

Groupe de subdivisions Allier - Puy-de-Dôme  
21, allée Evariste Galois  
63174 Aubière cedex

Téléphone : 04.73.34.91.00.  
Télécopie : 04.73.34.91.39.  
Internet : [www.auvergne.drire.gouv.fr](http://www.auvergne.drire.gouv.fr)

☎ 04 73 34 91.00

H:\Fichiers\EISS\CIRC\CM\Etablissements CIRC\AUBERT DUVAL Issoire\  
06-500 RA CR-MCB AUBERT ET DUVAL Issoire.doc

Aubière, le 2 février 2007

DEPARTEMENT DU PUY DE DOME  
CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES SANITAIRES  
ET TECHNOLOGIQUES  
**Société AUBERT & DUVAL site d'Issoire**  
Rapport de l'inspecteur des installations classées

**Objet :** Législation des installations classées pour la protection de l'environnement.  
Demande d'actualisation d'une autorisation d'exploiter une aciérie.

**Réf :** transmission de la Préfecture du Puy-de-Dôme en date du 14/03/2005.

**P .J. :** projet d'arrêté préfectoral  
Plan de situation du site

Par transmission citée en référence, Monsieur le Préfet du département du Puy-de-Dôme nous a demandé notre avis sur la demande présentée par la société AUBERT & DUVAL qui sollicite l'actualisation de son autorisation d'exploiter une aciérie sur la commune d'Issoire.

## **1) PRESENTATION**

### **1-1 – Situation administrative et objet de la demande**

La société AUBERT & DUVAL ISSOIRE installée sur la commune d'Issoire fait partie intégrante du groupe ERAMET.

Le groupe ERAMET comprend trois branches d'activités : alliages, manganèse et nickel. Son chiffre d'affaire annuel est de 2 milliards d'euros pour un effectif de 14 700 personnes.

Aujourd'hui le site d'Issoire est exploité par la société AUBERT & DUVAL ISSOIRE, filiale de la société AUBERT & DUVAL HOLDING, cette dernière étant intégrée à la branche alliage du groupe ERAMET. Le chiffre d'affaires annuel de la branche alliage est de 720 millions d'euros, pour un effectif total de 5 032 salariés.

AUBERT & DUVAL élabore et commercialise, sous diverses formes, des aciers spéciaux à hautes performances, des superalliages à base de nickel ou cobalt et produit à partir de ces matériaux ou à partir d'aluminium et de titane, des pièces pré-usinées. Cette société réalise un chiffre d'affaires annuel de 545 millions d'euros environ avec un effectif de 3 876 salariés.

La société AUBERT & DUVAL Issoire est spécialisée dans la production de pièces en aluminium et en titane pour le secteur aéronautique et spatial.

Les activités de l'établissement, notamment le forgeage et matriçage des pièces d'aluminium et de titane, ont bénéficié de nombreux arrêtés préfectoraux d'autorisation au titre de la législation des installations classées. A ce jour, un arrêté préfectoral du 31 mai 1988 régit l'ensemble des installations et activités d'AUBERT & DUVAL ISSOIRE.

Le 19 mars 2002, un incident important s'est produit au sein de cet établissement. L'analyse des causes et conséquences de cet incident a amené à imposer une révision complète de l'étude des dangers associée aux activités de l'entreprise, notamment l'activité de traitement de surface des métaux.

Un arrêté préfectoral en date du 27 juin 2002 a donc imposé à AUBERT & DUVAL Issoire :

- ☐ de fournir une nouvelle étude des dangers inhérents au site,
- ☐ de constituer, en vue d'une réactualisation, un dossier d'autorisation au titre de la législation des installations classées pour l'ensemble des activités exploitées.

A cet effet, depuis 1988 plusieurs changements dans les procédés de fabrication et les outils de production sont intervenus au sein de l'établissement et justifient de ce fait la mise à jour du dossier d'autorisation.

Le 10 juillet 2003, l'exploitant a déposé son dossier d'autorisation en préfecture du Puy-de-Dôme.

Les éléments du dossier de la société AUBERT & DUVAL n'étant pas suffisamment développés pour permettre à l'ensemble des parties prenantes d'apprécier au cours de la procédure les caractéristiques de l'exploitation dans son environnement, nous a conduit à proposer à monsieur le Préfet du Puy-de-Dôme de retourner au pétitionnaire l'ensemble des exemplaires de son dossier de demande qui présentant d'importantes lacunes, dans le cadre de l'application de l'article 4 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié.

Le 14 mars 2005, la société AUBERT & DUVAL Issoire dépose à nouveau son dossier d'autorisation, prenant en compte les insuffisances relevées.

L'inspection des installations classées a estimé notable les modifications intervenues sur le site depuis l'autorisation initiale ; le dossier constitue donc une nouvelle demande d'autorisation en vertu des dispositions de l'article 20 du décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié.

Aucune extension d'activités n'est liée à la demande d'autorisation.

## **1-2 – Le site d'implantation**

Il se situe actuellement en zone industrielle du Piat, à proximité de l'autoroute A75 et de la rivière Allier sur une superficie de 6,3 hectares dont une surface bâtie de 23 000 mètres<sup>2</sup>, sur un site historiquement à vocation agricole avant 1939.

## **1-3 – Caractéristiques de l'établissement**

La société est spécialisée dans le matriçage de pièces en alliage d'aluminium et de titane (à noter que l'activité titane est désormais arrêtée sur le site d'Issoire).

Les pièces produites sont destinées principalement aux industries de l'aéronautique (70 %), de l'espace (10 %), de l'armement (10 %) et des transports terrestres.

L'établissement s'organise autour de 2 activités principales :

- Activité de transformation d'alliages légers par forgeage et matriçage : 2 ateliers où sont effectués le débit du métal, sa mise en forme à chaud et son traitement par voie thermique. Les étapes du forgeage-

matriçage sont les suivantes :

- le métal est préalablement chauffé de façon homogène jusqu' à 350 °C dans des fours afin de le rendre plus ductile.
- Forgeage : le métal chaud est amené sur une presse à forger. C'est une presse hydraulique dont le plateau inférieur est fixe et reçoit le lingot, et le plateau supérieur est mobile, assujéti au vérin de la presse ; les 2 plateaux sont préchauffés avant utilisation. Ces 2 plateaux étant totalement plats, l'opération de forgeage permet d'obtenir une préforme de la pièce définitive.
- Matriçage : Une presse à matricer fonctionne de façon identique mais ses plateaux portent des empreintes (le négatif de la pièce à obtenir), ce qui permet d'obtenir une forme proche de la pièce définitive.
- Il n'y a aucune déformation du métal par choc mais toujours par déformation progressive.

➤ Activité de traitements de surfaces : 1 atelier où est réalisé le décapage final des pièces et un contrôle avant expédition

Des photos en annexe du présent rapport montrent différentes installations du site.

Le site emploie environ 350 personnes sur 220 jours d'activité par an.

## 1-4 – Classement des activités

Les activités exercées sur le site et reprises dans le dossier de demande d'autorisation sont répertoriées dans le tableau ci-après. Celui-ci fait état de l'évolution du classement administratif lié à l'actualisation du dossier :

Rubrique	Désignation de l'activité	Volume de l'activité sur le site	Situation administrative actuelle	Classement selon la situation prévue	Situation administrative antérieure
2560	Travail mécanique des métaux et alliages	La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : kW - forgeage : 2 presses de 1250 et 1000 t - matriçage : 2 presses de 4600 et 20000 t	A	A	Autorisée pour capacité inférieure
2562-2	Dégraissage, décapage des métaux par voie électrolytique, chimique ou par emploi de liquides halogénés	Le volume des cuves de traitement de mise en œuvre est de 81 m <sup>3</sup>	A	A	Autorisée
2920-2	Installation de réfrigération et compression d'air	Puissance électrique absorbée : Climatisation production : 295 kW Climatiseurs usine : 480 kW Groupes refroidissement production : 468 kW congélateurs RUA : 6,1 kW chambre froides W 15 : 27,9 kW divers groupes froid : 1 993 kW compresseur d'air : 2 265 kW C4 : 300 kW	A	A	Autorisée pour capacité inférieure
2921-1-b	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	Installations de type circuit primaire fermé : 950 kW		A	Antériorité
2940-2-b	Application, séchage de vernis, peinture, sur métal pulvérisation,	Quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée : 20 kg/j	D	D	Autorisée

Rubrique	Désignation de l'activité	Volume de l'activité sur le site	Situation administrative actuelle	Classement selon la situation prévue	Situation administrative antérieure
	enduction				
1111-2	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques solides	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation : 2,5 tonnes - anhydride chromique	Non classé	A	Autorisée
1430 1432-2	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	Capacité totale équivalente : - FOD sprinklers V21 - FOC groupes électrogènes	D	D	Autorisée
2575	Emploi de matières abrasives	Puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation supérieure à 20 kW - grenailage K33 : 22 kW - grenailage M1 : 4 x 40 kW - 2 <sup>ème</sup> grenailage K 33 : 30 kW	D	D	Autorisée
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs	Puissance maximale de courant continu utilisable (accumulateurs de chariots Airbus) : total de 20 kW	D	Non classée	Autorisée

A (autorisation) ou D (déclaration).

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

## 2 – LES INCONVENIENTS ET MOYENS DE PREVENTION

L'impact de cet établissement sur l'environnement porte essentiellement sur l'eau et sur l'air en raison de son activité de traitement de surfaces et de forgeage.

### 2-1 – Les enjeux environnementaux

#### 2.1.1. risque de pollution des eaux

L'établissement dispose de réseaux séparatifs de collecte des eaux domestiques, des eaux pluviales et des effluents industriels. Cette disposition permet de procéder à une épuration adaptée et efficace par type d'effluents et d'éviter la perturbation de l'épuration des eaux usées (domestiques et industrielles) par les eaux pluviales.

La consommation d'eau est suivie au travers des trois postes de livraison du site munis chacun de compteur et de disconnecteur, permettant d'annuler le risque de retour d'eaux polluées sur le réseau d'eau potable. Il existe également dix sous-compteurs internes.

- *Eaux à usage domestique*

Les eaux domestiques représentent un volume annuel de 600 m<sup>3</sup> rejetées au milieu naturel après traitement dans des fosses toutes eaux.

- *Eaux pluviales*

Les eaux pluviales de toiture et de ruissellement des surfaces imperméabilisées du site (65 000 m<sup>2</sup>) sont collectées et rejetées directement dans le ruisseau de Boulade. Un séparateur à hydrocarbures avant rejet est à l'étude pour minimiser l'impact sur le milieu. L'ouvrage concernera l'atelier presse où le risque est prépondérant ; des devis ont été réalisés et font l'objet d'analyse en vue de choisir la solution la plus adaptée. Les travaux devraient être réalisés dans le courant de l'année 2007.

Le rejet au milieu naturel fait l'objet d'un suivi analytique annuel et doit respecter les valeurs limites fixées par la réglementation.

▪ *Effluents industriels*

La consommation d'eau pour la production se partage essentiellement entre l'étalier de traitements de surfaces, l'atelier forgeage, la trempe des métaux et la cabine de contrôles non destructifs.

Les principaux effluents du site sont les eaux issues de la détoxification des bains de rinçage de l'activité de traitements de surfaces, d'un volume annuel de 5 500 m<sup>3</sup>.

Les bains de traitement usés sont traités dans la station de détoxification interne au site  
Les eaux des presses de forgeage rejoignent au rythme de 1 m<sup>3</sup>/jour le milieu naturel après passage dans un débourbeur-déshuileur.

Les eaux des cabines de ressuage (1 m<sup>3</sup>/jour) seront traitées à partir de 2007 par nanofiltration avant de rejoindre le milieu naturel.

La station de détoxification des bains de rinçage traite en continu et en parallèle deux types d'effluents :

- les effluents non chromiques, issus essentiellement de la chaîne d'usinage chimique (débit maximal de 20 m<sup>3</sup>/h)
- les effluents chromiques issus de la chaîne de traitements de surfaces (débit maximal de 5 m<sup>3</sup>/h)

**Nota : l'activité utilisant des chromes a été abandonnée depuis le dépôt du dossier d'autorisation (voir paragraphe 4.4 du présent rapport).**

Cet outil de traitement physico-chimique permet le rejet d'effluents respectant les valeurs limites imposées par la réglementation sur les ateliers de traitements de surfaces. Ces valeurs tiennent compte de l'objectif de limitation des rejets de métaux fixé dans la circulaire du 10 janvier 2000 du ministère chargé de l'environnement. Les valeurs relevées lors de l'auto-surveillance par l'exploitant sont :

MES	DCO	Total métaux (Al, Fe, Zn, Cu, Cr)	Cr total	Cr hexavalent
19 mg/l	16,5 mg/l	mg/l	0,04 mg/l	0,01 mg/l

Le débit de rejet associé n'excède pas 15 m<sup>3</sup>/jour.

▪ *Eaux souterraines*

Actuellement aucune pollution du sol ou des eaux souterraines au droit de la société AUBERT&DUVAL ISSOIRE n'a été décelée ou suspectée. Aucun suivi particulier n'a été mis en place sur cet établissement.

## 2.1.2. Prévention de la pollution de l'air

▪ *Effluents gazeux des bains de traitements de surfaces*

Le chauffage des bains de traitements entraîne la formation d'aérosols et d'émissions atmosphériques. Les lignes de traitements de surfaces sont munies de dispositifs de captation et de traitement des effluents gazeux.

Ces derniers, acides ou alcalins suivant la nature du bain, sont traités au moyen de laveurs et des dévésiculeurs diminuent l'hygrométrie des gaz avant rejet en cheminée. Il existe un laveur traitant les effluents de bains alcalins (usinage chimique : débit d'extraction de 17 500 m<sup>3</sup>/h) et un autre traitant les effluents de bains acides (traitements de surfaces : débit d'extraction de 35 000 m<sup>3</sup>/h).

Les rejets gazeux respectent les valeurs limites fixées par la réglementation relative aux ateliers de

traitement de surface (acidité totale < 0,5 mg/Nm<sup>3</sup>). Les flux de polluants émis à l'atmosphère par le site d'Issoire sont de l'ordre de 1 à 50 kg/an selon le polluant.

▪ *Emissions des installations de combustion*

Le site dispose de plusieurs installations de combustion nécessaires au chauffage des pièces à forger.

Les chaudières sont alimentées au gaz naturel depuis le réseau général de l'usine. La combustion génère des émissions atmosphériques essentiellement de CO<sub>2</sub> et de NO<sub>x</sub>.

Les installations sont de faible puissance et font l'objet d'entretien et de contrôle régulier, garantissant ainsi un impact faible sur l'environnement.

### 2.1.3. Le risque sanitaire

L'évaluation du risque sanitaire (ERS) contenue dans le dossier de demande d'AUBERT & DUVAL ISSOIRE a été menée avec une approche majorante en prenant des hypothèses qualitatives et quantitatives élevées et correspondant aux maximas de rejet réglementaire, situation qui ne se rencontre pas sur le site d'Issoire.

L'évaluateur a retenu le scénario d'inhalation pour l'homme, pour 4 polluants traceurs :

- le chrome VI (contenu dans les bains de traitement de surface), du fait sa nocivité élevée (cancérogène chez l'homme) et de son pouvoir de bio-accumulation dans la chaîne alimentaire,
- les oxydes d'azote et le dioxyde de soufre (contenu dans les rejets des installations de combustion), du fait de leurs caractères très toxique par inhalation
- l'acide fluorhydrique du fait de sa nocivité élevée.

Les données recueillies lors de l'évaluation de la toxicité et lors de l'évaluation de l'exposition permettent d'aboutir à une estimation du risque pour les riverains du site.

Pour le scénario d'inhalation, les indices de risques (IR) sont estimés par l'évaluateur à :

SUBSTANCES	EFFET A SEUIL	INDICES DE RISQUES
Chrome IV	Oui	$3,97.10^{-3}$
Oxydes d'azote	Non	0,0056
Dioxyde de soufre	Non	0,0023
Poussières	Non	$0,42.10^{-3}$

Le risque sanitaire est considéré comme acceptable car l'IR est inférieur à 1 pour chaque substance et la somme des IR est aussi inférieure à 1.

(IR = concentration estimée inhalée/concentration admissible acceptable)

A noter que l'estimation des concentrations inhalées est effectuée à partir d'hypothèses majorantes suivantes : facteur d'absorption du polluant fixé à 100 % et sur 70 années d'exposition à raison de 220 jours pleins par an. Elles sont calculées à partir du modèle de Turner et Pasquill qui ne permet qu'une quantification empirique.

### 2.1.4. Les risques incendie - explosion et moyens de prévention

L'exploitant a recensé les différents risques présents sur le site :

- la pollution de l'eau et de l'atmosphère due au caractère polluant de certains produits (acide fluorhydrique)
- l'explosion due à la présence d'enceinte sous haute pression.

Le tableau suivant synthétise l'analyse de risques effectuée par l'exploitant et les potentiels de dangers retenus :

NATURE	CARACTERISTIQUES DES DANGERS
Air	- déflagration dans récipients sous pression
Acide nitro-fluorhydrique	- effet toxique par inhalation - corrosifs : risque de dégagement d'acide fluorhydrique et de vapeurs nitreuses

L'exploitant a identifié dans ses procédés les événements redoutés et a établi la liste des scénarios de dangers suivante :

- explosion au niveau d'un accumulateur d'air (5 m<sup>3</sup> sous 250 bars)
- dégagement de substances toxiques en cas d'emballement de la réaction de l'acide nitro-fluorhydrique sur les pièces en aluminium (temps de présence des pièces dans la chaîne de traitement de surfaces trop long)

Pour ces deux scénarios, une estimation de l'intensité des effets en cas d'accident a été réalisée. Les tableaux ci-après donne les distances d'effets en mètres :

Scénario	Désignation	Type d'effet	16 kW/m <sup>2</sup> 300 mb	8 kW/m <sup>2</sup> 200 mb	5 kW/m <sup>2</sup> 140 mb	3 kW/m <sup>2</sup> 50 mb
PD1	Explosion d'un accumulateur d'air	Surpression	-	-	55	120

Scénario	Désignation	Déroulement, cinétique et quantités mises en jeu	Distances d'effets
PD2	Fuite HF atelier contrôle décapage	Scénario d'une pièce d'aluminium restée « coincée » dans un bain d'acide nitro-fluorhydrique entraînant le dégagement d'acide fluorhydrique à l'atmosphère (fuite de 25,4 g/s)	Seuils effets létaux et irréversibles non atteints (respectivement 150 et 94 mg/m <sup>3</sup> )
PD3	Fuite NO <sub>2</sub> atelier décapage contrôle	Scénario d'une pièce d'aluminium restée « coincée » dans un bain d'acide nitro-fluorhydrique entraînant le dégagement de vapeur nitreuse à l'atmosphère (fuite de 65,7 g/s)	Seuils effets létaux et irréversibles non atteints (respectivement 150 et 94 mg/m <sup>3</sup> )

Pour les scénarios toxiques, l'évaluation des concentrations en substances toxiques dans l'atmosphère donne des valeurs maximums de 28,1 mg/m<sup>3</sup> pour le NO<sub>2</sub> et 10,8 mg/m<sup>3</sup> pour le fluorure d'hydrogène.

Pour le scénario explosion, les effets graves sortent des limites de propriété : ils atteignent des bâtiments de la Société ALCAN mais ne touchent aucune maison d'habitation.

En ce qui concerne les risques présentés par l'établissement, les dispositifs de prévention suivants sont en place :

- vidange rapide par gravité du bain d'acide nitro-fluorhydrique
- suppression de tous les bains à base de chrome
- mise en place d'un groupe électrogène pour sortir les pièces en cas de coupure d'électricité sur la chaîne Décapage-Contrôle
- mise en place de palans mécaniques sur la chaîne Décapage-Forge
- contrôle annuel des enceintes d'air de 250 bars

#### 2.1.5. La notice d'hygiène et de sécurité du personnel

Les moyens de prévention concernant l'hygiène et la sécurité du personnel, intéressant également l'environnement extérieur, comprennent notamment les moyens techniques pour capter les vapeurs des bains, pour éviter la pollution des eaux (réentions, disconnecteurs) et pour prévenir et combattre un incendie. Ils comprennent également les moyens d'information et de formation du personnel.

#### 2.1.6. Les conditions de remise en état proposées

En cas de cessation d'activité, il est prévu de procéder à l'évacuation de tous les produits chimiques et des installations et si nécessaire, de procéder aux investigations permettant de connaître l'état de pollution des sols. La destination future du site restera de type industriel.

### 3 – LA CONSULTATION ET L'ENQUETE PUBLIQUE

#### 3.1 Avis des services administratifs

Les avis émis par les différents services administratifs consultés sont résumés ci-après :

Service	Avis	Observation
Inspection du travail (22/07/05)	Favorable	Le plan des lignes de traitement de surfaces doit être actualisé
Direction départementale des affaires sanitaires et sociales (25/11/05)	Défavorable	L'évaluation des risques sanitaires est incomplète et ne permet pas de se prononcer sur l'acceptabilité ou non des effets sanitaires dus aux activités de l'entreprise.
Direction départementale de l'agriculture et de la forêt (14/06/2005)	-	Les efforts en matière de protection des eaux doivent être poursuivis
Direction départementale de l'équipement (26/09/2005)	Favorable	- une partie du site est en zone inondable - absence de précision sur la création du bassin de rétention des eaux pluviales - la destination des boues de la STEP interne n'est pas précisée
Direction régionale de l'environnement (07/07/2005)	Pas d'observation	Des limites de bruits devront être fixées
Service départemental de l'architecture et du patrimoine (12/07/2005)	Favorable	



Service	Avis	Observation
Direction départementale des services d'incendie et de secours (01/07/2005)	-	Prescriptions proposées en matières : <ul style="list-style-type: none"> <li>- De matériel d'intervention</li> <li>- D'accès des secours</li> <li>- De consignes de sécurité et d'évacuation</li> <li>- D'incompatibilité de stockage de produits</li> <li>- De contrôles périodiques des installations</li> <li>- De rétention sous les stockages de produits dangereux</li> <li>- Du nombre d'extincteurs dans les locaux</li> <li>- Du plan d'intervention en cas d'incendie</li> <li>- De conception de certains bâtiments (résistance au feu)</li> <li>- D'identification des cuves de produits et des canalisations de dépotage</li> </ul>
Service interministériel de défense et de protection civile (23/06/2005)	Pas d'objection	

### 3.2 Avis des communes

Sur les trois communes concernées par le rayon d'affichage du dossier, seule celle d'ORBEIL a remis son avis le 27 juillet 2005. Cette dernière n'émet aucune objection à l'actualisation de l'autorisation d'exploiter de la société AUBERT & DUVAL ISSOIRE.

### 3.3 L'enquête publique

Elle a été prescrite par arrêté préfectoral du 12 mai 2005 pour la période allant du 8 juin 2005 au 8 juillet 2006 inclus en mairie d'ISSOIRE.

Le commissaire-enquêteur désigné est monsieur René BOUSQUET.

Aucune observation n'a été portée sur le registre réservé à cet effet et aucune remarque n'a été formulée à monsieur le commissaire-enquêteur.

### 3.4 Le mémoire en réponse du demandeur

La société AUBERT & DUVAL Issoire a pris note de l'absence d'observation lors de l'enquête publique. En outre, sur des observations formulées par le commissaire enquêteur, elle a fourni des réponses portant sur l'évolution du site depuis 1988, les investissements et travaux réalisés depuis 1987 en matière d'environnement, les mesures de prévention de la légionellose, les conditions de lubrification des presses, les poussières de meulage d'aluminium et les démarches Qualité.

### 3.5 Les conclusions du commissaire-enquêteur

Ce dernier émet un avis favorable à la présente affaire, motivé notamment par la suffisance des réponses apportées par la société AUBERT & DUVAL Issoire et l'absence d'observation du public.

## 4 – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

### 4.1 Statut administratif des installations du site

Les activités de la société AUBERT & DUVAL ISSOIRE bénéficient d'un arrêté préfectoral d'autorisation de 1988.

Certaines installations ont connu des évolutions soit à la hausse soit à la baisse en terme de capacité. C'est pour cela qu'il est apparu indispensable d'actualiser l'autorisation d'exploiter du site d'Issoire.

## 4.2 Inventaire des textes en vigueur

Les principaux textes applicables sont :

- les arrêtés ministériels du 26 septembre 1985 et 30 juin 2006 relatifs aux ateliers de traitement de surfaces,
- la circulaire ministérielle du 10 janvier 2000 préconisant notamment la réduction du rejet de substances toxiques et la réduction de consommation d'eau spécifique,
- l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation au titre de la rubrique n°2921.

## 4.3 Analyses des questions apparues au cours de l'enquête

L'instruction du dossier a fait apparaître des observations et réserves formulées par les services administratifs.

4.3.1 Les observations de la DDAF portent sur la préservation de la qualité des eaux autour du site. La société AUBERT & DUVAL Issoire a œuvré depuis de nombreuses années pour limiter les effets de ses rejets sur le milieu. La construction de la station d'épuration en **1988** a permis une nette amélioration de la situation antérieure. Le suivi périodique des rejets et de la qualité des eaux souterraines montre que la qualité du milieu naturel ne se dégrade pas. Pour le confinement des eaux pluviales, l'idée d'un bassin de rétention est abandonnée faute de place suffisante, en raison de la configuration du site sur plusieurs niveaux et de l'ancienneté des réseaux d'eau existants. L'exploitant propose tout de même de réduire les sources potentielles de polluants en limitant au strict nécessaire les quantités de substances dangereuses sur le site et de mettre en place un séparateur d'hydrocarbures au niveau de l'atelier présentant le plus de risque d'entraînement de pollution.

4.3.2 Les observations du SDIS concernent la disponibilité de l'eau en cas d'incendie, le stockage de produits dangereux, la lutte contre les pollutions par les eaux, les dispositifs d'alarme et procédures d'alertes. Dans un courrier du 31 janvier 2006, l'exploitant a apporté des réponses à ces observations, dont nous notons principalement :

- engagement de séparer physiquement certains stockages de produits dangereux (mi 2006),
- suppression des conteneurs vides de javel,
- identification de tous les produits stockés (mi 2006)
- verrouillage des bouches de dépôtage des produits chimiques,
- engagement de mettre le local des liquides inflammables en conformité avec les règles pour atmosphères explosives (fin 2007),
- engagement de mailler le réseau incendie (fin 2007),
- mise en place d'une manche à air (mi 2006),
- engagement de mettre une alarme incendie dans toute l'usine (mi 2006).

4.3.3 Les observations de la DDE portent sur la production de boue lors du traitement des eaux usées et sur la rétention des eaux pluviales. Pour répondre à ces deux questions, AUBERT & DUVAL ISSOIRE a précisé le 31 janvier 2006 que les boues produites par la STEP interne sont enfouies en centre de déchets dangereux à CHANGE (53) et que la création d'un bassin de rétention des eaux pluviales, un temps envisagé, est abandonnée par manque de place. L'exploitant travaille sur la prévention des pollutions au plus près de ses sources de pollutions potentielles.

4.3.4 Les observations de la DDASS concernent essentiellement les risques sanitaires liés aux activités d'AUBERT & DUVAL ISSOIRE. Aux termes de l'évaluation réalisée par l'exploitant, il apparaît qu'elle comporte des manques à chacune des étapes ; notamment certains choix de l'évaluateur n'ont pas été suffisamment commentés et justifiés.

En dépit de ces réserves, les risques calculés (y compris cumulés) apparaissent faibles pour la santé humaine, par voie d'inhalation, tant pour les effets à seuil que pour les effets cancérogènes. Cette conclusion est d'autant plus justifiée que l'exploitant nous a confirmé le 5 mars 2006 les évolutions suivantes au niveau de ses activités :

- arrêt du décapage chromique depuis août 2005,
- baisse d'utilisation du décapage nitro-fluorhydrique dont l'utilisation a été sécurisée.

En conclusion, les risques sanitaires du site d'Issoire apparaissent acceptables dans l'hypothèse d'une maîtrise des rejets par l'exploitant, maîtrise qu'il convient d'imposer avec la mise en place d'un dispositif de surveillance approprié.

#### 4.4 Éléments complémentaires à l'issue de l'instruction

Le 16 novembre 2006 la société AUBERT & DUVAL ISSOIRE a transmis à monsieur le préfet un courrier l'informant des évolutions intervenues au sein du site d'Issoire :

- arrêt de l'utilisation des bains de traitement de surface à base de chrome : les bains usés et les rinçages des cuves ont été traités sur la station interne de l'usine et les produits neufs ont été écoulés jusqu'à épuisement ; les cuves propres sont en attente de affectation dans une usine du groupe. L'activité chromage sera dorénavant réalisée dans une autre unité du groupe ERAMET.
- une partie de la chaîne de traitement de surface dit Décapage-Contrôle a été démantelée : les bains acides, dégraissants et de rinçages ont été traités sur la station de détoxification ; les cuves ont été nettoyées et neutralisées avant découpage et évacuation en veilles ferrailles
- ces modifications entraînent une réduction du volume des bains de traitement de surface qui passe de 81 000 litres à 41 850 litres

Cette diminution de capacité d'une des installations classées du site d'Issoire a des aspects positifs sur l'environnement en matière de réduction des impacts et des risques (moins de quantité en œuvre en cas de dérive). Ces impacts et risques restent les mêmes que ceux décrits dans la demande d'autorisation déposée en 2005, par conséquent la modification intervenue sur les chaînes de traitement de surface peut être considérée comme non notable. Nous proposons de prendre en considération ce nouveau volume sans qu'il soit nécessaire de refaire une enquête publique.

Enfin, les activités actuelles ou passées exercées par la société AUBERT&DUVAL ISSOIRE peuvent présenter des risques de pollution des eaux souterraines (utilisation de produits dangereux pour l'environnement) De plus le secteur où se trouve l'établissement présente une sensibilité et une vulnérabilité des eaux souterraines. En effet des pollutions ont été découvertes à proximité au travers des analyses réalisées par la société ALCAN qui exploite un site contigu.

Pour permettre de caractériser le risque potentiel face à cette problématique, nous proposons de prescrire à l'exploitant une surveillance des eaux souterraines à partir d'au moins 4 piézomètres dont il devra nous communiquer l'emplacement. Cette disposition est prévue par la réglementation relative aux ateliers de traitement de surface (arrêté ministériel du 30 juin 2006 applicable au 1<sup>er</sup> octobre 2007)

### 5 – AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

La demande d'autorisation déposée par la société AUBERT & DUVAL ISSOIRE concerne l'actualisation de la situation administrative et technique des installations classées de l'établissement d'Issoire.

L'enquête publique n'a donné lieu à aucune remarque particulière. Suite à leur consultation, les services administratifs ont émis globalement des avis favorables ; sur les avis défavorables ou les réserves émises, l'exploitant a apporté un certain nombre de réponses que nous estimons satisfaisantes et de nature à lever les craintes formulées.

L'instruction de ce dossier a mis en lumière les efforts de réduction de l'impact de cette unité de fabrication sur l'environnement et l'amélioration de son niveau de sécurité.

L'étude d'impact fournie par l'industriel montre que les inconvénients liés à ces installations sont globalement maîtrisés :

- **Air** : l'arrêt de l'utilisation du chrome permettra de supprimer un rejet de composés toxiques à l'atmosphère et donc de limiter à la source le risque chronique
- **Eau** :
  - Élimination de la consommation d'eau de réfrigération en circuit ouvert
  - les eaux industrielles suivent un traitement avant rejet dans le milieu naturel dont le suivi ne révèle pas de difficulté
- **Déchets** : les principaux déchets industriels produits sont gérés dans des filières adaptées.

- **Risques Sanitaires** : le niveau de risque lié aux rejets atmosphériques reste acceptable ; la proposition de maîtriser davantage les sources d'émissions contribuera à diminuer les impacts potentiels sur la santé des populations.

Au niveau des dangers, l'étude met en évidence que l'exploitant:

- réduit les risques à la source en intégrant dans ses installations les organes techniques adaptés,
- met en place des moyens de maîtrise adaptés, aussi bien dans le domaine de la détection, de la prévention que de la protection.

Compte tenu de ce qui précède, nous émettons un avis favorable sur la demande de réactualisation de l'autorisation d'exploiter un établissement de fabrication de pièces en aluminium déposé par la société AUBERT & DUVAL ISSOIRE.

Un projet de prescriptions est proposé pour avis au Conseil Départemental d'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques (CODERST). Il reprend l'ensemble des dispositions techniques issues des propositions faites par l'exploitant et des différents échanges ayant eu lieu durant l'instruction.

L'inspecteur des installations classées

VU et transmis avec avis conforme  
Le responsable de la cellule  
interdépartementale des risques chroniques