



MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE,  
DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE L'AMÉNAGEMENT DU TERRITOIRE

~~DIRE~~  
BRETAGNE

LORIENT , le - 8 JUIN 2009

*Direction Régionale de l'Industrie,  
de la Recherche et de l'Environnement  
<http://www.bretagne.drire.gouv.fr>*

**GROUPE DE SUBDIVISIONS DU MORBIHAN**

34, rue Jules Le Grand  
56100 LORIENT

Téléphone : 02.97.84.19.20  
Télécopie : 02.97.21.31.72

RAPPORT DE L'INSPECTION  
DES INSTALLATIONS CLASSÉES

**O B J E T :** Installations classées pour la protection de l'environnement.  
Demande d'autorisation déposée le 25 avril 2008 par la SOCIÉTÉ BRETONNE DE GALVANISATION, puis complétée le 6 novembre 2008.  
Augmentation de capacité et transfert d'une usine de traitement de surface et de galvanisation à chaud sur le territoire de la commune de LA CHAPELLE CARO.

**Référence :** Transmission de Monsieur le Préfet en date du 12 mars 2009.

**P. Jointe :** Un projet d'arrêté d'autorisation d'exploiter.

La SOCIÉTÉ BRETONNE DE GALVANISATION exploite à LA CHAPELLE CARO une usine de traitement de surface et de galvanisation. Elle dispose d'un arrêté d'autorisation en date du 20 mars 1992.

Elle projette de construire, sur des terrains jouxtant son site actuel, un bâtiment dans lequel seront implantées de nouvelles installations de traitement de surface et de galvanisation, en remplacement des anciennes installations qui seront démantelées. Ce projet, qui s'accompagnera d'une augmentation significative du volume des bains, est soumis à autorisation au titre de la réglementation des installations classées.

Aussi l'exploitant a-t-il déposé en Préfecture, le 25 avril 2008, un dossier de demande d'autorisation d'exploiter des installations classées, complété le 6 novembre 2008.

**Présent  
pour  
l'avenir**



## I - PRÉSENTATION SYNTHÉTIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR -

### I.1 - Demandeur

Société : SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION (SBG)  
Siège social : La Gare – 56460 LA CHAPELLE CARO  
Forme juridique : Société Anonyme Simplifiée

### I.2 - Localisation

L'usine de la SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION est située au lieu-dit La Gare, à l'Ouest de la commune de LA CHAPELLE CARO.

L'environnement proche du site est constitué par des activités commerciales et industrielles et par des habitations.

### I.3 - Nature des activités

La SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION est spécialisée dans la galvanisation à chaud pour la protection des pièces en acier contre la corrosion. Avant galvanisation, les pièces sont dégraissées et décapées dans des bains alcalins ou acides, puis elles passent dans un bain de fluxage, traitement qui permet de finaliser le décapage et d'améliorer la performance de la galvanisation.

### I.4 - Objet de la demande et classement

Le projet de la SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION est de remplacer les installations de traitement de surface et de galvanisation actuellement autorisées par de nouvelles. Ces dernières seront implantées dans un bâtiment à construire sur des terrains jouxtant le site actuel, qui restera dans le périmètre d'exploitation (stockages,...).

Les horaires de fonctionnement de l'usine se répartiront du lundi 5h00 au samedi 5h00 (ponctuellement 12h), en continu.

L'usine, après réalisation du projet, sera implantée sur un terrain de 77 560 m<sup>2</sup>.

La construction de la nouvelle unité, au vu des modifications induites au niveau du classement des activités dans la nomenclature des installations classées, et de l'extension du site, est soumise au régime de l'autorisation prévue à l'article L.512-1 du Code de l'environnement. L'usine de la SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION sera classée au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous.

RUBRIQUE	INTITULÉ DE LA RUBRIQUE	RÉGIME*	CAPACITÉ PROJETÉE
2565-2a	Traitement des métaux et matières plastiques pour le dégraissage, le décapage, la conversion, le polissage, la métallisation, etc..., par voie électrolytique, chimique ou par emploi de liquides halogénés : 2 - Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium), a) le volume des cuves de traitement étant supérieur à 1 500 L.	A	Bains de dégraissage, décapage, fluxage d'un volume global de 1856 m <sup>3</sup>
2567	Galvanisation, étamage de métaux ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par immersion ou par pulvérisation de métal fondu.	A	1 bain de galvanisation de 129 m <sup>3</sup>
1412-2b	Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de). 2 - La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) supérieure à 6 t mais inférieure à 50 t.	D	1 cuve de propane de 25 tonnes
1432-2b	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) : 2b) représentant une quantité équivalente totale supérieure à 10 m <sup>3</sup> mais inférieure ou égale à 100 m <sup>3</sup> .	D	2 cuves de gasoil de 30 m <sup>3</sup> chacune. 2 cuves de fioul domestique de 30 et 50 m <sup>3</sup> . Soit un total de 28 m <sup>3</sup> en capacité équivalente.
1434-1b	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables. 1 - Installations de chargement de véhicules-citernes, de remplissage de récipients mobiles ou des réservoirs des véhicules à moteur :b) le débit maximum équivalent de l'installation, pour les liquides inflammables de la catégorie de référence (coeffcient 1) étant supérieur ou égal à 1 m <sup>3</sup> /h (mais inférieur à 20 m <sup>3</sup> /h).	D	1 pompe fuel de 1,5 m <sup>3</sup> /h 1 pompe gazole de 5 m <sup>3</sup> /h Soit un débit équivalent de 1,4 m <sup>3</sup> /h
1611-2	Acide chlorhydrique à plus de 20% en poids d'acide (emploi ou stockage) 2 - La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 50 t, mais inférieure à 250 t.	D	1 cuve de 45 m <sup>3</sup> de HCl à 34 % environ, soit 50 tonnes
2910-A-2	Installations de combustion, la puissance thermique maximale de l'installation étant supérieure à 2 MW mais inférieure à 20 MW.	D	- chaudières fonctionnant au gaz et présentant une puissance thermique cumulée de 1,6 MW; - groupe électrogène de 2,1 MW fonctionnant au fioul.  La totalité des installations de combustion présentes dans l'usine atteint 3,7 MW.

\*A : autorisation ; D : déclaration

## **I.5 - Inconvénients et moyens de prévention**

### **▪ Eau**

#### **➤ *Consommation d'eau***

Le site est raccordé au réseau d'adduction d'eau public de la commune de LA CHAPELLE CARO. A terme, la consommation maximale est estimée à 3 500 m<sup>3</sup> par an.

L'eau est utilisée pour les deux-tiers du volume pour l'alimentation des bains de traitement de surface et de rinçage. Le reste est employé principalement comme eaux sanitaires. La consommation des installations de traitement de surface ne dépassera pas 1 l/m<sup>2</sup>/fonction de rinçage, à comparer à la valeur limite de 8 l/m<sup>2</sup>/fonction de rinçage imposée par l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 applicable à ces installations.

#### **➤ *Rejets d'eau***

##### **➤ Eaux industrielles**

Il n'y a pas de rejets d'eaux industrielles sur le site. Les bains de traitement usés sont évacués en tant que déchets. Les eaux de rinçage sont recyclées et servent à la composition des bains de traitement.

##### **➤ Eaux domestiques**

Les eaux usées sanitaires sont rejetées directement dans le réseau d'assainissement collectif pour traitement à la station d'épuration de LA CHAPELLE CARO.

##### **➤ Eaux pluviales**

Les eaux pluviales seront dirigées vers un bassin de régulation et transiteront par un séparateur d'hydrocarbures.

### **▪ Air**

Les sources d'émissions dans l'air sont les chaudières (gaz de combustion), de puissance relativement limitée et fonctionnant au gaz, et les bains de traitement de surface et de galvanisation (vapeurs d'acide chlorhydrique, fumées de flux contenant du zinc et de l'ammoniac).

Les vapeurs émises au-dessus des bains de traitement de surface seront captées et transiteront par un dispositif de lavage des gaz. Les poussières émises au-dessus du bain de galvanisation seront captées et filtrées.

Les émissions devront respecter les valeurs limites fixées par la réglementation en vigueur sur les installations de combustion et les ateliers de traitement de surface, et elles correspondront au niveau de performance des meilleures techniques disponibles. A ces niveaux d'émission, l'étude d'impact montre que le site ne présente pas de risque sanitaire pour le voisinage.

#### ▪ Bruit - Transport

Les émissions sonores de l'usine sont principalement liées à la circulation des véhicules et à la manutention des pièces en acier. Actuellement, les valeurs limites dans les zones à émergence réglementée ne sont pas respectées en période nocturne. Le projet de déplacement des installations de production dans un nouveau bâtiment mieux isolé réduira ces émergences, qui devront être conformes aux valeurs limites en vigueur.

Le nombre de véhicules fréquentant quotidiennement le site sera inchangé, soit 120 allers-retours de véhicules légers et 32 poids-lourds. L'usine est desservie par la route départementale D766.

#### ▪ Déchets

Les principaux déchets industriels spéciaux issus des activités de la SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION sont les suivants :

- bains de traitement de surface usés ;
- boues de traitement de surface (fonds de bain) ;
- mattes de zinc (zinc dur récupéré au fond de la cuve de zinc en fusion) ;
- fines de zinc (oxydes de zinc) récupérées en surface du bain de zinc.

Ces déchets sont valorisés ou recyclés lorsque c'est possible (récupération des métaux). Les nouvelles installations présenteront une configuration permettant d'améliorer la gestion des acides de décapage usés (meilleure récupération du fer et du zinc par séparation des étapes de décapage et de dézingage - configuration considérée comme faisant partie des meilleures techniques disponibles).

Les autres déchets produits sur le site comprendront les DIB triés et en mélange, les huiles de vidange, ... Ces déchets seront triés puis éliminés ou valorisés suivant des filières autorisées.

#### ▪ Energie

Plus de 70% de l'énergie consommée est utilisée pour le chauffage du bain de zinc à l'électricité. Le bain sera équipé d'une couverture isolante pour économiser l'énergie lorsqu'il ne sera pas utilisé : le rendement attendu est de 95%.

#### ▪ Mise en œuvre des meilleures techniques disponibles

Les activités de la SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION sont visées par la directive européenne 2008/1/CE, dite IPPC, relative à la prévention et à la réduction intégrées des pollutions, qui met un accent particulier sur la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles (MTD) dans les industries. Ces MTD sont décrites dans des documents de référence appelés BREF, établis au niveau européen, avec lesquels l'exploitation des établissements visés par la directive IPPC doit être en cohérence.

Le dossier soumis par la SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION intègre la description des meilleures techniques disponibles dans le secteur de la galvanisation, et mentionne en comparaison les dispositions en place ou prévues au sein de l'usine. Globalement, le dossier conclut à une bonne application des meilleures techniques disponibles au sein de l'usine : déshuillage du bain de dégraissage, zéro rejet liquide sur site, traitement des effluents atmosphériques, suivi de la composition des bains, ...

## **I.6 - Risques et moyens de prévention**

Le site ne présente pas de risque accidentel majeur.

Afin d'éviter les pollutions accidentelles, les cuves de traitement de surface ainsi que les stockages et aires de dépotage de produits potentiellement polluants devront être associés à des capacités de rétention étanches dimensionnées selon la réglementation en vigueur.

Le dossier prévoit des mesures de prévention contre l'incendie : matériaux de structure adaptée, séparation des zones à risques, points chauds, contrôle des installations électriques.

En ce qui concerne la protection contre l'incendie, les moyens suivants seront disponibles :

- extincteurs,
- réserve incendie de 1 200 m<sup>3</sup>,
- poteaux d'incendie.

Les eaux d'extinction d'un éventuel incendie seront confinées dans les bassins de régulation des eaux pluviales, équipés d'une vanne pour suspendre tout rejet.

## **II - LA CONSULTATION ET L'ENQUÊTE PUBLIQUE**

### **II.1 - Avis des services**

#### **Direction Départementale de l'Equipement et de l'Agriculture**

– Avis du 16 janvier puis du 17 mars 2009

La DDEA, dans son avis du 16 janvier 2009 :

- rappelle que le raccordement au réseau d'eaux usées public doit faire l'objet d'un autorisation communale de raccordement ainsi que d'une convention ;
- observe que la gestion des eaux pluviales a bien été prise en compte mais relève des incohérences dans le dossier concernant les surfaces imperméabilisées.

Au vu des réponses apportées par l'exploitant, la DDEA a émis un nouvel avis, favorable sans observations, en date du 17 mars 2009.

#### **Service Départemental d'Incendie et de Secours – Avis du 24 février 2009**

Le SDIS énumère un certain nombre de dispositions qui devront être respectées par l'exploitant, relatives à l'accès des secours, à la prévention des risques, à leur signalisation, aux dispositifs d'alerte et aux moyens d'extinction d'un incendie.

#### **Direction Départementale du Travail, de l'Emploi, de la Formation Professionnelle**

– Avis du 23 février 2009

La DDTEFP a émis un avis favorable sous réserve du respect des dispositions des articles R.4211-1 à R.4211-4 du Code du Travail.

## **Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales** – Avis du 16 février 2009

La DDASS a émis un avis favorable sous réserve que l'arrêté préfectoral prescrive un contrôle des émergences sonores réglementées

## **Direction Régionale des Affaires Culturelles** – Avis du 5 juin 2008

La DRAC précise qu'un diagnostic archéologique préalable ne s'impose pas.

### **II.2 - Avis des conseils municipaux**

#### **Conseil municipal de LA CHAPELLE CARO** (Délibération du 26 janvier 2009)

Avis favorable.

#### **Conseil municipal du ROC SAINT-ANDRE** (Délibération du 19 février 2009)

Avis favorable sous réserve du respect de la réglementation et de contrôles et mesures réguliers.

### **II.3 - Enquête publique**

L'enquête publique s'est déroulée du 12 janvier au 13 février 2009 inclus.

Le commissaire-enquêteur n'a reçu aucune observation écrite. Une observation orale lui a été faite sur les émissions sonores issues des activités.

### **II.4 - Mémoire en réponse du demandeur**

Le commissaire-enquêteur n'a pas sollicité de mémoire en réponse de la part du pétitionnaire, au vu du peu d'observations qu'il a recueillies et des éléments dont il disposait déjà quant à la diminution attendue des émissions sonores.

### **II.5 - Conclusions du commissaire-enquêteur** (12 mars 2009)

Le commissaire-enquêteur a émis un avis favorable.

### **II.6 – Éléments apportés par le pétitionnaire en cours de procédure**

Le pétitionnaire a porté à la connaissance du Préfet, par courrier en date du 16 mars 2009, des modifications à apporter à son dossier initial. Il s'agit de réorganiser l'implantation des différentes étapes du process, ce qui engendre une modification de la forme du bâtiment à construire, sans changement notable de sa surface et de sa localisation.

L'exploitant indique que ces nouvelles dispositions entraînent une modification de quelques m<sup>3</sup> du volume global des bains de traitement des pièces initialement envisagé, et qu'elles n'ont pas d'impact sur les différents enjeux analysés dans le dossier de demande d'autorisation.

### **III - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

Les enjeux à prendre en considération sont essentiellement les émissions dans l'air et la production de déchets.

La mise en œuvre des meilleures techniques disponibles par la SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION a pour effet de les minimiser (traitement des effluents gazeux et minimisation des quantités de déchets, par exemple par augmentation de la durée de vie des bains de traitement de surface), et pour ce qui concerne les déchets, de favoriser leur recyclage.

Les modifications apportées en cours de procédure par le pétitionnaire ne modifient pas à notre sens de façon notable les éléments du dossier, ni ne font apparaître d'inconvénient nouveau qui n'aurait pas été porté à la connaissance du public.

Les observations émises par les services consultés ont été prises en compte et traduites en prescriptions dans le projet d'arrêté d'autorisation.

### **IV - PROPOSITION DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

Compte tenu des aménagements et des mesures compensatoires prévus par l'exploitant en vue de minimiser l'impact de ses installations, et sous réserve des prescriptions techniques reprises dans le projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport, nous émettons un avis favorable à la demande présentée par la SOCIETE BRETONNE DE GALVANISATION.

Le projet d'arrêté d'autorisation devra être soumis à l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

Rédacteur	Approbateur