

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT CHAMPAGNE ARDENNE

REIMS, le 30 octobre 2007

Groupe de Subdivisions de la Marne
Subdivision risques chroniques
10 Rue Clément Ader – BP 177 – 51685 REIMS cedex 2
☎ 03 26 77 33 51 ☒ 03 26 97 81 30
Affaire suivie par Manuel VERMUSE
E-mail : manuel.vermuse@industrie.gouv.fr

Nos réf. : MV/CG SMi-n° DI i 2007-1177/APN

OBJET : Installations classées pour la protection de l'environnement.

Société AFICA à ISLES-SUR-SUIPPE.

Réf. : Transmission du 6 septembre 2007 de Monsieur le Préfet de la Marne.

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES **au CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES SANITAIRES** **ET TECHNOLOGIQUES**

Par transmission du 6 septembre 2007, Monsieur le Préfet du département de la Marne nous adresse aux fins de rapport devant le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques, le registre d'enquête publique concernant la demande présentée par la société AFICA, en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter un nouveau four à coulée continue dans son établissement de ISLES-SUR-SUIPPE.

I – PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

Nom :	S.A. AFICA
Adresse du site :	19, rue de Bazancourt 51110 ISLES-SUR-SUIPPE
Parcelles cadastrales :	178, 180, 181,182, 1223, 1239, 1241, 1253 section C
Activité :	affinage de déchets de cuivre et alliages cuivreux
Code N.A.F. :	274J
Numéro SIRET :	336.780.480.000.17
P.D.G. :	
Téléphone :	03.26.03.80.60
Effectif :	54 personnes (en 2004)
Chiffre d'affaires :	23 907 000 € (en 2004)
Production :	18 000 t de lingots de laiton

DRIRE certifiée pour les activités d'inspection des installations classées, du développement industriel et des contrôles techniques



II – SITUATION ADMINISTRATIVE

2.1 - Description sommaire

L'activité principale de la société AFICA consiste en l'élaboration de lingots de laiton par affinage de déchets de cuivre et alliages cuivreux. Cette activité est complétée par le négoce de produits tels que le cuivre, le zinc, les meulures et les crasses.

La capacité de production avoisine les 18 000 t de produits finis par an (en 2006, 10000 tonnes ont été produites). Actuellement, les opérations d'affinage et de fonderie nécessitent l'utilisation de 4 fours de fusions électriques :

- les fours C et D, à induction et à creuset, sont utilisés pour les alliages spécifiques sanitaires, haut de gammes à grains fins et sans inclusion, destinés à l'export ;
- les fours R et F, à induction et à canal, sont utilisés spécifiquement pour les alliages destinés à l'automobile et à l'industrie du bâtiment.

La société AFICA souhaite investir dans une modification de son outil de production afin de rester compétitive sur le marché du cuivre. Cette modernisation consiste à :

- remplacer deux fours de fusion à canal (R et F) d'une puissance totale de 700 kW par un seul four de fusion à creuset d'une puissance de 1500 kW,
- ajouter un système de coulée continue (puissance installée de 70 kW), composé de machines simples (refroidisseurs, rouleaux à traction, scies circulaires et palettiseur automatique), associé à un four de maintien à canal de 250 kW.

Ce projet n'entraîne pas de modification de la situation administrative de l'établissement (seuils des rubriques inchangés). Toutefois, les activités de fusion et d'affinage constituent le cœur du savoir faire de la société et le nouvel équipement de coulée continue est appelé à devenir le principal outil de production. Aussi, eu égard aux caractéristiques de cette nouvelle technologie sur le site, l'implantation du système de coulée constitue une modification notable qui a nécessité une procédure d'autorisation complète avec enquête publique.

2.2 - Classement des installations et situation administrative

L'établissement comprendra les installations relevant de la nomenclature des installations classées, reprises dans le tableau ci-après :

Désignation	Rubrique	Régime	Quantité /unité	TE	RA
Fonderie de métaux et alliages non ferreux : fours électriques d'une capacité de production globale de 100 t/j	2552.1	A	100 t/j	1	2
Traitement des minerais non ferreux, élaboration et affinage des métaux et alliages non ferreux : affinage d'alliage cuivreux 2 fours de fusion d'une puissance totale de 700 KW existants 1 four de fusion (1500 kW), 1 four de maintien(250 KW) et système de coulée continue (70 kW) la capacité de production étant de 100 t/j	2546	A	100 t/j	/	3
stockage et activité de récupération de déchets de métaux et d'alliages, de résidus métalliques et d'objet en métal : - hall de stockage de produits de négoce et des sous produits de fusion - hall de réception et de tri de déchets de métaux non ferreux avant fusion et valorisation sous forme de lingots	286	A	2 597 m²	/	0.5
Traitement ou incinération de déchets industriels provenant d'installations classées : regroupement de métaux non ferreux (principalement des alliages cuivreux) en vue de leur fusion	167-C	A	/	5	2
Installation de réfrigération ou compression : - 2 compresseurs d'air : 115 kW - installation de réfrigération : 193 kW	2920.2b	D	308 kW	/	/

Travail mécanique des métaux et alliages	2560-2	D	85 kW	/	/
Atelier de charge d'accumulateurs	2925	NC	1,15 kW	/	/
Installation de combustion : - chaudière au gaz naturel : 140 kW - groupe électrogène (FOD) : 344 kW - générateur make-up au gaz naturel : 240 kW	2910.1b	NC	724 kW	/	/
Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001. - ³⁶ Cl : activité de 3728 Bq - ¹³⁷ Cs : activité de 50,8 Bq Soit Q= 5,08	1715	D	5,08	/	/
Dépôt de bois papier carton : stockage de palette	1530	NC	55 m ³	/	/
Entrepôts couverts : stockages de produits finis conditionnés sur palettes filmés et de films plastiques	1510	NC	9,81 t 21 342 m ³	/	/
Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables : pompe de distribution de FOD de 3,6 m ³ /h	1434	NC	0,72 m ³ /h Ceq	/	/
Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables : - dépôt aérien de 5 m ³ de FOD - stockage d'alcool éthylique : 0,01 m ³ - stockage de solvant et peinture en bidon de 20 et 30 l : 0.05 m ³	1432	NC	1,06 m ³ Ceq	/	/
Stockage ou emploi d'acétylène : bouteilles d'acétylène liquéfié	1418.3	D	0,148 t	/	/
Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés : - Bouteilles de propane : 180 kg - Bouteille d'argon-méthane : 14 kg - Bombes aérosols : 26 kg	1412	NC	180 kg de gaz	/	/
Emploi et stockage d'oxygène liquéfié : 2 x 10 m ³	1220	NC	28,7 kg	/	/
Substances et préparations très toxiques ou toxiques : produits chimiques utilisés en laboratoire : - 15 litres d'acide fluorhydrique - 50 g de sulfate de beryllium	1190	NC		/	/

AS : autorisation avec servitudes d'utilité publique ; A-SB : autorisation - seuil bas de l'arrêté ministériel du 10 mai 2000

A : Autorisation ; D : Déclaration ; NC : Non Classable ; TE : taxe à l'exploitation ; RA : rayon d'affichage

Remarque : par courrier du 21 mars 2007 (transmis par courrier référencé 3D.3B/ALG du 30 mars 2007 de la préfecture de la Marne à l'inspection des installations classées), l'établissement AFICA a informé monsieur le préfet qu'il est soumis à déclaration pour la rubrique 1715, conformément au code de l'environnement et au décret 2006-1454 du 24 novembre 2006 modifiant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement. Cette modification de la nomenclature a été prise en compte dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint et a fait l'objet de propositions de prescriptions.

III – SYNTHESE DES ETUDES D'IMPACT ET DE DANGERS

La société a déposé, à l'appui de sa demande, un dossier qui analyse l'impact et les risques présentés par son projet.

3.1 – Etude d'impact

Les éléments figurant ci-dessous sont extraits du dossier de demande d'autorisation d'exploiter présenté par la société AFICA.

A- implantation et environnement du site

L'établissement est situé au sud ouest de la commune d'ISLES SUR SUIPPE (660 habitants), à 250 m du centre du village (mairie, église, école). La première habitation est distante d'une dizaine de mètres des locaux administratifs d'AFICA et l'on recense une trentaine de résidences dans un rayon de 100 m autour du site. L'usine est implantée dans la zone Uxa du plan d'occupation des sols, réservée aux activités industrielles, artisanales, aux services et aux commerces.

La rivière la Suippe s'écoule à 100 m au nord du site. Sa qualité générale est bonne, avec toutefois des teneurs importantes en nitrates et un indice biologique moyen.

L'établissement repose sur une assise crayeuse perméable, recouverte par des dépôts d'altération (graveluche, limons à graviers crayeux).

La nappe phréatique se rencontre à environ 5 m sous le terrain naturel et la surveillance de sa qualité réalisée par l'exploitant au moyen de 3 ouvrages de contrôles montre que celle-ci est satisfaisante.

B- Nuisances générées par l'établissement

• rejet des eaux

L'établissement est à l'origine de rejets d'eaux pluviales, d'eaux usées sanitaires et d'eaux de lavage des engins de manutention :

- les eaux pluviales de toitures et de voiries transitent par deux séparateurs à hydrocarbures avant d'être dirigées vers un bassin d'infiltration ;
- les eaux sanitaires sont rejetées dans le réseau d'eaux usées communal ;
- les eaux de lavage des engins de manutention transitent par un séparateur à hydrocarbures spécifique avant d'être dirigées vers le bassin d'infiltration.

• Emissions atmosphériques

Exceptés les rejets de quelques installations de combustion de faibles puissances fonctionnant au gaz naturel, l'essentiel des émissions atmosphériques liées au process industriel résulte des postes suivants :

- gaz émis par le sécheur à tournures (unité destinée à débarrasser des déchets de type « copeaux » de leurs huiles de coupe) ;
- aspiration des fours ;
- assainissement des postes de travail (coulée, poste de lingotage, ...).

Ces gaz sont aspirés par deux circuits distincts (un circuit associé aux fours C et D et au sécheur à tournures, un circuit associé aux fours R et F remplacé par le four à creuset suivi d'une chaîne à coulée continue associée au four de maintien), dirigés pour chaque circuit vers un cyclone puis une unité de filtres à manches. Ils sont ensuite rejetés par une cheminée unique de 35 m de hauteur, à un débit maximal de 110 000 m³/h (données complémentaires fournies par l'exploitant).

Une surveillance en continu par sonde tribo-électrique permet d'évaluer en permanence la teneur des gaz rejetés en éléments particuliers. Une alerte est actionnée en cas de dépassement d'un seuil prédéterminé (concentration de 0,5 mg/Nm³). En outre, un prestataire extérieur intervient annuellement pour procéder à une mesure des concentrations en poussières totales et métaux (cadmium, arsenic, plomb, chrome, antimoine, cuivre, cobalt, étain manganèse, nickel, zinc, vanadium) et en dioxines et furannes. Une synthèse des résultats de mesures issus du dossier de demande d'autorisation d'exploiter figure dans le tableau ci-dessous.

Emissions à l'atmosphère (données fournies par l'exploitant dans son dossier) *

	Année 2004				Année 2005				Valeurs limites issues de l'AP du 3 juillet 2006	
fours	Valeurs moyennes		Valeurs maximales		Valeurs moyennes		Valeurs maximales			
	Conc mg/m ³	Flux g/h	Conc mg/m ³	Flux g/h	Conc mg/m ³	Flux g/h	Conc mg/m ³	Flux g/h	Conc mg/m ³	Flux g/h
Poussières totale	0.05	2.544	0.099	7.6	0.088	6.415	0.105	8	0.5	40
Cadmium et composés	0.002	0.182	0.005	0.4	0.003	0.239	0.005	0.4	0.01	1
Arsenic et composés	0.001	0.068	0.001	0.08	0.001	0.071	0.001	0.08	0.001	0.1
Plomb et composés	0.002	0.182	0.005	0.4	0.006	0.441	0.008	0.6	0.05	4
Chrome et composés	0.003	0.195	0.005	0.4	0.004	0.303	0.008	0.64	0.02	1.6
Cuivre et composés	0.003	0.213	0.005	0.4	0.003	0.246	0.005	0.4	0.04	3.2

Nickel et composés	0.002	0.185	0.005	0.4	0.004	0.291	0.005	0.4	0.01	1
Dioxines et furannes	6.971 10 ⁻⁹	5.2 10 ⁻⁷	/	/	1.986 10 ⁻⁸	1.44 10 ⁻⁶			0.1 10 ⁻⁶	Flux annuel en g/an 0.04

* : lorsque la concentration mesurée est inférieure au seuil de quantification, l'exploitant a retenu la valeur majorante du seuil de quantification.

Les émissions annuelles peuvent être **estimées** comme suit :

- poussières totales : 34 kg/an ;
- métaux totaux : 52 kg/an, dont plomb 2,5 kg/an, cadmium 2 kg/an et zinc 10 kg ;
- dioxine : 6,5.10⁻³ g/an.

Une évaluation de la teneur du rejet général en composés organiques volatils (COV), destinée à caractériser les émissions spécifiques du sécheur à tournures a donné les résultats suivants, pour un débit de gaz de 37 500 Nm³/h (les COV ont été quantifiés sur la gaine reliée à la cheminée) :

- concentration (en équivalent carbone) : 13,2 mg/m³ ;
- flux : 0,4 kg/h ;
- flux annuel : 2 230 kg/an.

Toutes les opérations de chargement, déchargement et manipulation de matières étant réalisées dans des bâtiments couverts, l'exploitant considère les rejets diffus comme faibles.

• Niveaux sonores

Des campagnes de mesures de niveaux sonores ont montré notamment que le déchargement et la manipulation de matières métalliques dans le hall de déchargement et de stockages étaient susceptibles de générer des niveaux de bruits égaux aux émergences admissibles à hauteur des habitations voisines.

• Transport - approvisionnement

Le nombre de véhicules poids lourds transitant par la société AFICA s'établit à environ 2 500 par an, soit une douzaine par jour en moyenne.

C- Evaluation des risques sanitaires

L'évaluation des risques a été réalisée en deux temps :

1. réalisation d'une évaluation à partir des valeurs mesurées lors des contrôles des émissions à l'atmosphère en sortie de cheminée de l'atelier de production ;
2. révision de cette évaluation pour prendre en compte les valeurs issues des mesures de surveillance de la qualité de l'air et des retombées atmosphériques demandées par l'inspection des installations classées en 2005. **Le dossier de demande d'autorisation d'exploiter transmis dans le cadre de l'enquête publique ne comportait que cette deuxième étude révisée.**

Les substances « traceurs de risque » et les voies d'exposition retenues sont les suivantes :

- l'arsenic : inhalation, ingestion de sols et de végétaux ;
- le plomb : inhalation, ingestion de sols et de végétaux ;
- le cuivre : inhalation, ingestion de sols et de végétaux ;
- le nickel : ingestion de sols et de végétaux ;
- les dioxines : inhalation, ingestion de sols et de végétaux ;
- zinc : ingestion.

La modélisation des rejets a permis de déterminer les doses d'exposition des populations aux différents polluants et d'évaluer les risques induits. Dans tous les cas étudiés, les excès de risques individuels pour les substances cancérigènes sont inférieurs à la valeur repère de 10⁻⁵, et les indices de risques des substances à effet systémique sont inférieurs à 1.

3.2 – Etude de dangers

L'étude de dangers présentée par le pétitionnaire dans son dossier de demande d'autorisation d'exploiter analyse les risques présentés par l'activité exercée, identifie les potentiels de dangers majeurs et leurs conséquences, et présente les mesures de prévention et d'intervention existantes ou envisagées. Le risque

principal identifié est celui présenté par le métal en fusion dans les fours d'affinage, en cas de percement de la paroi d'un four par exemple, générant un écoulement ou épandage de laiton, un incendie, une projection de métal en fusion, ... Toutefois, ce scénario est peu susceptible d'occasionner des dommages importants à l'extérieur de l'établissement.

Un certain nombre de mesures de prévention sont présentées :

- surveillance par le personnel ;
- procédures de maintenance et d'inspection des fours ;
- entretien des réfractaires ;
- fosses de récupération de métal sous les fours ;
- absence de matériaux combustibles aux abords des fours ;
- protection des opérateurs ou postes de conduite déportés ;
- zones de stockage des produits à risques (huiles, gaz, carburants, ...) isolées des halls de production ;
- présence d'orifices de désenfumage dans la toiture du hall de production (7,4 % de la surface).

Les moyens de lutte contre l'incendie sont constitués :

- d'extincteurs ;
- d'une protection automatique au CO₂ des installations de filtration des rejets à l'atmosphère ;
- de poteaux d'incendie implantés à moins de 150 m de l'établissement.

Par ailleurs, une réserve d'eau enterrée de 360 m³ est opérationnelle.

IV – INSTRUCTION DE LA DEMANDE

A – ENQUETE PUBLIQUE

Une enquête publique d'un mois s'est tenue en mairie de ISLES-SUR-SUIPPE, du 30 mai 2007 au 30 juin 2007 inclus.

Monsieur René DAROQUE, commissaire-enquêteur émet le 18 juillet 2007 les conclusions suivantes :

« Vu l'examen du projet et documents établis par GNAT Ingénierie et notamment les études d'impact qui se sont attachées à examiner les nuisances et proposer des mesures de réduction,

Tenant compte de ma visite des lieux et des explications qui m'ont été données sur place par la direction technique de l'entreprise,

Suite à mon rapport sur l'organisation et le déroulement de l'enquête publique établie sur le document précédent,

Regrettant l'absence du rapport de l'inspecteur des installations classées,

Appréciant que le maire d'Isles-sur-Suipe, par communication téléphonique, me fasse part de l'avis favorable de son conseil municipal, qui, en raison des vacances d'été, n'a pu se réunir,

Retenant dans l'examen du dossier que le projet n'entraînera pas d'édification de bâtiment puisque le projet d'extension a été abandonné,

Que la capacité de production ne sera pas augmentée avec la modification de l'outil de production,

Que la société AFICA n'est pas soumise au régime SEVESO ni à servitude d'utilité publique,

Que le contexte floristique et faunistique et l'environnement en général ne sera pas modifié en raison de l'implantation/remplacement du nouveau four à l'intérieur de l'entreprise,

Tenant compte des requêtes bien légitimes des deux couples voisins de l'entreprise qui se sont manifestés et qui souffrent évidemment de ce voisinage par les bruits provoqués et les nuisances suspectées par l'activité de l'entreprise,

Mais appréciant dans son mémoire en réponse aux questions posées pendant l'enquête, les engagements de la société pour parfaire l'isolation phonique et réduire les nuisances sonores et que l'impact de fumées et poussières sur la santé fait l'objet des contrôles demandés par l'arrêté préfectoral du 03 juillet 2006 dont les résultats sont transmis et examinés par la DRIRE, et que ces contrôles sont tous inférieurs aux valeurs de référence,

Prenant acte de ces engagements et des signes de bonne volonté d'AFICA qui, conscient des problèmes qu'il génère et des craintes légitimes qui préoccupent son voisinage, s'engage à y remédier ou tout du moins améliorer autant que faire ce peut,

Concluant que la demande soumise à l'enquête publique, vu les mesures prises et précautions envisagées, les analyses et examens sur la conformité réglementaire de la toxicité des rejets atmosphériques, ne devrait pas présenter de danger pour le personnel employé dans l'entreprise, pour les habitants du voisinage, ni d'atteinte à l'environnement.

Acceptant de ce fait le parti envisagé et les raisons du choix du demandeur,

Compte tenu de ce qui précède, je donne un avis favorable à la demande présentée par la société AFICA, d'autoriser l'exploitation d'un four à coulée continue à l'intérieur du bâtiment fonderie de son entreprise, sise sur le territoire de la commune d'Isles-sur-Suippe.

B – COMMUNES ET COMMUNAUTE DE COMMUNES CONCERNEES

ISLES SUR SUIPPE :

Par délibération en date du 26 juillet 2007, « le conseil municipal

- après avoir pris connaissance de la demande d'autorisation d'exploiter un four à coulée continue de la société AFICA*
- après avoir pris connaissance du rapport et de l'avis du commissaire enquêteur après clôture de l'enquête d'utilité publique qui s'est déroulée en mairie du 30 mai au 30 juin 2007*
- compte tenu des engagements et efforts de la société AFICA pour réduire les nuisances sonores, que l'impact des fumées et poussières sur la santé font l'objet de contrôles demandés par arrêté préfectoral du 3 juillet 2006 dont les résultats sont transmis et examinés par la DRIRE, que ces contrôles sont tous inférieurs aux valeurs de référence,*

DELIBERE, DECIDE

d'émettre un avis favorable pour que la société exploite un four à coulée continue sur le territoire de la commune d'Isles-sur-Suippe. »

BAZANCOURT :

Par délibération du conseil municipal du 6 juillet 2007 :

« Monsieur le maire fait savoir à l'assemblée que l'enquête publique relative à l'autorisation d'exploiter un four à coulée continue par la société AFICA à Isles-sur-Suippe, s'est achevée le 30 juin 2007.

Après en avoir délibéré, le conseil municipal émet un avis favorable à ladite demande d'autorisation d'exploiter. »

Aucun avis des communes de Boult sur Suippe, Lavannes, Pomacle, Warmeriville et des communautés de communes associées n'a été émis. A noter pour la commune de Warmeriville, seule une information a été faite au conseil municipal, de la demande d'autorisation d'exploiter et de l'ouverture de l'enquête publique, par délibération du 14 juin 2007.

C – AVIS DES SERVICES ADMINISTRATIFS

1) Direction départementale de l'équipement

Par lettre en date du 21 juin 2007, le Directeur départemental de l'Equipeement formule les observations suivantes :

" Le dossier a été examiné vis à vis des documents d'urbanisme en vigueur.

1°/ vis à vis du Schéma Directeur valant Schéma de Cohérence Territorial (SCoT)

Le site de la société AFICA est situé en « zone agglomérée actuelle » au Schéma Directeur valant SCoT de la région rémoise approuvé le 07 avril 1992 et modifié 2 fois, une première fois le 04 mars 2004 (D.U.P. de Bazancourt) puis une deuxième fois le 10 septembre 2005 (extension du site de Bazancourt et zone d'activités sur l'axe A 34). Ce type de zone englobe toutes les activités, y compris les installations soumises au régime des « installations classées ». Le site AFICA est donc compatible avec les orientations du Schéma Directeur valant SCoT. Pour information, le Schéma Directeur est en cours de révision pour devenir SCoT définitivement.

2°/ vis à vis du Plan d'Occupation des Sols (POS) valant Plan Local d'Urbanisme (PLU)

Le POS valant PLU de la commune de Isles sur Suippe a subi les procédures suivantes :

révision générale du document approuvée le 01 décembre 2000, puis une modification en date du 04 juillet 2003, puis une révision simplifiée le 8 décembre 2005 et enfin une modification approuvée le 09 novembre 2006.

Le site de la société AFICA est entièrement zoné UXa. Cette zone équipée est « affectée aux activités industrielles, artisanales, aux services et aux commerces ». Dans le secteur UXa, sont autorisées :

1.5 : les installations classées sauf les installations classées soumises à autorisation.

1.6 : les extensions des installations classées existantes soumises à autorisation.

1.7 : les extensions des installations classées soumises à déclarations pouvant générer un classement soumis à autorisation.

La demande d'autorisation d'exploiter un four à coulée continue n'entraînera pas d'édification de bâtiment. Le site de la société AFICA est donc compatible avec le zonage et le règlement en vigueur. Nonobstant cette compatibilité, il conviendrait que l'éventuel périmètre d'isolement induit par la nouvelle installation, soit contenu dans les limites parcellaires appartenant à la société AFICA : proximité d'habitations en zone UDa.

3*/ pour information et prise en considération

La Servitude d'Utilité Publique (SUP) suivante grève les terrains du site de la société AFICA :

SUP T5 : servitudes aéronautiques de dégagement. A noter que la société AFICA est dans l'axe de la piste de l'aérodrome Reims Champagne – BA 112 et que la cheminée de la société AFICA a été balisée. (sans objet sauf changement de hauteur sur le site AFICA).

En conclusion, j'émet donc un avis favorable sur le dossier présenté. En effet le changement de four n'entraînera pas d'édification de bâtiment."

2) Direction départementale de l'agriculture et de la forêt

Par lettre en date du 25 juillet 2007, le Directeur départemental délégué de l'agriculture et de la forêt émet les remarques suivantes :

« Le clapet anti-retour judicieusement proposé entre le réseau public et la circulation forcée process pourrait tout aussi bien s'accompagner d'un dispositif de sécurité isolant totalement le circuit du réseau lorsque les pompes fonctionnent (vanne fermée automatiquement lorsque les pompes fonctionnent par exemple).

3) Direction régionale et départementale des affaires sanitaires et sociales

Par lettre en date du 28 septembre 2007, la Directrice régionale et départementale des affaires sanitaires et sociales émet les remarques suivantes :

« Les voies d'exposition retenues dans l'évaluation des risques sanitaires sont l'ingestion et l'inhalation. Pour le calcul du risque sanitaire lié à l'ingestion, les résultats des retombées atmosphériques, mesurées sur site en 2005, ont été retenus. Les indices de risques et les excès de risque calculés sont respectivement inférieurs aux valeurs seuils de 1 et 10^{-5} . La société AFICA a fait réaliser, en septembre 2005, un diagnostic de l'état des sols au regard d'une contamination métallique sur des terrains extérieurs à l'emprise du site. Pour les zones résidentielles, les concentrations en plomb sont inférieures à la teneur de 100 mg/kg et ainsi aucune investigation complémentaire n'est nécessaire en référence au guide INERIS sur l'état de pollution des sols.

Pour le calcul du risque sanitaire lié à l'inhalation, les résultats des campagnes de mesures réalisés en 2006 de la qualité de l'air ambiant dans l'environnement de l'usine AFICA ont été retenus. Les indices de risques et les excès de risques sont respectivement inférieures aux valeurs seuils de 1 et 10^{-5} .

En conclusion, j'émet un avis favorable à la demande déposée par la société AFICA.

4) Service interministériel régional des affaires civiles et économiques de défense et de la protection civile

Par lettre en date du 25 mai 2007, le Directeur du Service Interministériel Régional des Affaires Civiles et Economiques de Défense et de la Protection Civile fait connaître « que la réalisation de ce projet n'appelle pas d'objection de sa part ».

5) Direction départementale des services d'incendie et de secours

Par lettre en date du 11 juin 2007, le Directeur départemental des services d'incendie et de secours formule les remarques suivantes :

Défense incendie :

Elle est réalisée par l'existence de :

- 1 PI de 100 mm angle route de Bazancourt rue de Pomacle ;
- 1 PI de 100 mm angle route de Reims et route de Bazancourt

Remarques :

N°	REF.	TEXTES
1	Bâtiments dont le plancher haut est à moins de 8 m de hauteur Code du Travail articles R 235.4	<p>Respecter les dispositions suivantes pour la desserte des façades :</p> <p>A. Voie utilisable par les engins :</p> <ul style="list-style-type: none">- Largeur : 3 m, bandes réservées au stationnement exclues- Force portante calculée pour un véhicule de 160 KN (avec un maximum de 90 KN par essieu, ceux-ci étant distants de 3,60 m au minimum)- Résistance au poinçonnement : 80 N/cm² sur une surface maximum de 0,20 m²- Rayon intérieur minimum : 11 m- Surlargeur $S = 15/R$ dans les virages de rayon intérieur inférieur à 50 m (S et R, surlargeur et rayon intérieur étant exprimés en mètres)- Hauteur libre : 3,50 m- Pente inférieure à 15 %
2	Bâtiments dont le plancher haut est à plus de 8 m de hauteur Code du Travail articles R 235.4	<p>B. Voie échelles :</p> <p>La « voie échelles » est une partie de la « voie engins » dont les caractéristiques sont complétées et modifiées comme suit :</p> <ul style="list-style-type: none">- longueur minimale est de 10 m- largeur bandes réservées au stationnement exclues portée à 4 m- pente minimum ramenée à 10 %- résistance au poinçonnement fixée à 80 N/cm² sur une surface circulaire de 0,20 m²- si cette section de voie n'est pas la voie publique, elle doit lui être raccordée par une voie utilisable par les engins de secours (voie engins)

6) Direction régionale de l'environnement

Par lettre en date du 14 juin 2007, le Directeur régional de l'environnement nous fait savoir que :
« Ce dossier n'appelle pas de ma part de remarques particulières. »

7) Direction départementale du travail, de l'emploi, de la formation professionnelle de la Marne

Par lettre en date du 19 septembre 2007, le Directeur départemental du travail, de l'emploi, de la formation professionnelle de la Marne porte à notre connaissance :

« Sur les avantages du projet :

L'installation du four à coulée continue aurait, semble-t-il, outre des avantages économiques, l'intérêt de supprimer certaines opérations dangereuses : vidage du four dans les poches avant transfert dans les moules et notamment grattage mécanique manuel des poches de coulée qui génèrent des poussières, dont la captation n'est pas totale.

Sur les inconvénients :

- L'intensité de l'exposition du personnel à un champ électrique et magnétique supplémentaire et ses conséquences sur leur santé n'est pas évaluée.

- Compte tenu des modifications successives du dispositif d'aspiration centralisée débouchant dans la cheminée d'évacuation et notamment de l'ajout au fil du temps de bouches d'extraction supplémentaires, l'adaptation de la puissance de l'installation aux nécessités de la production demanderait à être vérifiée. Il est clair qu'en cas d'extraction insuffisante, les vantelles seront ouvertes car, en ce cas, les risques pour le personnel seraient supérieurs à ceux induits pour l'environnement.

- Si la surveillance de l'atmosphère en ce qui concerne le plomb est assurée, elle ne l'est pas concernant les autres substances et notamment les dioxines et furanes, l'employeur nous ayant exposé que la quantité de dioxines était trop faible pour pouvoir être quantifiée par les instruments de mesure existants. D'autres toxiques sont également émis dans l'atmosphère de l'atelier dont la liste figure au dossier (arsenic, plomb, chrome, cuivre, nickel) qui ne font pas, à ma connaissance, à l'exception du cuivre il y a quelques années et sur les postes de dépoussiérage et de manutention, l'objet de mesurage. Ces substances et notamment leurs effets combinés, semble-t-il non connus, inquiètent à juste titre le personnel de l'entreprise. Il importe donc que la nouvelle installation n'amène pas une détérioration de la situation.

- Il serait également nécessaire que des dosages de l'exposition du personnel à l'ensemble des substances toxiques soient périodiquement effectués, sous la surveillance du comité d'hygiène et de sécurité (essentielle, car selon le mode de production, et les matières introduites, la quantité de polluant peut varier), en application des articles R 231-54-11 (substances toxiques) et R 231-56-1 (substances cancérogènes, mutagènes, ou toxiques pour la reproduction). Il est à noter notamment que malgré les efforts entrepris, les taux de plombémie, mesurés dans le sang des salariés, notamment à proximité des fours, seront très difficiles à réduire.

8) Direction régionale des affaires culturelles

Par lettre en date du 15 juin 2007, le Directeur régional des affaires culturelles (service régional archéologie) formule les observations suivantes :

« J'ai l'honneur de n'assortir cette demande d'installation classée d'aucune prescription archéologique.

Il convient de rappeler au pétitionnaire que toute découverte fortuite de vestiges pouvant intéresser l'archéologie doit être déclarée sans délai au maire de la commune conformément à l'article L. 531-14 du Code du Patrimoine. »

9) Avis de M. le Sous-préfet de Reims

Par courrier du 24 juillet 2007, Monsieur le sous-préfet de Reims nous informe que :

« Au vu du registre d'enquête, il apparaît que le projet a suscité les inquiétudes d'habitants de la commune, voisins du site, concernant les éventuelles nuisances liées à l'activité de l'entreprise ; au vu de ces réclamations, la société AFICA s'est engagée à parfaire l'isolation phonique et à réduire autant que faire ce peut les nuisances.

Le conseil municipal d'Isles-sur-Suippe n'a quant à lui pas pu se réunir en raison des congés, mais a fait connaître son « avis favorable au projet » par l'intermédiaire de M. le Maire.

Ces éléments précisés, je ne vois aucun argument à opposer à la réalisation du projet qui recueille, par ailleurs, l'assentiment du commissaire-enquêteur.

D – REPONSE DE L'EXPLOITANT

Par télécopie en date du 6 septembre 2007, nous avons fait part à la société AFICA des avis des services administratifs concernés.

Elle a répondu le 13 septembre 2007 à l'avis émis par le directeur départemental délégué de l'agriculture et de la forêt que :

« Sur la ligne de coulée continue le dispositif installé comporte un disconnecteur en amont de la ligne de coulée continue et situé après le clapet anti-retour pour sécuriser le réseau public. En complément :

- Pour le four de fusion : en situation normale (circuit fermé) ; 2 vannes fermées en permanence et électriques,

- Pour le four de maintien : en situation normale (circuit fermé), 2 vannes fermées en permanence et manuelles,
- Pour le système de refroidissement des barres : en situation normale, utilisation d'eau déminéralisée. Arrêt du système en situation anormale ».

Elle a apporté une réponse par fax le 22 octobre 2007 sur les quatre points « inconvénients » soulevés par le directeur départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle de la Marne:

Réponse de l'exploitant au point 1 :

Le four de fusion à induction installé pour la ligne de coulée continue par le fournisseur Inductotherm est conforme aux directives en vigueur (confer pièce jointe : certificat de conformité du 24/10/06).

Réponse de l'exploitant au point 2 :

Notre objectif est de tendre vers cent pour cent d'efficacité. La complète réalisation de cet objectif comporte deux aspects tous aussi importants l'un que l'autre :

- *le premier concerne la partie matérielle. Nous avons un système très efficace d'aspiration et de filtration qui constitue le cœur de notre unité. Il est donc primordial de le maintenir performant et cela passe par de la maintenance préventive. C'est dans cet esprit que nous tenons en stock certains éléments considérés comme pièces vitales de rechange ; la liste de ces pièces est revue régulièrement. Dans cette partie matérielle, il y a également tous les dispositifs qui nous permettent de favoriser la captation comme les capots des fours mais aussi l'automatisation, lorsque cela est possible, des dispositifs en vue d'augmenter l'efficacité des aspirations. Nous sommes en permanence en recherche d'amélioration de ces dispositifs.*
- *le deuxième aspect concerne l'utilisation des aspirations et des dispositifs par les opérateurs. Compte tenu de l'implantation de la ligne de coulée continue, de nouvelles fiches d'instructions vont servir de support au programme de formation pour les personnes concernées. Nous vérifions que ces instructions ont bien été comprises et qu'elles sont parfaitement appliquées.*

Réponse de l'exploitant au point 3 :

Une campagne de prélèvements de poussières dans les ateliers a été réalisée les 01 et 02 décembre 2005. Cette étude a consisté à effectuer des prélèvements de poussières en ambiance de travail en 10 points répartis dans les ateliers. Les éléments suivants ont été analysés sur les poussières : As – Ni – Cu – Cr – Pb – Zn. Le rapport a été transmis à l'Inspection du Travail. Il se trouve également en annexe n° 8 du dossier de mars 2007 de demande d'autorisation d'exploiter une ligne de coulée continue.

Compte tenu de la conception de la coulée continue et des adaptations réalisées et sachant que les alliages produits seront les mêmes que ceux réalisés sur les anciens fours R et F, il n'y a aucune raison qu'il ait dégradation d'une quelconque situation.

Nous travaillons avec le Médecin du Travail pour l'évaluation des risques liés aux CMR. Si nous devons être concernés par un éventuel risque nous étudierons immédiatement les mesures nécessaires.

Il est important de préciser qu'en dehors de toute notion de CMR, notre volonté est forte de réduire les fumées, les poussières et les bruits. Nous pouvons citer comme exemple quelques actions engagées :

- *la mise en place, courant 2007, d'un comité regroupant différents responsables et un membre du CHSCT avec pour mission de poursuivre les réflexions sur la réduction des poussières et des bruits, la première mission a été de remettre à plat l'organisation allant de la réception des matières à la préparation des charges avec pour l'un des objectifs d'éviter au maximum les manutentions supplémentaires qui souvent peuvent s'avérer inutiles,*
- *des essais sur de nouvelles matières, opération actuellement en cours,*
- *l'amélioration des captations,*
- *la suppression pure et simple de la ligne de coulée des lingots de pieds lesquels sont remplacés par des palettes en bois,*
- *la modification et l'amélioration du système de récupération des poussières en bout de la presse/cisaille avec comme objectif la réduction des propagations de ces dernières dans le hall,*
- *l'amélioration des flux internes,*
- *le nettoyage fréquent et régulier du sol des ateliers,*
- *la fermeture des portes du hall réception lors des déchargements de matières premières métalliques dans une zone réservée à cet effet.*

Tous les ans nous avons investi des sommes très importantes dans l'amélioration des conditions de travail ; l'année 2007 sera une année où nous aurons mis encore plus de moyens, ce qui, compte tenu de la taille de l'entreprise, constitue un effort supplémentaire et très significatif de notre envie de continuer à nous développer durablement.

Réponse de l'exploitant au point 4 :

En complément du point 3, pour ce qui concerne le plomb, les observatoires des plombémies sont examinés régulièrement avec le Médecin du Travail et par les membres du CHSCT et ce en complète transparence. Les analyses du 1^{er} semestre 2007 montrent que notre amélioration continue. Ce résultat est le fruit du travail effectué au niveau de l'entreprise mais également sur le respect des règles d'hygiène. Ces dernières sont rappelées très régulièrement afin d'éviter toute dérive et pour continuer à évoluer dans un sens positif.

V – AVIS DU COMITE D'HYGIENE, DE SECURITE ET DES CONDITIONS DE TRAVAIL

Les membres du CHSCT ont été régulièrement informés de l'évolution du dossier, tant sur le plan administratif que technique et notamment des résultats des différents contrôles réalisés. Lors de la réunion exceptionnelle du 26 juillet 2007, après avoir pris connaissance des résultats de l'enquête publique, les membres du CHSCT ont émis un avis favorable à la demande d'autorisation d'exploiter (référence courrier du 26 juillet 2007 du président du CHSCT de la société Afica).

A noter que le 23 novembre 2007, des employés de la société ont appelé l'inspection des installations classées dans le but d'échanger sur les mesures proposées par le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation relatives à la gestion des émissions diffuses et notamment relatives à la fermeture des ouvertures (portes, vantelles...). Selon ces employés, les ouvertures permettent, notamment en période chaude, de ventiler les locaux et d'abaisser la température à proximité des fours. L'inspection des installations a fait part au représentant de la société des craintes manifestées par son personnel.

VI – AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

VI.1 – Analyse de l'inspection des installations classées

1. Analyse des avis :

- Commissaire enquêteur : «deux couples voisins de l'entreprise qui se sont manifestés et qui souffrent évidemment de ce voisinage par les bruits provoqués et les nuisances suspectées par l'activité de l'entreprise ».
 - En ce qui concerne le bruit : des isolations phoniques en toiture ont été réalisées sur l'ensemble du bâtiment. Selon l'exploitant, ces travaux devraient diminuer notablement les niveaux sonores engendrés par l'établissement. Le projet d'arrêté préfectoral a prescrit des niveaux sonores conformes aux prescriptions ministérielles et a prévu les contrôles suivants : « une mesure de la situation acoustique est réalisée tous les 3 ans à partir de la notification de l'arrêté préfectoral, par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix sera communiqué préalablement à l'inspection des installations classées. La première mesure sera réalisée sous délai de 1 an après la notification de cet arrêté ».
 - En ce qui concerne « les nuisances suspectées par l'activité de l'entreprise » : une analyse de l'impact des rejets atmosphériques a été réalisée par l'inspection des installations classées et a abouti à proposer des prescriptions complémentaires afin de diminuer l'impact de l'exploitation sur le public et l'environnement (voir ci-dessous).
- Direction Départementale de l'Agriculture et de la Forêt : la réponse de l'exploitant n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection des installations classées.
- Direction départementale des services d'incendie et de secours : le projet d'arrêté préfectoral a repris les prescriptions émises par la direction départementale des services d'incendie et de secours.
- Direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle de la Marne : la réponse de l'exploitant n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection des installations classées. Toutefois, en regard des émissions diffuses (voir analyse ci-dessous), l'inspection des installations classées a proposé de prescrire de nouvelles mesures relatives à la gestion des ouvertures des locaux de production. L'inspection des installations classées propose de laisser à l'exploitant un délai de 6 mois avant la mise en œuvre de ces nouvelles mesures ; ce délai devra permettre à l'exploitant de mettre en place le cas échéant des dispositifs complémentaires nécessités par la réglementation du travail (cet aspect ne relevant pas des compétences de l'inspection des installations classées et n'étant pas traité par le projet d'arrêté préfectoral).

2. Analyse des enjeux

Deux points principaux ressortent de l'examen du dossier : les rejets atmosphériques, le respect des prescriptions de la directive 96/61/CE du Conseil (directive IPPC) du 24 septembre 1996.

Les rejets atmosphériques

En 2005, l'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant de réaliser une surveillance de la qualité de l'air et des retombées pour les poussières. L'exploitant a transmis le 29 novembre 2006 ces résultats se composant :

- d'une étude de l'extension spatiale des retombées de poussières contenant du cuivre, du zinc et du plomb ;
- des analyses minérales sur des échantillons de sol.

Ces deux études ont été complétées le 26 décembre 2006 par un rapport d'évaluation de la qualité de l'air ambiant dans l'environnement du site (prélèvements du 21/08/06 au 20/10/06). A la demande de l'inspection des installations classées, l'exploitant a intégré l'ensemble des conclusions de ces études dans la révision de son dossier de demande d'autorisation d'exploiter qui a été mis à l'enquête publique.

1. Examen de l'étude de l'extension spatiale des retombées de poussières diffuses et canalisées contenant du cuivre, du zinc et du plomb

Entre le 02/03/06 et 2/05/06, des plaquettes de dépôts ont été positionnées en 15 endroits, sur le site et en dehors du site, dans un rayon de 300 mètres autour du site (un point a en outre été retenu à près de 400 mètres). Le tonnage réalisé sur cette période a été de 1107 tonnes en mars et 906 tonnes en avril (pour un tonnage moyenne de 895 tonnes mensuelle en 2006).

Les mesures de retombées de cuivre, de zinc et de plomb réalisées sur les plaquettes de dépôt ont montré que :

- les retombées de poussières émises par l'installation s'effectuent pour la majeure partie sur le site lui-même. En effet, à l'intérieur du site, les retombées de cuivre, zinc et plomb sont comprises respectivement entre 89 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ et 1464 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ pour le cuivre, entre 150 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ et 3071 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ pour le zinc et entre 16 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ et 315 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ pour le plomb (à l'extérieur du site, les retombées sont comprises entre 7 et 73 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ pour le cuivre, 11 et 95 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ pour le zinc et 1 et 11 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ pour le plomb) ;
- les poussières émises à l'extérieur du site se répartissent sur une grande surface autour du site (plusieurs centaines de mètres autour du site).

Les concentrations des retombées de poussières relevées à l'extérieur du site sont très supérieures à celles calculées initialement par l'exploitant dans le cadre de sa première évaluation des risques sanitaires se basant sur une modélisation des retombées atmosphériques des rejets canalisés de la cheminée, comme le montrent les valeurs figurant dans ce tableau (cette première évaluation des risques sanitaires a été envoyée dans le cadre de la recevabilité du dossier de demande d'autorisation d'exploiter : à la demande de l'inspection des installations classées, cette étude a été révisée. Seule l'étude révisée a été jointe au dossier qui a été mis à l'enquête).

	Concentrations maximales suite à modélisation des rejets canalisés en $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ (1 ^{ère} évaluation des risques sanitaires)	Concentrations maximales mesurées à l'extérieur du site en $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$
cuivre	1	73
zinc	Pas mesuré	95
plomb	2	11

Toutefois, l'inspection des installations classées note que l'exploitant a retenu des valeurs supérieures à celles mesurées dans son évaluation des risques sanitaires jointe au dossier de demande d'autorisation d'exploiter qui a été mis à l'enquête (pour le cuivre, la valeur retenue était de 295 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$, de 756 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ pour le zinc et de 22 $\mu\text{g}/\text{m}^2/\text{jour}$ pour le plomb).

Ces résultats montrent, contrairement à ce qu'affirme l'exploitant dans son dossier de demande d'autorisation d'exploiter (voir paragraphe III.B), que les rejets diffus (émis notamment par le roulage des engins dans le hall d'expédition/réception, les ouvertures du bâtiment de production...) sont prépondérants sur les émissions canalisées. Ce point est confirmé par la forte concentration de poussières relevée à l'intérieur du site (le mur de clôture du site (ou le grillage doublé d'une haie) constitue une barrière à l'extension spatiale des retombées de poussières diffuses émises par l'exploitation).

Par ailleurs, l'inspection des installations classées rappelle que lors de visite d'inspection du 29 novembre 2006, elle avait constaté notamment une fuite de poussière au niveau du système de filtration (fuite détectée par l'exploitant en janvier 2006 mais sur laquelle aucune remise en conformité n'avait été programmée) et la présence de poussières sur les big bags, stockés à l'extérieur du bâtiment de production.

Suite à ces constats, à la demande de l'inspection des installations classées, par courrier du 12 septembre 2007, l'exploitant a engagé les actions suivantes : «

- *la suppression pure et simple de la ligne de coulée des lingots de pieds lesquels sont remplacés par des palettes en bois,*
- *en 2007, l'amélioration du système de récupérations des poussières en bout de la presse / cisaille réduisant ainsi les propagations de ces dernières dans le hall ; (fin 2003, nous avons mis en place une captation et une filtration des poussières émises par l'opération de pressage/cisaille) ;*
- *le nettoyage régulier du sol des ateliers,*
- *la fermeture des portes du hall réception lors des déchargements de matières premières métalliques dans une zone réservée à cet effet,*
- *la mise en place, courant 2007, d'un comité regroupant différents responsables et un membre du CHSCT avec pour mission de poursuivre les réflexions sur la réduction des poussières et des bruits ; la première mission a été de remettre à plat l'organisation allant de la réception des matières à la préparation des charges avec pour l'un des objectifs d'éviter au maximum les manutentions supplémentaires,*
- *des essais sur de nouvelles matières, opération actuellement en cours et dont nous ne manquerons pas de vous tenir informé des résultats. »*

En regard de ces données, l'inspection des installations classées a proposé dans le projet d'arrêté préfectoral des prescriptions spécifiques relatives aux émissions diffuses, telles que :

- **la présence d'un écran (mur ou clôture plus haie) de hauteur 2 m entourant l'ensemble du site ;**
- **les véhicules sortant du bâtiment d'exploitation n'entraînent pas de dépôt de poussière sur les voies de circulation. Pour cela des dispositions spécifiques doivent être mises en œuvre et faire l'objet de consignes écrites et connues de l'ensemble du personnel ;**
- **le nettoyage des sols de l'ensemble du bâtiment d'exploitation est réalisé au minimum une fois par semaine (le lessivage des sols est interdit) ;**
- **les big bags double enveloppe, dans lesquels sont entreposées les poussières issues des filtres, sont nettoyés dans le bâtiment d'exploitation avant d'être stockés dans la zone d'expédition des déchets ;**
- **toutes les opérations pouvant être à l'origine d'émissions de poussières diffuses sont interdites lorsque les portes ou les exutoires autres que les cheminées du bâtiment d'exploitation sont ouverts, notamment :**
 - **lors des opérations d'expédition ou de réception de matières ;**
 - **lors des opérations de nettoyage des sols ou des big bags double enveloppe ;**
 - **lors des opérations d'évacuation des big bags double enveloppe ;**
- **l'entretien des installations de filtration est réalisé au minimum annuellement (en outre, en cas de défaillance dans le système de filtration, l'exploitant devra arrêter toute production et mettre ses équipements dans un état tel qu'il n'y ait plus de rejet atmosphérique) ;**
- **les dispositifs de ventilation des locaux sont munis de dispositifs de filtration permettant d'éviter l'envol des poussières PM 2,5 ;**
- **les stockages de produits pulvérulents tels que les poussières issues des filtres sont confinés et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envols de poussières.**

Ces prescriptions devront être mises en œuvre dans un délai de 6 mois, afin que l'exploitant mette en place le cas échéant des dispositifs complémentaires nécessités par la réglementation du travail.

2. Examen des résultats d'analyses minérales sur des échantillons de sol

Les investigations de terrain effectuées en août et septembre 2005 avaient pour objectif de mesurer le degré de pollution potentielle des sols pour les éléments suivants : arsenic, baryum, cadmium, chrome, cobalt, cuivre, molybdène, nickel, plomb, thallium, vanadium et zinc en 12 points sur le site et autour du site dans un rayon de 300 mètres du site. Aucune pollution de sol n'a été constatée. Par ailleurs, la surveillance des eaux souterraines réalisée semestriellement par l'exploitant n'a pas mis en exergue de pollution.

L'inspection des installations classées propose de mentionner dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter la surveillance de la nappe sur les paramètres chrome, cuivre, plomb, nickel, zinc, réalisée par un piézomètre en amont et deux en aval (ces mesures sont déjà effectuées par l'exploitant). Ces prélèvements dans les eaux souterraines seront effectués deux fois par an en périodes de hautes et de basses eaux

3. Rapport d'évaluation de la qualité de l'air

Pour évaluer la qualité de l'air ambiant dans l'environnement, l'exploitant a réalisé des prélèvements d'air en 5 points à l'aide de capteurs sur le site et en dehors du site dans un rayon de 300 mètres (4 points situés en limite de propriété et 1 point proche de l'établissement). Cette étude a porté sur les paramètres plomb, cuivre, zinc, arsenic, chrome et nickel. Cette étude s'est déroulée entre le 21 août et 20 octobre 2006. Le tonnage de fabrication réalisé pendant cette étude a été de 700 tonnes en septembre 2006 et de 785 tonnes en octobre 2006 (pour rappel, le tonnage moyenne mensuel a été de 895 tonnes en 2006). L'étude a mis en évidence que :

- les concentrations en chrome, nickel et arsenic sont faibles (à la limite de la quantification analytique) ;
- les concentrations en cuivre, zinc et plomb sont détectables : elles peuvent atteindre 143,5 ng/m³ pour le cuivre, 2090 ng/m³ pour le zinc et 113 ng/m³ pour le plomb.

L'inspection des installations classées note que les concentrations des polluants cuivre, zinc et plomb sont très supérieures à celles calculées initialement par l'exploitant dans le cadre de sa première évaluation des risques sanitaires se basant uniquement sur une modélisation des concentrations atmosphériques des rejets canalisés de la cheminée (cette première évaluation des risques sanitaires a été envoyée dans le cadre de la recevabilité du dossier de demande d'autorisation d'exploiter : à la demande de l'inspection des installations classées, cette étude a été révisée. Seule l'étude révisée a été jointe au dossier qui a été mis à l'enquête).

	Concentrations maximales suite à modélisation des rejets canalisés en µg/m ³ (1 ^{ère} évaluation des risques sanitaires)	Concentrations maximales mesurées en µg/m ³
cuivre	0.3 10 ⁻³	143.5 10 ⁻³
zinc	Pas retenu	2
arsenic	0.01 10 ⁻³	3.1 10 ⁻³
nickel	0.1 10 ⁻³	limite de quantification
chrome	0.1 10 ⁻³	limite de quantification
plomb	0.5 10 ⁻³	113.1 10 ⁻³

Ces résultats démontrent, comme ceux de l'étude de l'extension spatiale des retombées de poussières diffuses et canalisées contenant du cuivre, du zinc et du plomb, que les rejets diffus de l'établissement sont prépondérants sur les émissions canalisées.

L'inspection des installations classées note que l'exploitant a retenu les concentrations maximales mesurées dans l'évaluation des risques sanitaires du dossier de demande d'autorisation d'exploiter qui a été mis à l'enquête. **Par ailleurs, suite à l'examen des résultats de cette étude, l'exploitant s'est engagé à réaliser au 2^{ème} semestre 2008 une nouvelle étude d'évaluation de la qualité de l'air sur une période plus représentative. Cette proposition a été reprise dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.**

4. Examen de l'évaluation des risques sanitaires

L'évaluation des risques sanitaires révisée s'est appuyée sur les conclusions des études décrites ci-dessus et notamment sur les valeurs mesurées. L'exploitant a réalisé son étude en retenant un certain nombre d'hypothèses majorantes :

- la caractérisation du risque a été évaluée en considérant que l'ensemble des populations et des cibles est localisée dans la zone de plus fortes concentrations et retombées ;
- les concentrations dans le sol ont été calculées en supposant qu'il ne se produit aucune élimination des polluants par ruissellement, lixiviation et dégradation de polluant dans le sol ;
- les valeurs des retombées atmosphériques retenues dans les calculs sont supérieures aux valeurs mesurées sur le site ;
- les valeurs des concentrations atmosphériques retenues dans les calculs sont celles mesurées par l'exploitant (intégrant de fait les rejets canalisés et diffus) ;
- les doses ingérées ont été évaluées en supposant que les consommateurs ne lavent pas leurs légumes avant de les consommer ;
- un taux de résidence de 30 ans a été retenu dans l'évaluation des risques sanitaires.

Toutefois, il est à noter que :

- l'ensemble des calculs de l'exploitant repose sur le fait que l'implantation des nouveaux équipements ne sera pas à l'origine de rejets supplémentaires (en quantité et qualité) par rapport à ceux émis actuellement par l'établissement ;
- l'exploitant n'a pas mesuré les concentrations de dioxines dans le cadre des mesures dans l'environnement : l'évaluation des risques sanitaires ne portent en effet que sur des valeurs modélisées. Toutefois, en regard de la différence entre les valeurs modélisées et celles réellement émises pour ces polluants (les valeurs modélisées issues de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 3 juillet 2006 étant supérieures d'un facteur 100 environ à celles mesurées dans le cadre de l'auto-surveillance, voir paragraphe III. B de ce rapport), ce point n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection des installations classées ;
- les rejets de composés organiques volatils (COV) issus du séchage des huiles des tournures n'ont pas été pris en compte dans le calcul de l'évaluation des risques sanitaires du fait de l'absence de valeur toxicologique de référence. **L'inspection des installations classées propose de prescrire dans le projet d'arrêté préfectoral l'interdiction de recevoir des tournures souillées par des produits chlorés. Sous réserve de la prise en compte de cette prescription, ce point n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection des installations classées ;**
- les valeurs des concentrations atmosphériques (valeurs retenues dans les calculs de l'évaluation des risques sanitaires) n'ont pas été déterminées dans les conditions d'exploitation les plus pénalisantes : en effet, le tonnage de fabrication réalisé pendant la période de mesure était inférieur au tonnage maximal (et même au tonnage moyen produit par l'établissement). Néanmoins, en regard du fait que les rejets diffus sont prépondérants dans l'émission des rejets atmosphériques et que selon l'exploitant, l'implantation des nouveaux équipements ne sera pas à l'origine de rejets supplémentaires (en quantité et qualité) par rapport à ceux émis actuellement par l'établissement, l'inspection des installations classées estime que les valeurs des concentrations atmosphériques retenues par l'exploitant ne remettent pas en cause la pertinence de la conclusion de l'évaluation des risques sanitaires. **Toutefois, l'inspection des installations classées propose que l'exploitant réalise les prochaines campagnes périodiques de surveillance de la qualité de l'air et des retombées dans les conditions d'exploitation les plus pénalisantes (l'ensemble des fours en fonctionnement) ;**
- le paramètre zinc n'a pas été retenu dans l'étude toxicologique par inhalation (concentration maximale relevée de l'ordre $2 \mu\text{g}/\text{m}^3$). Selon les données disponibles (notamment la fiche de données toxicologiques et environnementales des substances chimiques « zinc et dérivés » de l'INRS du 14 mars 2005), la toxicité à long terme du zinc n'a pas été démontrée (il est mentionné dans la fiche décrite ci-dessus « 24 travailleurs, ayant été exposés entre 2 et 35,5 ans à des concentrations

inférieures à 130 mg zinc/m³ sous forme métal, sulfure et oxyde, ne présentaient qu'un léger dérangement abdominal occasionnel ») ;

- les paramètres nickel et le chrome, non détectés par les mesures de la qualité de l'air dans l'environnement, n'ont pas été retenus dans l'étude toxicologique par inhalation. Ce point n'appelle pas de remarque de la part de l'inspection des installations classées (en effet, la limite de quantification de ces deux paramètres étant de 5,2 ng/m³ et le bruit de fond moyen autour du site pour les paramètres nickel et chrome étant, selon l'exploitant, respectivement de 3 et 10 ng/m³).

5. Détermination des valeurs limites d'émissions

Pour rappel, sont reliées à la cheminée générale :

- l'unité 1 se composant de captations au niveau du quai de chargement, du banc de triage, du sécheur à tournures, de la zone des fours C/D (crasses D, coulée D, four C, coulée C et crasses C), de la chaîne de lingotières C (poteyage, bec de chauffe poche C, nettoyage lingotières), du local de polissage ;
- l'unité 2 se composant de captations au niveau du four D, de la chaîne de lingotières D (poteyage, bec, hotte et nettoyage des lingotières), de 2 captations pour la chauffe de la poche D, de la zone coulée continue (four A, écumage A, crasses A/ coulée en poche A/ goulotte /écumage A, du four B) ;
- l'unité 3 se composant de captations au niveau de la presse, du vibrant de la presse et de la zone de chargement de la trémie de triage.

Les unités 1 et 2 ont un débit nominal chacun de 45 000 m³/h et se composent d'un cyclone, de 2 caissons de 300 filtres à poches polyester (soit total 600) et d'un préfiltre et d'un filtre finisseur. L'unité 3 a un débit nominal de 35 000 m³/h et se compose de 36 filtres/cartouches en polyester.

Selon l'exploitant (voir résultats du tableau du paragraphe III. B), les valeurs des émissions atmosphériques mesurées (en flux et concentration) sont très inférieures aux valeurs limites mentionnées dans l'arrêté préfectoral du 3 juillet 2006. Pour tous les polluants :

- les concentrations et flux moyens sont inférieurs d'environ un facteur 10 à ceux mentionnés dans l'arrêté préfectoral en vigueur ;
- les concentrations et flux maximum sont inférieurs d'environ un facteur 5 à ceux mentionnés dans l'arrêté préfectoral en vigueur.

Ces différences importantes s'expliquent d'une part par le raccordement de l'ensemble des dispositifs de captation à une seule cheminée et d'autre part par la localisation du dispositif de prélèvement au niveau de cette cheminée. Les résultats des mesures réalisées correspondent donc à des concentrations et flux des différents polluants au niveau du rejet canalisé global et non en sortie de chaque installation. Suite à la réunion technique du 16 octobre 2007, l'exploitant a transmis à l'inspection des installations classées l'ensemble des valeurs des rejets atmosphériques depuis 2005. Le tableau ci-dessous récapitule ces données.

	Cheminée générale en 11/2005 suite à prélèvement 2 heures 10 (débit 70 000 Nm ³ /h)		Cheminée générale en 12/2005 suite à prélèvement 2 heures (débit 71 000 Nm ³ /h)		Cheminée générale en 01/2006 suite à prélèvement heures 2 (débit 90 000 Nm ³ /h)		Cheminée générale en 02/2006 suite à prélèvement 2 heures (débit 98 000 Nm ³ /h)		Cheminée générale en 03/2006 suite à prélèvement 2 heures (débit 93 000 Nm ³ /h)		Cheminée générale en 10/2006 suite à prélèvement 4 heures (débit 73 000 Nm ³ /h)		Sécheur à tournures en 2006 suite à prélèvement 2 heures (débit 2350 Nm ³ /h)		Cheminée générale en 2007 suite à prélèvement 4 heures (débit 73 000 Nm ³ /h)		Arrêté préfectoral en vigueur	
	Conc mg/m ³	Flux g/h	Conc mg/Nm ³	Flux en g/h	Conc mg/m ³	Flux g/h	Conc mg/Nm ³	Flux en g/h	Conc mg/Nm ³	Flux en g/h	Conc mg/m ³	Flux maxi g/h	Conc mg/Nm ³	Flux en g/h	Conc mg/m ³	Flux g/h	Conc mg/Nm ³	Flux en g/h
Poussières totales	Inf 0,1	Inf 4	Inf 0,1	Inf 8	0,08	7,6	0,27 (2)	25 (2)	Pas mesuré	Pas mesuré	Inf 0,06	Inf 4,2	/	/	Inf 0,05	Inf 3 ,6	0,5	40
Cd (cadmium et composés)	Inf 0,001	Inf 0,07	Inf 0,002	Inf 0,07	Inf 0,002	Inf 0,11	Inf 0,002	Inf 0,09	Inf 0,001	Inf 0,08	Inf 0,001	Inf 0,08	/	/	Inf 0,001	Inf 0,05	0,01	1
As (arsenic et composés)	Inf 0,001	Inf 0,07	Inf 0,001	Inf 0,07	Inf 0,007	Inf 0,54	Inf 0,006	Inf 0,5	Inf 0,005	Inf 0,5	Inf 0,012 (3)	Inf 0,88 (3)	/	/	Inf 0,001	Inf 0,07	0,001	0,1
Pb (plomb et composés)	Inf 0,008	Inf 0,5	Inf 0,008	Inf 0,5	Inf 0,008	Inf 0,07	Inf 0,007	Inf 0,65	Inf 0,008	Inf 0,74	Inf 0,008	Inf 0,59	/	/	Inf 0,004	Inf 0,3	0,05	4
Cr (chrome et composés)	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Inf 0,002	Inf 0,14	/	/	Inf 0,002	Inf 0,09	0,02	1,6
Cu (cuivre et composés)	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Inf 0,002	Inf 0,09	/	/	Inf 0,001	Inf 0,07	0,04	3,2
Ni (nickel et composés)	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Inf 0,003	Inf 0,21	/	/	Inf 0,003	Inf 0,2	0,01	1
Métaux lourds	Inf 0,058	Inf 4,1	Inf 0,042	Inf 3	Inf 0,042	Inf 3,8	Inf 0,04	Inf 3,8	Inf 0,032	Inf 3,2	Inf 0,036	Inf 2,7			Inf 0,02	Inf 1,4	0,35	28
Dioxines et furannes	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	/	/	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	/	/	0 ,056.10 ⁻⁶ ng/ Nm ³	4,1 µg/h (0,018 g/an) (1)	0,1.10 ⁻⁶ ng/Nm ³	0,04 g/an
COV	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	32 (équivalen t carbone)	75	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	Pas mesuré	32 (équival ent carbone)	75	/	/	110	2000

- (1) sur la base de 4500 heures de fonctionnement conformément aux indications de l'exploitant dans son dossier. Toutefois, il est à noter que la durée réelle de fonctionnement est plutôt de 4800 heures (voir ci-dessous), soit 0,020 g/an.
- (2) ces valeurs font suite à un défaut dans l'installation.
- (3) les seuils de quantification liés au mesure étant supérieurs aux valeurs prescrites dans l'arrêté préfectoral en vigueur, l'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant de réaliser une nouvelle mesure. Cette nouvelle mesure réalisée début 2007 a donné les résultats suivants : concentration inférieure au seuil de quantification de 0,001 et flux inférieur au seuil de quantification 0,06.

La durée annuelle de fonctionnement des fours mentionnée dans le dossier de demande d'autorisation est de 4500 heures. Suite à la réunion technique qui s'est tenue le 16 octobre 2007 entre l'exploitant et l'inspection des installations classées, l'exploitant a indiqué que la durée de fonctionnement était plutôt de l'ordre de 4800 heures (la durée de 4500 indiquée dans le dossier étant une moyenne).

L'inspection des installations classées note que les valeurs d'auto-surveillance (sauf celles réalisées en janvier 2006 et pour le seul paramètre « poussières ») :

- même si elles sont différentes, sont toujours inférieures au seuil de quantification : pour rappel, le seuil de quantification dépend notamment de la durée de prélèvement. Ainsi, plus la durée de prélèvement est importante, plus le seuil de quantification est précis (ce qui explique que les seuils sont différents d'un prélèvement à l'autre) ;
- sont dépendantes du débit et de la localisation du prélèvement (à noter l'absence de description des conditions d'exploitation lors des prélèvements réalisés).

Sur la base des résultats d'auto-surveillance transmis par l'exploitant et des conditions de réalisation des mesures (prélèvement au niveau de la cheminée générale), l'inspection des installations classées propose :

- de réviser les valeurs limites de rejet atmosphérique à la cheminée générale ;
- de prescrire explicitement dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter les conditions de réalisation des mesures.

Le tableau ci-dessus définit les nouvelles valeurs limites mentionnées dans le projet d'arrêté préfectoral.

	Cheminée générale (****)		
	Concentration** mg/Nm ³	Flux horaire (g/h)	Flux annuel (kg) (***)
Poussières totales	0,1	10	49
Cd (cadmium et composés)	0,002	0,17	0,8
As (arsenic et composés)	0,001	0,1	0,48
Pb (plomb et composés)	0,014	2,4	6,5
Cr (chrome et composés)	0,003	0,34	1,7
Cu (cuivre et composés)	0,003	0,34	1,7
Ni (nickel et composés)	0,005	0,51	2,5
Métaux totaux *	0,06	6	30
COV	40	94	420
Dioxines et furannes	0 ,07 ng I-TEQ/ Nm³	5 µg I-TEQ /h	0,024.10⁻³

* antimoine + chrome + cobalt + cuivre + étain + manganèse + nickel + vanadium + zinc et leurs composés.

** le prélèvement a une durée de 6 heures minimum pour les dioxines et furannes et de 4 heures pour les autres polluants.

*** la durée maximale de fonctionnement des installations est de 4800 heures par an.

****le débit maximal à la cheminée est de 110000 Nm³/h et l'ensemble des fours doit être en fonctionnement lors des prélèvements.

Dans son dossier de demande d'autorisation d'exploiter, l'exploitant demandait une révision des périodicités de contrôles des rejets atmosphériques prescrites dans son arrêté préfectoral en vigueur afin de prendre en compte les faibles valeurs des rejets atmosphériques à la cheminée générale (résultats de l'auto-surveillance). **Toutefois, en l'absence de retour d'expérience de la quantité d'effluents gazeux émis par la ligne à coulée continue, l'inspection des installations classées propose de ne pas modifier la périodicité annuelle des contrôles à la cheminée générale. Cette position a été explicitée à l'exploitant lors de la réunion technique du 16 octobre 2007.**

6. Autres dispositions

Par ailleurs, l'inspection des installations classées propose :

- de prescrire la réalisation, sous 1 an, d'une étude visant à mesurer l'efficacité des systèmes de filtration des fours ;
- de prescrire la réalisation tous les 3 ans d'une surveillance de la qualité de l'air et des retombées pour les métaux. Cette étude sera réalisée en condition nominale d'exploitation des installations et devra permettre à l'exploitant de comparer ses résultats avec ceux des études menées dans le cadre de ce dossier d'autorisation d'exploiter (même nombre de relevés, même endroit, même méthodologie de réalisation des prélèvements...). Les résultats de la première étude seront transmis à la préfecture de la Marne au plus tard 1 an après la notification de l'arrêté préfectoral d'autorisation ;
- de fixer dans l'arrêté préfectoral d'autorisation les teneurs maximales des polluants plomb, nickel et zinc dans les alliages fabriqués par l'établissement AFICA.

IPPC

Dispositions réglementaires

La directive 96/61/CE du Conseil (directive IPPC) du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution a pour objet la prévention et la réduction intégrées des pollutions en provenance de différentes activités. Elle prévoit les mesures visant à éviter et, lorsque cela s'avère impossible, à réduire les émissions des activités susvisées dans l'air, l'eau et le sol, y compris les mesures concernant les déchets, afin d'atteindre un niveau élevé de protection de l'environnement considéré dans son ensemble. Pour ce faire, la directive s'appuie sur un document de référence relatif aux meilleures techniques disponibles (BREF - Best Available Techniques Reference document).

L'établissement AFICA est soumis aux prescriptions de la directive 96/61/CE et notamment aux BREF "industrie des métaux non ferreux", "forges et fonderies" et "traitement des déchets". Ces documents explicitent, pour les installations relevant de ces exigences, l'utilisation et les termes juridiques, décrivent les principales constatations faites, les principales conclusions relatives aux MTD (meilleures techniques disponibles) ainsi que les niveaux d'émission et de consommation associés. Les prescriptions relatives aux MTD doivent être mis en application pour l'ensemble des nouveaux équipements exploités dans des installations relevant de la directive 96/61/CE.

A la demande de l'inspection des installations classées, l'exploitant a complété son dossier le 19 septembre 2007 en réalisant une étude comparative entre les meilleures technologies disponibles et la mise en place d'une nouvelle ligne de coulée continue. Cette étude a notamment porté sur :

- la réception, le stockage, le traitement et la manutention des matières premières ;
- les techniques de collectes des effluents gazeux et de dépollution des poussières et les contrôles associés.

Réception, le stockage, le traitement et la manutention des matières premières

Les MTD mettent en exergue que le déchargement des matériaux peut constituer une source potentielle d'émission importante des poussières et indiquent que des couloirs de livraisons fermés avec fermeture par porte automatique peuvent être utilisés. **Suite à la réunion technique du 16 octobre 2007, l'exploitant s'est engagé à mettre en œuvre rapidement un couloir de livraison (aménagement interne du hall A "réception/expédition" dans lequel les camions déchargent les matières premières). Ce point a été repris dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation (délai de 1 an pour la mise en œuvre).**

Par ailleurs, il est mentionné que les charges métalliques doivent être stockées dans des zones séparées en fonction de leurs différentes qualités. Dans l'établissement AFICA, l'ensemble des matières premières sont stockées suivant leur qualité dans des zones spécifiques dans le hall de réception du bâtiment de production (il est à noter que le sol est cimenté et ne présente aucune bouche d'égout reliée au système des eaux usées).

Les MTD précisent en outre que le processus de séchage n'a pas besoin d'agents oxydants et dépend seulement de la chaleur apportée. Dans l'établissement AFICA, les tournures présentant de l'huile de coupe sont livrées puis stockées sur des caillebotis confinant les particules d'huiles. Elles sont ensuite séchées par le sécheur à tournures (cylindre rotatif avec brûleur à gaz réglable suivant les tournures réceptionnées, le traitement des fumées étant assuré par le système général faisant l'objet de prescriptions relatives aux valeurs limites de rejets).

L'inspection des installations classées estime que les mesures prises par l'exploitant une fois complétées des prescriptions relatives à la gestion des émissions diffuses mentionnées dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation répondent aux MTD.

Techniques de collecte des effluents gazeux et de dépollution des poussières et contrôles associés

Les MTD indiquent que deux procédés peuvent être utilisés en fonderie :

- dépoussiérage par voie humide (lavage des gaz) ;
- dépoussiérage par voie sèche soit par filtres en tissu ou à manches, soit par cyclones.

L'établissement AFICA a mis en œuvre actuellement deux installations comprenant chacune : un cyclone, un pré-filtre et des filtres finisseurs. Les filtres de dépoussiérage sous caisson utilisés sont automatiques, à décolmatage par air comprimé à contre-courant et conçus pour traiter d'importants volumes d'air. L'ensemble filtrant est contenu dans un caisson en acier, muni d'ouvertures pour les conduits d'entrées et de sortie. Les valeurs de rejets pour les paramètres poussières mesurées par l'établissement AFICA et pour les métaux à la cheminée générale (regroupant tous les rejets canalisés de l'établissement) sont compatibles avec les valeurs limites mentionnées dans les MTD.

En ce qui concerne les dioxines et furannes, les MTD indiquent que la mise en œuvre de filtres en tissus avec injection de chaux permet de respecter des valeurs de rejets de l'ordre de 0,1 à 0,5 ng/Nm³. L'exploitant dispose actuellement de systèmes de filtration sans injection de chaux, mais les valeurs mesurées à la cheminée générale sont compatibles avec les valeurs limites mentionnées dans les MTD.

La périodicité des contrôles effectués par l'exploitant et mentionnée dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation est en adéquation avec celle mentionnée dans les MTD. De plus, l'inspection des installations classées propose que l'exploitant mène une étude sous 1 an visant à mesurer l'efficacité de ses systèmes de filtration.

3. Incident du 10 juillet 2007

Par téléphone le 10 juillet 2007 et transmission d'un rapport d'incident du 11 juillet 2007, l'exploitant a informé l'inspection des installations classées d'un incident sur le nouvel équipement, objet du projet d'arrêté préfectoral d'autorisation ci-joint.

Selon l'exploitant, la ligne de coulée continue n'était pas en production, mais en phase d'essai sous la responsabilité du fournisseur. Lors de la réalisation des essais, un écoulement de métal d'une filière défaillante a eu lieu. Le métal s'est dirigé, comme prévu à cet effet, dans la fosse sous le four. Toutefois, un flexible ayant lâché, de l'eau a coulé sur le métal chaud et a provoqué de la vapeur d'eau. Aucun blessé n'a été à déplorer. Les dommages matériels sont restés faibles.

Par Lettre du 14 septembre 2007, l'exploitant a en outre indiqué :

« Dans le prolongement du rapport relatif à l'incident du 10 juillet dernier sur la ligne de coulée continue à l'état d'essais, nous vous communiquons les actions approuvées par le C.H.S.C.T. du 17 juillet pour, dans un premier temps, améliorer la sécurité du personnel sur cette ligne :

- *sécuriser l'endroit en limitant l'accès par des barrières,*
- *rappeler le port des EPI obligatoires et mettre à disposition ceux qui pourraient s'avérer indispensables comme par exemple le port d'un « masque » pour l'observation des barres,*

- mettre en place un kit d'urgence pour la maintenance afin que le personnel maintenance ait à disposition tous les outils nécessaires pour l'intervention,
- étudier la possibilité d'installer un miroir près de la sortie des barres pour la surveillance faite près de celles-ci, car en aucun cas on ne peut supprimer cette opération,
- rechercher un système pouvant mesurer l'avance ou non des barres et ainsi attirer l'attention en cas d'anomalie.

Nous vous informons que, suite à l'analyse avec notre fournisseur, cet incident semble directement lié à la coupure d'électricité que nous avons eu peu de temps après le début des essais et d'un non démarrage du système de secours électrique entraînant une situation dégradée sur le système de refroidissement des filières.

Aussi, dans un deuxième temps, nous avons fait vérifier ce système de secours électrique qui s'avère être opérationnel et nous développons une procédure de contrôle à respecter en cas de coupure d'électricité. »

L'inspection des installations classées a prescrit dans le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation des essais périodiques de démarrage du système de secours électrique.

VI.2 – Position de l'exploitant

Consulté sur le projet d'arrêté préfectoral le 10 octobre 2007, l'exploitant a demandé à rencontrer l'inspection des installations classées. Le 16 octobre 2007, une réunion technique s'est tenue. A la suite de cette réunion technique et de nombreux échanges téléphoniques et par mail, portant notamment sur les valeurs limites de rejets atmosphériques dans le projet d'arrêté préfectoral, l'exploitant a donné son accord le 25 octobre 2007 sur le projet d'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter.

VII – CONCLUSION

Compte tenu de ce qui précède et sous réserve du respect des prescriptions édictées dans le projet d'arrêté ci-joint, nous proposons aux membres du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques d'émettre un avis favorable à la demande présentée par la société AFICA.

<p>Rédacteur</p> <p>L'inspecteur des installations classées</p> <p>signé</p> <p>Manuel VERMUSE</p>	<p>Valideur / Approbateur</p> <p>P/la Directrice par intérim et par délégation le chef du groupe de subdivision de la Marne</p> <p>signé</p> <p>Laurent LEVENT</p>
--	--