



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE



Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement

AQUITAINE

www.aquitaine.drire.gouv.fr

GROUPE DE SUBDIVISIONS DES LANDES

Zone artisanale de la Téoulère
40280 - ST-PIERRE-DU-MONT
tél. : 05.58.05.76.20 - fax : 05.58.05.76.27

Subdivision Landes 1

Affaire suivie par M. BESLE
Mél : emmanuel.besle@industrie.gouv.fr

N/Réf : EB/NN/IC40/D0364/2003

ST-PIERRE-DU-MONT, le 16 juin 2003

INSTALLATIONS CLASSEES

Société GALVALANDES S.A.S.

Commune de SARBAZAN

Modifications de l'établissement

**RAPPORT AU CONSEIL
DEPARTEMENTAL D'HYGIENE**

Par dossier du 28 février 2002, complété le 6 mai 2002, Monsieur HOREAU, agissant en sa qualité de Directeur de la Société GALVALANDES S.A., dont le siège social est situé 3031, Avenue du Marsan - 40120 SARBAZAN, informe le Préfet des modifications intervenues depuis 2000 dans les activités qu'elle exerce dans l'enceinte de son établissement situé à l'adresse ci-dessus.

1 ACTIVITES

1.1 Rappel

La Société GALVALANDES exploite, sous-couvert de l'arrêté préfectoral 6343 du 23 août 1978, une usine spécialisée dans la galvanisation à chaud de pièces en acier (capacité de 16 000 à 17 000 tonnes/an).

Le 16 décembre 1999, elle a déposé un dossier de demande d'autorisation portant sur la construction d'une nouvelle usine pour remplacer l'ancienne et destinée à traiter 30 000 tonnes/an de produits (notamment des poutrelles jusqu'à 16 m contre 13 m auparavant) ; l'usine existante devant être, après démantèlement des cuves de traitement, affectée au stockage.

Ce projet a donné lieu à un Arrêté préfectoral d'autorisation en date du 13 décembre 2000 visant l'ensemble des activités, dont les prescriptions se substituaient à celles de l'arrêté préfectoral initial du 23 août 1978..

Lors, de ma visite du 20 janvier 2002, j'ai constaté que, suite à la création du groupe VISTA reprenant les usines faisant partie du groupe GALVA POWER GROUP, dont GALVALANDES, le projet d'extension avait été abandonné et que les activités exploitées étaient donc très proches de celles autorisées par l'arrêté préfectoral initial du 23 août 1978.

1.2 Activités

La Société GALVALANDES galvanise à chaud des pièces en acier avec une capacité de 16 000 à 17 500 tonnes/an.

Les matériaux à galvaniser sont stockés sur parc. Ils sont accrochés sur palonniers manutentionnés par des ponts roulants de transport qui les amènent aux baigns de traitements :

- Dégraissage des matériaux – il est réalisé par trempage des pièces dans un dégraissant alcalin (NaOH, KOH), chauffé à 50°C par eau chaude - volume = 44 m³ ;
- Rinçage mort à température ambiante- volume = 44 m³ ;
- Décapage par immersion dans un bain d'acide chlorhydrique à 33 %, dilué à 50 %, à température ambiante – 8 cuves de volume unitaire 44 m³ ;
- Rinçage mort à température ambiante - 2 cuves de volume unitaire 44 m³ ;
- Fluxage par immersion dans un bain concentré de chlorure de zinc ammoniacal (sel double ou triple de ZnCl/NH₄Cl), en solution aqueuse, à température ambiante – volume = 39 m³ ;
- Séchage avant galvanisation par introduction des pièces dans un séchoir à 3 cellules chauffé à une température de 140°C par récupération de l'air chaud du four de galvanisation, et équipé d'un brûleur d'appoint ;
- galvanisation à chaud par immersion dans un bain de 340 t de zinc fondu à 450°C et chauffé par un four au gaz naturel depuis 2002 (auparavant le four était chauffé par induction électrique) – volume = 50 m³ .

Une opération de finition par meulage termine la fabrication.

□ Utilités

L'établissement exploite les utilités suivantes :

- une chaudière au gaz naturel produisant de l'eau chaude pour le chauffage du dégraissage, de puissances 0,525 MW ;
- un four au gaz naturel, de 1,6 MW pour la fusion du zinc, en fonctionnement depuis août 2002 en remplacement du four électrique ;
- un compresseur d'air de 15 kW ;
- une zone de stockage de produits chimiques sous appentis, comprenant :
 - 4 citernes de 45 m³ au total pour la récupération des acides neufs et des liquides usés sur rétention de 200 m³
 - une aire de chargement déchargement reliée à la rétention
 - une armoire de stockage de produits toxiques sur rétention.
- Une centrale électrogène comprenant 4 moteurs diesels destinés à alimenter en secours l'ensemble de l'usine et à l'EJP – P = 1 200 kW ; cette centrale, qui alimentait le four électrique, n'est plus utilisée à cet effet, mais sert encore en secours d'alimentation électrique ; elle est destinée à être vendue prochainement ;
- Un stockage de FOD alimentant la centrale électrogène et les chariots de manutention.

Il s'avère à l'examen de la description qui précède que, à part le remplacement du four de fusion, l'exploitant n'a pas apporté de modifications notables aux installations telles qu'elles existaient avant le projet de 1999.

2 SITUATION ADMINISTRATIVE – CLASSEMENT

La Société GALVALANDES a fait l'objet d'un arrêté préfectoral d'autorisation en date du 13 décembre 2000 visant l'ensemble des activités, dont les prescriptions se substituaient à celles de l'arrêté préfectoral initial du 23 août 1978.

Compte tenu des modifications faisant l'objet de la présente demande, ses activités sont visées sous les rubriques suivantes :

<i>Activités</i>	<i>Rubriques</i>	<i>A/D</i>	<i>Redevance</i>	<i>Observations</i>
Traitement électrolytique ou chimique des métaux	2565-2a	A	4	Dégraissage, décapage, fluxage V = 611 m ³
Galvanisation des métaux	2567	A	0	Immersion en bain de zinc fondu Q = 340 t Four de fusion au gaz naturel P = 1,6 MW

Le classement de l'établissement reste identique à celui précisé par l'arrêté préfectoral du 13 décembre 2000 à l'exception du dépôt d'ammoniac liquéfié qui n'existe plus.

Les activités objet de cet arrêté préfectoral n'ont pas été mises en service depuis le 13 décembre 2000 et ne sont pas destinées à l'être, comme l'indique l'exploitant dans son courrier du 28 février 2002 : « nous vous informons de l'abandon du projet de notre nouvelle usine de galvanisation à chaud ... », « ce projet de nouvelle usine et d'agrandissement du bain de galvanisation n'est pas adapté aux perspectives actuelles du marché régional et sa rentabilité n'est pas assurée ».

Juridiquement, l'arrêté préfectoral du 13 décembre 2000 ne devrait plus avoir aucune valeur et, dans la mesure où il remplaçait les dispositions de celui du 23 août 1978, ces dernières prescriptions devraient reprendre leur effet.

Toutefois, il avait le mérite de réactualiser un certain nombre de dispositions, qui sont d'ailleurs respectées par l'exploitant.

Je vous propose en conséquence de reprendre cet arrêté comme base de nouvelles prescriptions en le réactualisant pour tenir compte des activités actuelles de l'usine ; le projet annexé prend notamment en compte les dispositions de l'Arrêté du 26 septembre 1985 relatif aux ateliers de traitement de surface et de la circulaire du 10 janvier 2000 relative à l'industrie du traitement de surface.

3 IMPACT DES MODIFICATIONS SUR LES NUISANCES DE L'ETABLISSEMENT

3.1 Pollution des eaux

- Prélèvements en eau : pas de modifications, l'alimentation en eau se fait par réseau public à raison de 270 m³/an pour le rinçage des pièces et 400 m³/an pour la constitution des bains aqueux.
- Utilisation : dans l'atelier de traitement de surface.

Les faibles volumes utilisés sont dus à une optimisation du procédé et notamment à la pratique des rinçages morts et des recyclages qui permet de limiter le débit d'effluents à une valeur nettement inférieure à la limite réglementaire.

- Rejets des eaux : il n'est procédé à aucun rejet d'eaux industrielles ; en effet, les effluents des cuves de rinçage mort sont soit recyclées pour la constitution des bains, soit collectés en vue de leur élimination extérieure.

Dans l'optique de la construction d'une nouvelle halle de fabrication, l'AP de 2000 imposait la création de bassins de confinement des eaux pluviales ainsi que d'extinction en cas d'incendie ; actuellement, sans modification des bâtiments, l'imposition de ce type de confinement ne se justifie plus.

Toutefois, il est nécessaire que les eaux pluviales de ruissellement sur les voies de circulation des camions et les aires de stockage de métaux gras soient collectées et déshuilées avant rejet en infiltration.

Sans existence d'un réseau d'assainissement urbain desservant l'usine, les eaux résiduaires sont rejetées en fosse septique avec tranchée absorbante.

- La rétention des bains de traitement est constituée par le cuvelage du sol de l'atelier, un caniveau de collecte et une fosse de récupération extérieure de 40 m³ environ.

Les stockages sont sur rétention d'une capacité de 200 m³.

Un réseau piézométrique de suivi de la nappe a été implanté à notre demande en 2002 en fonction de l'emplacement de l'usine existante ; le piézomètre amont se situe au Sud de l'usine, les deux aval le long de la façade Nord-Ouest.

3.2 Pollution atmosphérique

Les cuves n'ont pas été modifiées : elles ne sont pas munies de dispositifs d'aspiration des émanations à leur surface ; les analyses réalisées en 2002 (2 campagnes) ont donné les résultats nettement inférieurs aux niveaux limites suivants :

- acidité totale exprimée en H⁺ : 0,5 mg/Nm³,
- chlorure d'hydrogène et autres composés inorganiques gazeux du chlore (exprimé en HCl) 50 mg/m³, si le débit massique horaire > 1 kg/h,
- poussières totales :
 - 100 mg/m³ si le débit massique est ≤ à 1 kg/h,
 - 40 mg/m³ si le débit massique est > à 1 kg/h,
- métaux et composés de métaux (gazeux et particulaires) 5 mg/m³, si le flux horaire > 25g/h.

3.3 Bruits

Il n'y a pas de raison de modifier les niveaux limites prévus par l'AP de 2000, à savoir 59 dB de jour et 51 dB de nuit en limite de propriété.

3.4 Déchets et état des sols

Les déchets générés par l'installation ne sont pas modifiés : Boues de dégraissage, de décapage et de fluxage, Acides usés, Mattes de zinc, Cendres de zinc, Poussières de galvanisation, Boues d'hydrocarbures, Huiles de vidange, Emballages (Bois, Carton, Plastique, Fil acier).

Leur quantité totale est cependant plus faible que ce qui était prévu pour une extension de 60 %.

3.5 Risques

Ceux-ci ne sont pas modifiés :

- incendie-explosion (bain de zinc, chaudières à gaz) ; toutefois, s'est rajouté un four de fusion au gaz naturel, présentant des risques d'explosion dus à la présence de gaz,
- pollution des eaux.

La ressource en eau d'extinction est assurée par 1 poteau d'incendie situé le long de la route, sur le domaine public.

4 AVIS DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSÉES - CONCLUSION

La Société GALVALANDES n'a pas donné suite au projet de construction d'une nouvelle usine de galvanisation qui avait fait l'objet de l'arrêté préfectoral du 13 décembre 2000. Elle a conservé ses installations existantes et les a modernisées notamment en améliorant sensiblement le stockage des bains usés et des rinçages morts ainsi qu'en remplaçant le four de fusion électrique par un four à gaz.

Afin d'actualiser les dispositions applicables aux installations existantes, qui avaient été remplacées par celles applicables à la nouvelle usine projetée, je propose à l'examen du Conseil Départemental d'Hygiène le projet de prescriptions ci-annexé

Le Chef de Subdivision,
Inspecteur des Installations Classées



Emmanuel BESLE