation et enquête publique

La demande, objet du présent rapport, a fait l'objet d'un avis de l'inspection des installations classées en date du 30 janvier 2007 proposant sa mise à l'enquête publique ainsi que la consultation des services ayant à en connaître.

### 4.1 - Enquête publique

#### 4.1.1 - Arrêté préfectoral d'ouverture d'enquête publique : 17 avril 2007

**Durée** : 1 mois, du 29 mai au 28 juin 2007.

**Communes concernées** : Brive la Gaillarde, Saint Pantaléon de Larche, Ussac.

**Résultats** : Aucune observation n'a été portée au registre d'enquête.

#### 4.1.2 - Mémoire en réponse du pétitionnaire

Le pétitionnaire n'a pas fourni de mémoire, compte-tenu de l'absence d'observations au registre d'enquête.

#### 4.1.3 - Avis du commissaire - enquêteur

Afin d'argumenter son avis, les conclusions du commissaire - enquêteur mettent en exergue des parties ciblées du dossier remis par l'exploitant ; les principales conclusions sont reprises ci-dessous :

- site d'implantation : il n'existe pas, a priori, d'incompatibilité à l'exercice de l'activité sur le site dès lors que les dispositions particulières du POS sont respectées (zone Ufra, située à moins de 300 m des installations de BUTAGAZ),
- cheminées de rejet des effluents : il résulte des études faites par GIAT Industries CEDERIT que les cheminées actuelles ne répondent pas à l'optimisation qui peut en être attendue ; la hauteur des cheminées doit être portée à 14,1 mètres pour les fours fusion et grenailleuses et à 16,1 mètres pour les chaudières. Une mise en conformité s'avère nécessaire,
- évaluation de l'impact sanitaire : les concentrations de polluants obtenues par modélisation et leur comparaison aux valeurs toxicologiques de référence a établi que la survenue d'un effet toxique pour une exposition à chacun des polluants considérés individuellement, ou en mélange, apparaissait comme peu probable, même pour les populations sensibles,

- étude de dangers : le complément à l'étude de dangers des installations de RENCAST sur le site de Brive-la-Gaillarde montre que tous les risques ont été pris en compte lors de la conception de l'ensemble pour garantir le maximum de sécurité ; l'application des mesures compensatoires exposées fera en sorte de renforcer cette maîtrise des risques et de les confiner à l'intérieur du site au maximum,
- sécurité et vigilance interne : une attention particulière devra être portée aux barrières de sécurité mises en place sur le site, et qui concernent les fours de fusion, le stockage de palettes, le dépôt d'aluminium en extérieur et les grenailleuses ; la protection contre la foudre devra être justifiée ; un échéancier de mise en sécurité du site a été proposé,
- rejets aqueux et eaux industrielles : la société RENCAST ne dispose pas de station de prétraitement de ses rejets aqueux, la mise en place d'un tel dispositif n'étant pas financièrement supportable par l'entreprise ; une autorisation de déversement existe avec la CAB ; la société RENCAST a missionné un organisme indépendant afin de réaliser une analyse critique du chapitre « effets sur l'eau » de l'étude d'impact,
- conditions de remise en état après exploitation : il convient de s'assurer de la non pollution des sols par la production d'analyses et de prévoir celles-ci dès à présent dans une programmation.

#### *Suggestions*

« Nous suggérons que pour pallier les insuffisances relevées des obligations réglementaires environnementales et afin de ne pas peser financièrement de manière inconsidérée sur la marche de l'entreprise, il soit établi une programmation annuelle des investissements à réaliser pour la mise en conformité.

Cette programmation, avec une stricte application, sera suivie par les services de tutelle de l'Etat, précisera le calendrier, la nature des investissements et le montant financier dégagé. »

#### *Conclusions :*

« En regard des éléments exposés ci-dessus et compte tenu :

- des informations mises à notre disposition,
- qu'avant et pendant l'enquête, les formalités légales ont été respectées,
- que toute personne l'ayant souhaité a pu, soit nous rencontrer, soit présenter par écrit ses observations,

nous émettons un **avis favorable** à la demande présentée par M. le Directeur de la S.A.S. RENCAST à Brive, pour obtenir la régularisation administrative d'une unité de fonderie de métaux légers, à Brive la Gaillarde, dans la mesure où les résultats de l'analyse critique effectuée par l'organisme d'expertise indépendant confirmera que les rejets n'ont aucun impact, après passage dans la station de traitement de la Communauté d'Agglomération de Brive, sur l'exutoire final, à savoir la Vézère. »

#### *Réponse de l'exploitant (courrier du 3 décembre 2007)*

- eaux usées industrielles : se reporter à l'analyse critique du chapitre « effets sur l'eau » de l'étude d'impact du dossier de demande d'autorisation d'exploiter,
- rejets atmosphériques : un chiffrage sera réalisé pour mettre en conformité la hauteur des cheminées.

*Prescriptions du projet d'arrêté préfectoral*

- article 3.2.3. Conditions générales de rejet (rejets atmosphériques) : hauteurs minimales des cheminées de rejet des fours (3 mètres au dessus des toits),
- article 7.2.4. Protection contre la foudre : réalisation d'une étude foudre, d'un complément à l'étude des dangers, et réalisation des éventuels travaux préconisés dans ces études,
- article 7.4.1. Liste des mesures de maîtrise des risques : mesures de prévention pour éviter l'introduction d'eau dans les fours,
- article 7.6.5.2. Plan d'opération interne : réalisation d'un POI,
- chapitre 8.3. Emploi de matières abrasives (grenailleuses) : mesures de sécurité, hauteur minimale des cheminées,
- chapitre 8.4. Stockages de bois et matières combustibles analogues : mesures de sécurité,
- article 4.1.2.3. Protection des eaux souterraines – piézomètres : mise en place d'un réseau de piézomètres,
- article 9.2.4. Surveillance des effets sur les milieux aquatiques - Effets sur l'environnement : fréquence et paramètres à analyser dans les eaux souterraines,
- titre 10. Echéances : échéancier de mise en conformité défini avec l'exploitant (hauteurs de cheminées, réseau de piézomètres, réalisation d'études concernant le risque foudre et mise en œuvre des travaux préconisés dans ces études).

**4.2 - Avis des conseils municipaux**

**Commune de Saint Pantaléon de Larche (20 juin 2007) : avis favorable.**

**Commune d'Ussac (22 mai 2007) : avis favorable à l'unanimité, sous réserve expresse de la réglementation en vigueur pour ce type d'installation.**

**4.3 - Cabinet de M. le Préfet – SIACED/PC (04 mai 2007)**

Ce projet n'appelant pas d'observation particulière de ma part, j'émet un avis favorable à la création de cette installation.

**4.4 - Sous-Préfecture de Brive-la-Gaillarde (25 juillet 2007)**

Compte tenu des engagements pris par la société RENCAST, je considère que la suite de la procédure en vue de l'autorisation d'exploiter ce centre peut être conduite à son terme.

#### **4.5 - Avis du CHSCT (25 octobre 2007)**

*Avis favorable.*

#### **4.6 - Avis des services**

##### **4.6.1 - Direction départementale du travail et de l'emploi (2 juillet 2007)**

*Aucune observation particulière* à formuler concernant le respect de la réglementation relative à la protection de l'environnement.

##### **4.6.2 - Service Départemental d'Incendie et de Secours (24 avril 2007)**

*Aucune remarque particulière*

##### **4.6.3 - Direction départementale des affaires sanitaires et sociales (12 juillet 2007)**

« L'eau : cette problématique est étudiée en divers points du dossier :

- l'eau potable, du réseau public, sera utilisée pour l'ensemble des eaux de process et sanitaires, la consommation annuelle sera de l'ordre de 11 000 m<sup>3</sup>/an. Un disconnecteur général est prévu, afin de protéger le réseau public contre tout retour d'eau,
- les eaux usées sanitaires et de process seront rejetées au réseau de la Communauté d'Agglomération de Brive, pour aboutir à la station d'épuration.

Le bruit : des mesures ont été effectuées en limite de propriété industrielle. L'auteur estime qu'il n'y aura pas de dépassement des valeurs admises en période nocturne. Cependant, sur un point en période diurne, on observe un dépassement de la norme. Ce point étant exposé au bruit de manière ponctuelle et au niveau d'un mur aveugle de l'établissement industriel voisin, il n'est pas envisagé de mesures compensatoires.

Cette entreprise est équipée d'une tour aéro réfrigérante, les procédures, les mesures d'entretien et la tenue d'un carnet de suivi, indiqués dans l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004, sont mis en œuvre. Les analyses réalisées ne relèvent pas de contamination.

Dans l'étude d'impact, la prise en compte des effets sur la santé demandée en application de l'article 19 de la loi du 30 décembre 1996 sur l'air et l'utilisation rationnelle de l'énergie a été considérée dans un paragraphe synthétique en un premier temps, puis cette partie de l'étude d'impact a été reprise fin 2004 afin de présenter une évaluation des risques sanitaires plus approfondie et plus cohérente. Une simulation de la diffusion des polluants à l'atmosphère a été effectuée.

Les différents domaines, air, eau, déchets, bruit pouvant affecter la santé des riverains ont été étudiés dans ce document.

Il n'apparaît pas, d'après l'activité décrite et les mesures d'entretien retenues, de situation préjudiciable sur cet aspect.

L'auteur conclut ainsi : les concentrations (maximales) ainsi obtenues (par modélisation) ont permis de calculer les concentrations inhalées par les populations exposées, et leur comparaison aux valeurs toxicologiques de référence a établi que la survenue d'un effet toxique pour une exposition à chacun des polluants considéré individuellement, ou en mélange, apparaissait comme peu probable, même pour les populations sensibles.

Sous réserve du respect des mesures indiquées dans le rapport d'étude, j'émet en ce qui me concerne un **avis favorable** au dossier présenté. »

#### *Prescriptions du projet d'arrêté préfectoral*

- article 4.1.2.1. Protection des réseaux d'eau potable et des milieux de prélèvement – réseau eau potable : présence de bacs de disconnexion ou équipement équivalent,
- article 4.3.5. Localisation des points de rejet (rejets aqueux),
- chapitre 6.2. Niveaux acoustiques : valeurs à respecter,
- chapitre 8.1. Prévention de la légionellose : dispositions applicables afin de prévenir le risque de prolifération de légionelles,
- article 3.2.4. Valeurs limites des concentrations dans les rejets atmosphériques.

#### **4.6.4 - Direction Départementale de l'Équipement (10 juillet 2007)**

« L'établissement est situé en zone UFra du Plan d'Occupation des Sols (P.O.S.) de la commune de Brive. Ce secteur tient compte du projet de protection établi autour des installations BUTAGAZ sises à Beauregard. Le secteur UFra correspond à la zone située dans le périmètre de moins de 350 mètres des installations de dépôt de gaz susvisées.

Cette installation devra tenir compte des servitudes liées à sa situation.

Ce dossier n'appelle pas d'observation particulière de ma part sur le plan de l'urbanisme, des accès, de la voirie de desserte et de la sécurité routière.

J'émet un **avis favorable** à cette régularisation. »

*Réponse de l'exploitant (courrier du 3 décembre 2007) :*

L'établissement a pris en compte les servitudes liées à sa situation en zone UFra du POS.

#### **4.6.5 - Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt (22 juin 2007)**

« L'examen de ce dossier appelle de ma part les observations suivantes :

Concernant les eaux usées : une convention a été signée avec la Communauté d'Agglomération de Brive, mais les concentrations autorisées pour le rejet vers le réseau semblent plus élevées que les valeurs réglementaires. Des précisions devront être apportées à ce sujet.

**Concernant les eaux pluviales :**

- une partie des eaux pluviales est envoyée vers le ruisseau de Planchetorte sans volume tampon,
- les analyses semblent montrer que les eaux envoyées vers le ruisseau seraient de moins bonne qualité que celles envoyées au réseau « eaux pluviales »,
- il importera donc d'apporter des précisions à ce sujet, et d'envisager la création d'un bassin tampon permettant d'assurer non seulement la rétention en cas de pluie décennale et la régulation des débits pour le retour au cours d'eau, mais aussi la décantation et le traitement des eaux rejetées pour en améliorer la qualité.

Ce dossier n'appelle pas d'observations sur d'autres points relevant des attributions de mes services. »

**Réponse de l'exploitant (03 décembre 2007) :**

- eaux usées industrielles : se reporter à l'analyse critique du chapitre « effets sur l'eau » de l'étude d'impact du dossier de demande d'autorisation d'exploiter,
- eaux pluviales : pour les 2 exutoires, les eaux transitent par un séparateur d'hydrocarbures et respectent les seuils fixés par la réglementation.

**Prescriptions du projet d'arrêté préfectoral :**

- article 4.3.5. : Localisation des points de rejet : mise en place de débourbeur – déshuileur ou système de prétraitement au besoin,
- article 4.3.9. Valeurs limites d'émission des eaux résiduaires avant rejet dans une station d'épuration collective,
- article 4.3.12. Valeurs limites d'émission des eaux exclusivement pluviales.

## 5 - Analyse de l'inspection des installations classées

### 5.1 - Statut administratif des installations du site

La fonderie d'aluminium de la société RENCAST fonctionne actuellement sous couvert des récépissés de déclaration au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, délivrés les 21 mai 1980, 8 juillet 1980 et 23 septembre 1987, pour les rubriques n° 284.2, 211.B1 et 282.2, au nom de la société SOFAB (société de fonderie d'aluminium de Brive).

Le décret du 29 décembre 1993 modifiant la nomenclature, a remplacé la rubrique n° 284.2 par les rubriques n° 2550 (fonderie d'alliages contenant du plomb) et n° 2552 (fonderie de métaux et d'alliages non ferreux), cette dernière plaçant la société RENCAST Brive sous le régime de l'autorisation préfectorale. Le décret sus-visé a également remplacé la rubrique 282 par la rubrique 2560, mais à la date de parution du décret, l'installation restait soumise à déclaration au vu des puissances installées.

Conformément à l'article L.513-1 du Code de l'Environnement, l'exploitant s'est fait connaître dans un délai d'un an à compter de la date du décret (courrier du 13 décembre 1994) et conserve donc le bénéfice de l'antériorité pour son activité de fonderie.

Cependant, l'activité de « travail mécanique des métaux » a augmenté, et la puissance installée du parc machines dépasse aujourd'hui les 500 kW, seuil de l'autorisation.

La société RENCAST Brive, dans le cadre d'une mise à jour administrative de ses activités, a donc déposé le 9 août 2006, complété le 5 décembre 2007 par une tierce expertise, un dossier de demande d'autorisation d'exploiter au titre des installations classées.

Il faut également noter que le groupe RENCAST a été mis en redressement judiciaire à partir du 26 décembre 2007. La période d'observation s'est étalée jusqu'à fin juin 2008. Le plan de redressement a débouché sur un plan de continuation, les créanciers publics et privés de RENCAST ayant décidé d'effacer une partie de sa dette.

A partir de fin juillet 2008, l'ensemble des sites français du groupe RENCAST a fait l'objet d'une reprise par le groupe italien ZEN (société des fonderie qui s'est structurée en 2 branches, aluminium et fonte). Un plan social a été mis en place, qui a conduit à 45 licenciements sur les 950 salariés que compte le groupe (dont 3 licenciements sur le site de Brive).

Le 17 mars 2009, le groupe RENCAST a déposé son bilan et a été mis en liquidation judiciaire. Il a été repris le 9 juillet 2009 par le groupe français GMD, spécialisé dans le découpage et l'emboutissage. Le site de Brive-la-Gaillarde appartient à ce jour à la société EUROCAST Brive.

L'entreprise emploie aujourd'hui 115 personnes.

## 5.2 - Situation des installations déjà exploitées

La problématique des rejets aqueux est clairement apparue lors de l'instruction du dossier de demande d'autorisation d'exploiter.

La société RENCAST a fait l'objet d'un arrêté préfectoral de mis en demeure du 25 mai 2007, portant sur le respect des valeurs limites d'émission dans les rejets aqueux, ou la fourniture d'une tierce expertise prouvant leur acceptabilité par la station d'épuration de la Communauté d'Agglomération de Brive (pour les paramètres organiques DCO, DBO<sub>5</sub>, MeS, phosphore, azote), avant le 31 mars 2008.

Cette étude a été remise en décembre 2007, et confirme l'acceptabilité par la station de la CAB des rejets aqueux.

Néanmoins, les paramètres non organiques, et en particulier, le fer, l'aluminium et les hydrocarbures totaux ne respectent pas les valeurs seuils induites par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 applicables aux installations soumises à autorisation.

## 5.3 - Evolution du projet

Les difficultés financières rencontrées par la société, et les deux rachats successifs ont entraîné un retard certain dans la mise en œuvre des différents investissements :

- mise en conformité des hauteurs de cheminée des fours : septembre - novembre 2010,
- mise en place d'un réseau de piézomètres : novembre 2010 (prévisionnel),
- réalisation d'une étude foudre : septembre 2010,
- mise en œuvre des préconisations de l'étude foudre : novembre 2010 (prévisionnel),
- réduction des rejets aqueux : élimination des eaux de l'auto-laveuse en tant que déchets (juillet 2010), amélioration de la récupération du liquide de poteyage sur les machines (octobre – novembre 2010).

## 5.4 - Action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses dans l'eau (RSDE)

L'action nationale de recherche et de réduction des substances dangereuses dans l'eau (RSDE) a été lancée par la circulaire en date du 4 février 2002.

Elle s'inscrivait dans le démarrage de la démarche d'atteinte des objectifs de la directive cadre sur l'eau (DCE) du 23 octobre 2000, à savoir l'atteinte du bon état chimique et écologique des eaux et la suppression ou la réduction des rejets de certaines substances selon différentes échéances allant jusqu'à 2028. Elle visait également à respecter les objectifs du plan national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses, plan décrit dans l'arrêté ministériel du 30 juin 2005, modifié et complété le 21 mars 2007 et découlant de la directive du 4 mai 1976.

Les résultats de la première phase de l'action nationale RSDE ont fait l'objet d'un rapport national rédigé par l'Institut National de l'environnement industriel et des risques (INERIS). C'est notamment au regard du bilan ainsi présenté qu'a été élaborée la circulaire du 5 janvier 2009, fixant les modalités de mise en oeuvre de la deuxième phase de l'action RSDE.

Cette circulaire prévoit, pour l'ensemble des sites disposant d'une autorisation de rejets d'eaux et par le biais d'arrêtés préfectoraux :

- une surveillance dite initiale de substances déterminées par secteur ou sous-secteur d'activités,
- un rapport de synthèse de la surveillance initiale permettant notamment d'identifier les substances à maintenir pour la suite de la démarche,
- une surveillance dite pérenne, établie sur la base des résultats de la surveillance initiale,
- la réalisation d'études technico-économiques, accompagnées d'échéanciers de réalisation, portant sur la réduction ou la suppression des rejets pour les substances concernées,
- un rapport de synthèse de la surveillance pérenne permettant au besoin un ajustement de celle-ci.

La surveillance initiale est prévue au point 2.2. de la circulaire du 5 janvier 2009, et constitue le point de départ de la phase 2 de l'action nationale RSDE.

Elle se compose de 6 mesures à pas de temps mensuel portant sur les paramètres en gras listés à l'annexe 1 de la circulaire par secteur ou sous-secteur d'activités. Sont à rajouter au cas par cas, les substances en italiques lors d'un rejet dans une masse d'eau déclassée selon le point 1.4. de la circulaire, ainsi que les substances des activités génériques tel qu'indiqué au point 2 de l'annexe 1 de la circulaire.

Dans le cas où la phase 1 de l'action RSDE a fait apparaître la présence de substances dangereuses prioritaires, il est envisagé que celles-ci soient intégrées au programme de surveillance initiale, étant donné qu'il s'agit de substances très préoccupantes pour lesquelles des mesures de suppression seront à prévoir.

Le site d'EUROCAST est concerné par cette action, du fait du type d'activités pratiquées sur le site (fonderie et travail mécanique des métaux). Il s'agit aussi d'un établissement considéré comme à enjeu pour le critère eau.

Le projet d'arrêté préfectoral reprend les prescriptions spécifiques liées à cette action (article 9.2.4.).

## **5.5 - Analyse des éléments du dossier et des questions apparues lors de son instruction**

Au cours de la procédure d'instruction du dossier de demande d'autorisation d'exploiter, deux principaux enjeux ont été identifiés eu égard aux textes réglementaires applicables et à la sensibilité du site :

- l'impact sur les riverains dû aux zones de suppression générées par un impact foudre sur le plus gros four de fusion, ce qui a conduit à la remise, le 5 décembre 2007, d'un complément à l'étude des dangers,
- les concentrations élevées en DCO, fer, aluminium et hydrocarbures dans les rejets aqueux du site.

Il faut souligner que les deux points pouvant être à l'origine d'impact sur l'environnement, à savoir l'explosion d'un four de fusion suite à un impact foudre, et les concentrations en hydrocarbures et métaux dans les rejets aqueux, font l'objet de prescriptions particulières, assorties d'un échéancier de mise en conformité.

Il a été demandé à la société RENCAST Brive de faire réaliser un complément à son étude des dangers, portant spécifiquement sur le scénario « coup de foudre sur four de fusion », afin de valider les zones de surpression présentées dans le dossier et de définir d'éventuels travaux. Une étude foudre a été aussi réalisée.

La présence de fours de fonderie interdit l'utilisation d'eau en cas d'incendie. L'exploitant doit donc disposer de suffisamment de matière sèche pour permettre de gérer l'emballement de deux fours, ainsi que d'un moyen de mise en œuvre de cet agent d'extinction.

La mise en place des travaux de protection contre la foudre permettra d'exclure ce type d'événement initiateur de la cotation du ou des phénomènes dangereux qui peut en résulter (circulaire du 28 décembre 2006).

Sur la base des observations, remarques et réponses formulées lors de l'instruction de ce projet, de l'analyse du tiers expert, des textes applicables en matière d'installations classées, ainsi que des propositions figurant dans le dossier de demande d'autorisation permettant de limiter voire de supprimer les inconvénients générés par les activités de cette société, l'inspection des installations classées a rédigé un projet d'arrêté qu'elle a ensuite adressé pour avis au pétitionnaire par courrier du XXXXX.

Du fait des 2 procédures de rachat qu'a connues le site depuis le début de la procédure d'instruction, et des investissements à réaliser sur le site, le projet d'arrêté a dû être présenté aux différents repreneurs.

## 6 - Propositions de l'inspection des installations classées

Un projet d'arrêté préfectoral est joint en annexe. Il reprend l'ensemble des prescriptions dont l'application est proposée pour l'exploitation de cette fonderie d'aluminium.

Ces prescriptions portent sur les remarques et observations techniques pour lesquelles une réponse technique a pu être apportée directement par le dossier de demande d'autorisation, le rapport du tiers-expert, le pétitionnaire, des avis émis lors de l'enquête, ou par les textes applicables.

Ces principales dispositions sont :

- prescriptions générales portant sur la gestion de l'établissement dans son ensemble (Titre II), et la nécessaire information de l'inspection des installations classées en cas d'accident (article 2.5.),
- prévention de la pollution atmosphérique (titre III) : objectifs généraux à atteindre, normes rejets atmosphériques (article 3.2.4.) et hauteurs minimales de cheminées (article 3.2.3.),
- protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques (titre IV) : disconnecteur pour protéger les réseaux d'eau potable (article 4.1.2.1.), réseau de piézomètres (article 4.1.2.3.), plan des réseaux séparatifs (articles 4.2.2. et 4.3.1.), localisation et aménagement des points de rejet (articles 4.3.4 et 4.3.6), maîtrise des rejets d'huiles dans les réseaux internes (article 4.3.8), valeurs limites rejets aqueux (article 4.3.9),
- gestion des déchets (titre V) : principes généraux, gestion des déchets d'aluminium (article 5.1.3.),
- prévention des nuisances sonores (Titre VI),
- prévention des risques technologiques (Titre VII) : zonage de l'établissement (article 7.1.2.), dispositions constructives (article 7.2.2.), protection contre la foudre (article 7.2.4.), procédures portant sur les opérations dangereuses (article 7.3.), mesures de maîtrise des risques, essentiellement celles portant sur la fonderie (article 7.4.1.), moyens de lutte contre l'incendie (article 7.6.3.), système d'alerte interne et établissement d'un plan d'opération interne (article 7.6.5.)
- installations spécifiques de l'établissement (Titre VIII) : prévention de la légionellose (article 8.1.), chaufferie (article 8.2.), grenailleuses (article 8.3.), stockage de palettes (article 8.4.),
- surveillance des émissions et de leurs effets (Titre IX) : fréquence de l'autosurveillance (article 9.2.), dont eaux résiduelles et eaux souterraines, interprétation et transmission des résultats (article 9.3.), transmission d'un bilan environnement annuel (article 9.4.1.).

Il découle donc de cette instruction que les dispositions prises dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation ci-joint permettent un fonctionnement des activités de la fonderie d'aluminium d'EUROCAST et sont de nature à en prévenir les dangers et les inconvénients conformément à l'article L.512-1 du code de l'environnement.

## 7 - Conclusion

Considérant :

- que la société EUROCAST a pris des engagements pour limiter l'impact sur l'environnement et les dangers résultant de l'exploitation d'une fonderie d'aluminium,
- qu'aucun avis défavorable n'a été émis lors des enquêtes publique et administrative,
- la prise en compte des textes, des réserves de l'étude du tiers expert et des remarques et observations techniques cités aux chapitres précédents du présent rapport dans l'élaboration du projet d'arrêté,
- l'envoi par messagerie électronique du projet d'arrêté au pétitionnaire et la prise en compte de ses remarques,

nous proposons au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques, d'émettre un avis favorable à la demande de continuité d'autorisation, présentée par la société EUROCAST, d'exploiter une installation de fonderie d'aluminium sur la commune de Brive-la-Gaillarde.

classées