

PRÉFET DES CÔTES D'ARMOR

Direction régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
de Bretagne

Plérin, le 10 décembre 2012

Unité Territoriale des Côtes d'Armor

Affaire suivie par :

Tél. : - Fax :

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

N/Réf. :

**Objet : Installations classées pour la protection de l'environnement.
GALVA INDUSTRIES – Loudéac (N° S3IC : 55-155)
Instruction du bilan de fonctionnement**

La société GALVA INDUSTRIES installée Zone Industrielle « Très le Bois » à Loudéac exploite un établissement spécialisé dans la galvanisation à chaud de métaux. Cette installation autorisée par arrêté préfectoral du 27 août 1991 entre dans le champ de la directive européenne dite IPPC, relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution. A ce titre, cette société est soumise à l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié. En conséquence, elle doit transmettre un bilan de fonctionnement. L'objet de ce bilan est de déterminer si les conditions de fonctionnement sont conformes ou non à la directive IPPC.

Par courrier du 21 décembre 2011, la société GALVA INDUSTRIES a transmis à l'inspection des installations classées le bilan de fonctionnement 2001-2010.

Le présent rapport a pour objet l'analyse de ces documents et la proposition des suites qu'il convient de leur réserver.

I - ÉLÉMENTS DE CONTEXTE

I-1 - Cas général des installations dites IPPC

La directive européenne n° 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (dite directive IPPC) est entrée en vigueur le 30 octobre 1999. Cette directive a été abrogée par la directive n° 2008/1/CE du 15 janvier 2008 qui en a repris et complétés les principes. L'objectif de ces directives vise à réduire les pollutions de toute nature ayant pour origine les plus importantes installations industrielles ou agricoles.

Les principes fondamentaux de la directive IPPC sont :

- l'approche intégrée pour la délivrance de l'autorisation d'exploiter qui régit les impacts sur les différents milieux (eau, air, sols, déchets,...) ;
- le concept des meilleures technologies disponibles (MTD). A ce titre, la directive exige des progrès continus en terme de réduction de l'impact des installations sur l'environnement. Les MTD sont répertoriées par secteur d'activité dans des documents élaborés au niveau européen. Ces documents sont les BREF.
- une approche flexible, pour prendre en compte les conditions locales. C'est à dire que si les conditions locales le nécessitent, les prescriptions de l'autorisation d'exploiter peuvent être sévériées par rapport à d'autres installations du même secteur d'activité installées dans des conditions locales plus favorables.



Horaires d'ouverture : 9h00-12h00 / 14h00-17h00
Tél. : 33 (0)2 96 74 46 46 – fax : 33 (0)2 96 74 48 57
2 avenue du Chalutier sans Pitié – BP 30337
22193 PLÉRIN Cedex

La directive IPPC a été transposée en droit français par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement prévu par le code de l'environnement en son article R.512-45. Ce texte a en particulier transposé :

- les critères de l'annexe I d'identification des établissements concernés par la directive IPPC,
- l'obligation de réexamen périodique des conditions d'autorisation des installations " IPPC ".

I.2 - Cas de GALVA INDUSTRIES à LOUDEAC

La société GALVA INDUSTRIES implantée à Loudéac relève de la législation des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, sous le régime de l'autorisation au titre des rubriques n° 2567 (galvanisation) et n° 2565 (traitement de surface).

L'arrêté ministériel du 29 juin 2004 susmentionné vise les installations relevant de la rubrique n° 2567 d'une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure et les installations relevant de la rubrique n° 2565 à partir d'un volume de cuves de traitement de 30 000 L.

La société GALVA INDUSTRIES à Loudéac traite en moyenne 100 à 110 tonnes d'acier par jour et dispose d'un volume total de cuves de traitement de 1 220 m³. Elle relève donc de la législation des IPPC.

Un premier bilan de fonctionnement a été présenté à l'Inspection des Installations Classées le 5 décembre 2001. Le document transmis le 21 décembre 2011 constitue donc un 2^{ème} bilan décennal.

II - EXAMEN DU BILAN DE FONCTIONNEMENT

II.1- Contenu

Le contenu du bilan de fonctionnement est défini dans l'article 2 de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié, et précisé par les circulaires du 6 décembre 2004 et 25 juillet 2006.

Le bilan de fonctionnement transmis par la société GALVA INDUSTRIES Loudéac le 21 décembre 2011 comporte :

- une présentation de l'établissement comprenant l'identité de l'entreprise, son historique, sa localisation, une description des procédés, l'évolution des volumes d'activité et le classement des installations dans la nomenclature des Installations classées,
- une synthèse de la surveillance des émissions (eaux pluviales, eaux souterraines, air, déchets),
- un résumé des accidents et incidents au cours de la période décennale passée (néant),
- une synthèse des effets des installations sur l'environnement notamment en terme de patrimoine naturel, consommation d'eau, rejets d'eau, air, déchets, bruit et sur la santé,
- un bilan financier des investissements en matière de protection de l'environnement,
- une comparaison des moyens actuels de prévention et de réduction des pollutions par rapport aux meilleures techniques disponibles concernant l'atelier de galvanisation et l'atelier de traitement de surface,
- une présentation des mesures envisagées en cas d'arrêt définitif de l'exploitation.

II.2- Situation administrative

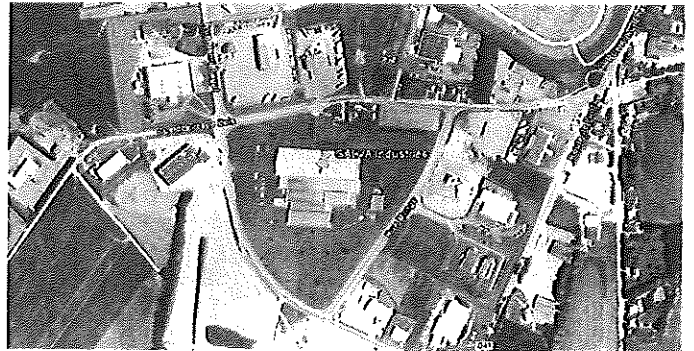
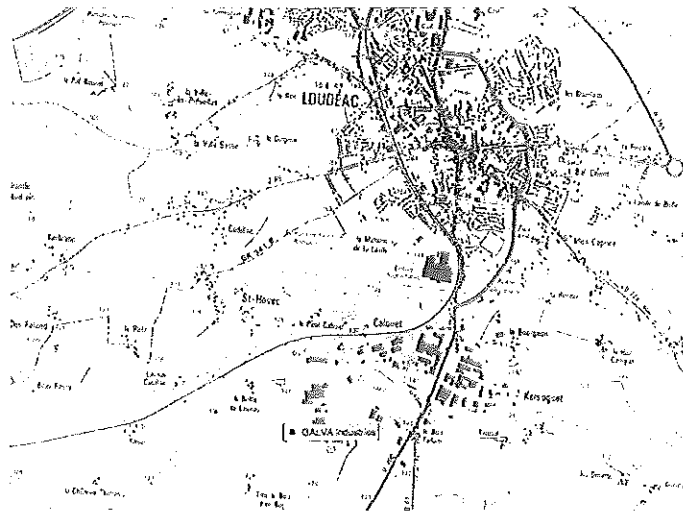
Dans son rapport de bilan décennal de fonctionnement, l'exploitant a présenté les caractéristiques de ses installations en les comparant à la nomenclature des Installations classées. Il ressort de cette analyse que, depuis la parution de l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 27 août 1991, la nomenclature des installations classées ainsi que les activités de la société GALVA INDUSTRIES ont évolué.

ARRÊTÉ PRÉFECTORAL 27/08/1991				SITUATION ACTUELLE	
Rubrique	Nature des Activités	Classement	Rubrique	Nature des Activités	Classement
288.1	Traitements chimiques des métaux tels que le dégraissage, décapage... * le volume total des cuves de traitement étant de 990 m³. * la production annuelle étant de 24.000 T ou 2.880.000 m² environ. * la surface traitée étant de 960 m²/h environ Plusieurs courriers ont été transmis à l'inspecteur des Installations Classées en 2001 et 2004 relatifs à l'évolution des cuves de traitement.	Autorisation	2565.2.a	Le volume total des cuves de traitement est de 1 220 m³ : * 2 bains de dégraissage à l'acide phosphorique (solution à 7-8%) à 20-21°C : 2 x 90 m³ * 9 bains de décapage à l'acide chlorhydrique (solution à 7-8%) à 20-21°C : 2 x 90 m³ + 50 m³ * 1 bain de fluxage dans une solution aqueuse de 40% de chlorure de zinc et 60% de chlorure d'ammonium à 45°C : 90 m³ * 2 bains de <u>dézingage</u> à l'acide chlorhydrique à température ambiante : 2 x 90 m³ A noter la présence d'un bain de rinçage à l'eau de 90 m³ complétant la ligne de traitement de surface qui conduit un volume total de la ligne de 1 310 m³	Autorisation
289.1	Galvanisation à chaud par immersion dans un bain de métal fondu d'un volume de 90 m³	Autorisation	2567	Le bain de galvanisation (zinc fondu à 450°C) a un volume de 90 m³ et la capacité de traitement de l'atelier est supérieur à 2 tonnes d'acier brut par heure (en moyenne 100 à 110 tonnes/jour)	Autorisation
RÉCÉPISSÉ DÉCLARATION 22/10/1998				SITUATION ACTUELLE	
Rubrique	Nature des Activités	Classement	Rubrique	Nature des Activités	Classement
2910.A.2	Installations de combustion composée de 2 groupes électrogènes de 1000 kVA, chacun fonctionnant au fioul domestique, d'une puissance thermique de 4,8 MW	Déclaration	2910.A.2	2 groupes électrogènes de 1009 kW chacun fonctionnant au fioul domestique soit une puissance totale de 2,018 MW.	Déclaration
			1611	1 cuve d'acide chlorhydrique à 32% (HCl neuf) de 22.000 L, soit 25 T, 1 cuve d'HCl usagé (bains de décapage usés à 7-8% d'HCl) de 22.000 L.	Non classé
			1432.2	1 cuve de stockage de fioul de 30 m³, destiné à l'alimentation des groupes électrogènes et des brûleurs chauffant l'air extrait au-dessus du bain de zinc. Soit une capacité équivalente de 6 m³.	Non classé

Au regard de ces modifications, il convient d'actualiser le tableau de classement figurant à l'article 1^{er} de l'arrêté préfectoral du 27 août 1991.

II.3. - Activité de l'entreprise

La société GALVA INDUSTRIES est implantée Zone Industrielle « Très le Bois » à LOUDEAC.



Elle est spécialisée dans la galvanisation à chaud de métaux dont les principaux procédés figurent dans le schéma ci-contre.

Le dégraissage permet d'éliminer toute trace d'huile ou de graisse. Il est réalisé à l'aide de deux bains d'acide phosphorique (solution à 7 – 8%) à froid (20° C/21°C).

Le décapage permet d'éliminer les traces d'oxydes afin d'obtenir des surfaces parfaitement propres. Il est réalisé à une température d'environ 20° C à l'aide d'acide chlorhydrique (solution à 7-8 %).

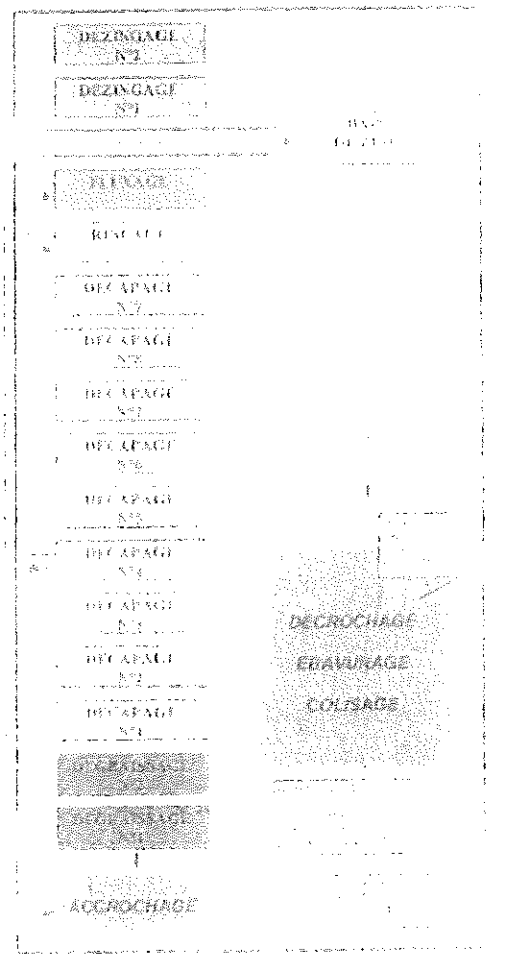
Le rinçage permet d'éviter les entraînements de sels de fer dans le zinc fondu et par conséquent de diminuer la formation des mattes dans le bain de zinc et éviter la concentration de sel de chlorure de fer dans le bain de fluxage. Le bain de rinçage est en partie recyclé dans les bains de décapage.

Le dézingage est réservé aux pièces déjà galvanisées nécessitant une reprise. Le bain est constitué d'acide chlorhydrique (à 40 mg/l) à la température ambiante.

Le fluxage permet d'éviter une réoxydation en surface des pièces et permet la préparation du fer à recevoir le zinc. Il s'agit d'un bain de chlorure de zinc (40%) et de chlorure d'ammonium (60%) en solution dans l'eau. Ce bain est chauffé à 45° C afin d'assurer un apport thermique utile avant la galvanisation des pièces.

La galvanisation est l'immersion dans le bain de zinc fondu (450° C).

ORGANISATION DES MOYENS POUR LA PRODUCTION



II.4 - Résumé des accidents ou des incidents

Le bilan de fonctionnement fait état d'aucun incident ni d'accident au cours de la période décennale écoulée.

II.5 - Investissements réalisés pour la prévention et la réduction des pollutions

Le principal investissement réalisé est celui de la centrale d'aspiration et de traitement de zingage courant 2008 – 2009.

II.6 - Flux des principaux polluants

Le tableau présenté en II.9 synthétise la situation des installations en comparaison avec les meilleures techniques disponibles sur la base de l'analyse effectuée par l'exploitant. Les enjeux principaux et les points de discussion sont repris ci-dessous :

Consommation d'eau

Après instruction du bilan de fonctionnement et divers échanges avec l'exploitant, il s'est avéré que les informations contenues dans le bilan de fonctionnement en terme de consommation d'eau étaient erronées. En effet, ce bilan ne tient compte que du volume d'eau prélevée sur le réseau public alors que l'exploitant prélève également de l'eau souterraine.

Le BREF Galvanisation mentionne des niveaux de consommation d'eau constatés dans l'industrie de :

- 0 – 20 L/t au dégraissage,
- 0 – 35 L/ t au décapage,
- 0 – 20 L/t au rinçage,
- 0 – 20 L/t au fluxage,
- 0 – 7 L/t au dézingage

Les éléments complémentaires transmis par l'exploitant mettent en évidence un respect de ces fourchettes de consommation d'eau puisqu'en 2010, pour 21257 t de pièces traitées, 902 200 litres d'eau ont été prélevés dont 317 200 L pour le rinçage, 355 000 L pour le fluxage et 230 000 L pour le dégraissage.

Le projet de prescriptions ci-joint prévoit des ratios de consommation d'eau pour chacun des traitements conformément aux données issues du BREF et la mise en place d'un suivi pour connaître la consommation d'eau spécifique à chaque traitement (articles 4.1.1. et 4.1.2.).

Rejets atmosphériques

Le bilan de fonctionnement précise que les installations susceptibles d'être à l'origine d'impacts sont : les groupes électrogènes, les bains de traitement de surface et le bain de zingage.

L'exploitant indique procéder à des contrôles de combustion périodiques sur les groupes électrogènes. Le projet de prescription ci-joint demande à l'article 3.2.3 une surveillance des rejets atmosphériques issus des groupes électrogènes tous les 5 ans (à noter que ces groupes électrogènes sont utilisés environ 400 heures par an, en secours ou lors des périodes dites EJP).

L'exploitant indique par ailleurs que les bains de traitement de surfaces, dégraissage, décapage, rinçage et fluxage ne sont pas équipés d'un système de captage des vapeurs mais que le bain de galvanisation a été équipé en 2009 d'un système d'aspiration et de traitement des vapeurs. Des analyses des rejets atmosphériques ont été réalisées en sortie de ce dispositif en 2010 et mettent en évidence un rejet moyen en zinc de 0,011 mg/ Nm³ et 0,551 g/h.

La teneur en zinc particulière dans les rejets atmosphériques issus du bain de galvanisation est particulièrement faible. Cependant, le BREF « FMP » - partie C : galvanisation discontinue - met en évidence que les vapeurs provenant des cuves de galvanisation sont susceptibles d'émettre d'autres polluants que le zinc, à savoir les poussières, le plomb, l'acide chlorhydrique, le chlorure de zinc (dans les poussières) et le chlorure d'ammonium (dans les poussières).

A la demande de l'Inspection des Installations Classées, la société GALVA INDUSTRIES a fait procéder à de nouvelles analyses de ses rejets atmosphériques le 3-4 juillet 2012.

Compte-tenu de ces éléments, le projet de prescriptions ci-joint propose la surveillance annuelle des rejets atmosphériques issus du bain de galvanisation sur l'ensemble des paramètres listés ci-dessus ainsi que le formaldéhyde présent dans l'un des produits constituant le bain de zinc.

La température faible (20-21°C) et la concentration en acide peu élevée (7-8%) des bains de dégraissage et décapage permettent de limiter les émissions dans l'air, de vapeurs acides notamment. Par contre, le bain de fluxage qui est chauffé à 45° C est susceptible d'émettre à l'atmosphère des vapeurs de chlorure d'ammonium et de fer. Le projet de prescriptions propose à ce titre la réalisation d'une étude technico-économique sur la possibilité de mettre en place un dispositif de captation et de traitement de l'air issu du bain de fluxage (article 3.11).

Nuisances sonores

Le site est implanté en zone industrielle et la visite sur site le 3 avril 2012 n'a pas mis en évidence de nuisances sonores particulières. Cependant, la dernière campagne de mesure de bruit datant de 1991, l'Inspection des Installations Classées a demandé à l'exploitant de procéder à des nouvelles mesures de niveaux sonores.

Les mesures réalisées les 27 août et 14 septembre 2012 ont mis en évidence le respect global des niveaux de bruit et d'émergence à l'exception d'un léger dépassement en période nocturne à un point d'émergence. Les prescriptions vis à vis de la prévention des nuisances sonores ont été actualisées (titre 6).

Déchets

Les différents déchets générés font l'objet d'une gestion spécifique. Il s'agit principalement : des cendres de zinc (zinc qui s'oxyde en surface du bain de galvanisation), de mottes de zinc (mélange de zinc et de fer qui s'accumule au fond du bain de galvanisation), les bains usés de rinçage – dézingage – décapage, les boues issues du fluxage et du dégraissage et les poussières de zinc issues du traitement de l'air du bain de galvanisation.

II.7 - Évolution de la consommation d'énergie

Les consommations électriques sur le site sont assez stables au cours de la période décennale écoulée. Les augmentations constatées en 2009 et 2010 sont principalement imputables à la centrale de captage et de traitement des rejets atmosphériques du zingage. Les consommations de fuel pour les chariots élévateurs et les groupes électrogènes sont d'environ 150 m³ par an.

II.8 - Cessation d'activité

Les mesures présentées par l'exploitant en cas de cessation d'activités n'appellent pas de commentaires particuliers.

II.9 - Synthèse des moyens de prévention et de réduction des nuisances et comparaison avec les meilleures techniques disponibles (MTD)

EXTRAIT DU RÉSUMÉ TECHNIQUE DU BREF FMP POUR LA GALVANISATION DISCONTINUE		SITUATION DES INSTALLATIONS GALVA INDUSTRIES LOUDEAC
DÉGRAISSAGE	Mise en place d'une étape de dégraissage	Le dégraissage employé est à base d'acide phosphorique à 7-8% à température ambiante (20 – 21° C).
	Exploitation optimale des bains en vue d'accroître l'efficacité, par exemple par agitation.	Le site procède à un dégraissage par trempé, sans agitation, l'action du trempé et le grand volume des pièces permettant une agitation naturelle du bain.
	Épuration des solutions de dégraissage afin d'allonger leur durée de vie (écrémage, centrifugation,...), recirculation, réutilisation des boues huileuses.	L'exploitant a prévu d'étudier soit un déshuilage de ses bains de dégraissage soit une centrifugation afin de les déshuiler . Ce point a été repris à l'article 9.1.6. du projet de prescription ci-joint.
	«Dégraissage biologique » avec épuration in-situ (séparation de la graisse et de l'huile contenues dans les solutions de dégraissage).	Sans objet, le dégraissage employé étant un dégraissage acide.

EXTRAIT DU RÉSUMÉ TECHNIQUE DU BREF FMP POUR LA GALVANISATION DISCONTINUE		SITUATION DES INSTALLATIONS GALVA INDUSTRIES LOUDEAC
DÉCAPAGE	DÉCAPAGE ET LAVAGE	
	Décapage et lavage séparés, sauf en cas d'installation en aval d'une unité de récupération des éléments valorisables dans les liqueurs « mixtes », ou de disponibilité d'une telle installation auprès d'un contractant externe spécialisé.	La société GALVA INDUSTRIES procède au décapage et au dézingage dans des bains différents.
	Réutilisation de la liqueur de lavage (en interne ou externe, par exemple en vue de récupérer l'agent de fluxage)	La société GALVA INDUSTRIES précise ne pas procéder à de lavage de pièce.
	En cas de décapage-lavage combiné : récupération des éléments valorisables dans les liqueurs « mixtes » par exemple, pour la production de flux, récupération de l'acide pour la réutilisation dans l'industrie de la galvanisation ou la fabrication d'autres agents chimiques inorganiques.	sans objet.
	DÉCAPAGE A L'ACIDE CHLORHYDRIQUE	
	Suivi précis des paramètres des bains : température et concentration	La société GALVA INDUSTRIES suit en interne la température des bains et fait procéder une fois toutes les deux semaines en externe à une analyse pour déterminer la concentration en acide. L'exigence de suivi des paramètres température et concentration a été reprise dans le projet de prescriptions ci-joint à l'article 9.1.2.
	Exploitation dans les limites indiquées au paragraphe D.5.1. « Exploitation des bains de décapage ouverts »	Le décapage employé chez GALVA INDUSTRIES (température ambiante et faible concentration d'acide) permet de limiter les émissions d'acide.
	Dans le cas où les bains HCl chauffés ou très concentrés sont utilisés : installation d'une unité d'extraction et de traitement de l'air extrait (épuration)	sans objet, le décapage ayant lieu à température ambiante et à faible concentration d'acide chlorhydrique.
	Attention particulière pour l'effet réel du décapage du bain et utilisation d'inhibiteurs de décapage pour éviter le décapage excessif.	Les bains de décapage de GALVA INDUSTRIES contiennent un agent inhibiteur, permettant de réduire les consommations d'acide.
	Récupération de la fraction d'acide libre ou régénération externe de la liqueur de décapage.	Les bains de décapage usés sont éliminés pour valorisation soit chez la société des produits chimiques de LOOS soit chez SARP à Limay.
RINÇAGE	Élimination du zinc présent dans l'acide.	Seuls les bains de dézingage sont concernés. Ceux-ci sont confiés à la société des produits chimiques de LOOS pour récupération et recyclage du zinc.
	Utilisation de la liqueur usée pour la fabrication du flux.	sans objet
	Bon écoulement entre les réservoirs de prétraitement.	La société GALVA INDUSTRIES procède à un rinçage entre le décapage et le fluxage.
	Mise en œuvre d'un rinçage après le dégraissage et après le décapage	La société GALVA INDUSTRIES ne procède pas à un rinçage après le dégraissage car l'étape suivante – le décapage – est acide, comme le dégraissage.
	Rinçage statique ou rinçage en cascade.	Il est procédé à un seul rinçage statique.
	Réutilisation de l'eau de rinçage pour la réalimentation des bains de process en amont. Exploitation sans production d'eaux résiduelles (dans les cas exceptionnels ou des eaux résiduelles sont produites, un traitement de ces eaux es nécessaire).	L'eau de rinçage est systématiquement réutilisée pour le montage des bains de décapage en amont.

EXTRAIT DU RÉSUMÉ TECHNIQUE DU BREF FMP POUR LA GALVANISATION DISCONTINUE		SITUATION DES INSTALLATIONS GALVA INDUSTRIES LOUDEAC
FLUXAGE	Le suivi des paramètres des bains et l'optimisation de la quantité de flux utilisé sont important pour réduire les émissions plus loin dans le procédé.	La société GALVA INDUSTRIES suit en interne la température et le pH du bain. De plus, le bain fait l'objet d'une analyse tous les 15 jours (en externe) pour déterminer la concentration en sels totaux, chlorure d'ammonium, chlorure de zinc et fer. Ce point a été repris à l'article 9.1.2. du projet de prescriptions ci-joint.
	Régénération interne et externe des bains de fluxage	Le bain de fluxage est associé à un décanteur à lamelles tournantes, les boues sont traitées sur un filtre-presse puis reprises parla société CHIMIREC et les liquides issus du pressage sont renvoyés dans le bain.
TREMPE A CHAUD	Capture des émissions provenant du trempage par capotage du bain ou par extraction au niveau de la lèvre, et réduction des poussières par filtration sur tissu ou épurateurs à voie humide.	Le bain de zingage est capoté lorsqu'il n'est pas utilisé. L'atelier où se trouve le bain de zingage est sous aspiration, cette aspiration n'étant mise en service que lorsque le bain est utilisé.
	Réutilisation interne et externe des poussières, par exemple pour la production de flux. Le système de récupération devrait empêcher que les dioxines, qui peuvent être occasionnellement présentes en faibles concentrations du fait de concentration du fait de mauvaises conditions dans l'usine, ne s'accumulent pas à mesure que les poussières sont recyclées.	Les poussières de zinc récupérées au niveau du système d'aspiration et de traitement n'ont pas encore fait l'objet d'élimination mais la société GALVA INDUSTRIES indique vouloir les vendre pour recyclage.
Déchets contenant du zinc	Stockage séparé avec protection contre la pluie et le vent et réutilisation dans l'industrie des métaux non ferreux et d'autres secteurs.	Les déchets de zinc sont stockés à l'abri de la pluie et du vent et font (ou feront) l'objet d'un recyclage en externe.

III – POINTS COMPLÉMENTAIRES

III.1 - Garanties financières

Le décret n° 2012-633 du 3 mai 2012 a modifié le code de l'environnement et notamment son article R.516-1. Il a instauré l'obligation de constituer des garanties financières en vue de la mise en sécurité de certaines Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

Un arrêté ministériel du 31 mai 2012 fixe la liste des installations concernées et vise notamment dans son annexe II les installations relevant de la rubrique n° 2565 à partir d'un volume de cuves de bain de traitement de 30 000 litres et celles relevant de la rubrique n° 2567 à partir d'une capacité de traitement de 2 tonnes d'acier brut par heure. A ce titre, la société GALVA INDUSTRIES à Loudéac est concernée par l'obligation de constitution de garanties financières à partir du 1^{er} juillet 2012.

La mise en œuvre de ces dispositions a été reprise dans le projet de prescriptions ci-joint au chapitre 1.5.

III.2 - Directive I.E.D.

La directive IPPC visée au I-1 du présent rapport va progressivement être remplacée par la directive n° 2010/75/UE, adoptée le 24 novembre 2010, relative aux émissions industrielles, appelée directive IED. Cette nouvelle directive réunit en un seul texte sept directives distinctes relatives aux émissions industrielles.

Ce texte renforce tous les grands principes de la directive IPPC. En particulier, le principe de la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles (MTD), déjà présent dans la directive IPPC, est renforcé dans la directive IED qui prévoit que les valeurs limites d'émission définies dans les arrêtés préfectoraux d'autorisation d'exploiter doivent garantir que les émissions n'excèdent pas les niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles décrits dans les « conclusions sur les meilleures techniques disponibles » adoptées par la Commission Européenne.

Cette directive IED prévoit également le réexamen périodique des conditions d'exploitation pour tenir compte de l'évolution des meilleures techniques. Ce réexamen, prévu par la directive IPPC de manière décennale, est désormais déclenché par l'adoption des « conclusions sur les meilleures techniques disponibles » relatives à l'activité principale de l'installation.

La mise en œuvre de ces nouvelles dispositions a été intégrée au projet de prescriptions ci-joint au chapitre 10.4.

IV- PROPOSITION ET CONCLUSION DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié, la société GALVA INDUSTRIES a présenté le bilan de fonctionnement de son installation classée sous les rubriques n° 2565 et n° 2567 de la nomenclature des Installations Classées.

L'analyse de ce bilan de fonctionnement qui porte sur une période de 10 ans (2001 - 2010) a pour objet de faire le bilan sur les évolutions des installations au regard de son arrêté préfectoral d'autorisation du 27 août 1991 et de déterminer si les conditions de fonctionnement de l'installation sont conformes ou non aux dispositions de la directive n° 2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (dite directive IPPC).

L'examen de ce bilan par l'inspection des installations classées indique que :

- le bilan de fonctionnement établi par la société GALVA INDUSTRIES répond d'une manière générale aux dispositions de la directive précitée ;
- la comparaison avec les MTD extraites des BREF, FMP transformation de métaux ferreux et STM traitement de surface des métaux n'a pas relevé d'écart significatif.

Cependant :

- la situation au regard de l'environnement met en évidence une évolution des activités du site qui nécessitent une mise à jour du tableau de classement ;
- l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter date de 1991 et les prescriptions applicables au site nécessitent d'être actualisées, notamment au regard de l'évolution de la législation ;
- la comparaison des moyens mis en œuvre sur le site et des MTD montre que des améliorations sont encore possibles.

Un projet de prescriptions en ce sens est joint au présent rapport.

L'avis du conseil départemental de l'environnement, des risques sanitaires et technologiques est alors sollicité sur ces propositions.

RÉDACTEUR	APPROBATEUR
L'inspecteur des Installations Classées,	Le Chef de l'Unité Territoriale des Côtes d'Armor,