



PREFECTURE DE LA REGION PAYS DE LA LOIRE

Saint-Barthélémy-d'Anjou, le 10 mars 2010

*Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement des Pays de la Loire*

Groupe de subdivisions d'Angers

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Objet : Installations classées
Société ASSA ABLOY AUBE ANJOU à LONGUE-JUMELLES

La Société ASSA ABLOY AUBE ANJOU vous a transmis le 20 décembre 2004 le bilan de fonctionnement décennal de son usine de LONGUE-JUMELLES pour la période de 1994 à 2004, comme demandé par l'arrêté du 29 juin 2004.

Une demande de compléments a été faite à la société en février 2007. Les compléments demandés vous ont été transmis par courrier en date du 13 avril 2007.

I. Présentation du demandeur

1. Le site d'implantation et ses caractéristiques

L'usine est située sur la commune de Longué-Jumelles, en zone industrielle. Elle est spécialisée dans la conception, la fabrication et la commercialisation d'équipements de portes et de fenêtres.

2. Situation administrative du site

Les installations relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L 512-1 du code de l'environnement, au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous.

Présent pour l'avenir

Ressources, territoires et habitats
Énergie et climat Développement durable
Prévention des risques Infrastructures, transports et mer

Rubrique	Désignation des activités	Grandeur caractéristique de l'AP	Régime	Nouvelle grandeur	Régime
1111-2b	Emploi ou stockage de substances et préparations très toxiques liquides la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 20 tonnes	1200 kg	A	0	Rubrique supprimée
1131-2b	Emploi ou stockage de substances et	20 t (1131-2c à l'époque)	A	29,017 t	A

	préparations toxiques liquides la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 10 tonnes mais inférieure à 200 tonnes				
1450-2a	Solides facilement inflammables à l'exclusion des substances visées explicitement par d'autres rubriques Emploi ou stockage : la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 tonne	3 t (1450-2b à l'époque)	A	0	Rubrique supprimée
2552-1	Fonderie (fabrication de produits moulés) de métaux et alliages non-ferreux (à l'exclusion de celles relevantes de la rubrique 2550) La capacité de production étant supérieure à 2 t/j	4,8 t/j	A	5 t/j	A
2560-1	Métaux et alliages (travail mécanique des) La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW	800 kW (2560-2 à l'époque)	A	P > 500 kW	A
2565-2a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visées par la rubriques 2564 Procédés utilisant des liquides 'sans mise en œuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume des cuves de traitement étant supérieure à 1 500 litres	175 m ³ de bains	A	Bains =131.5 m ³ Rinçage =102.1 m ³	A
1111.1c	Emploi ou stockage de substances et préparations très toxiques solides	200 kg < Q < 1 t	D	200 kg < Q < 1 t	D
1131.1c	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques solides	5 t < Q < 50 t	D	25 kg	Rubrique supprimée
1180-1	Polychlorbiphényles, polychlorotérphényles	10 < Q < 1 000 l	D	0	Rubrique supprimée
1433.B.b)	Emploi de liquides inflammables visés à la rubrique 1430	1 t < Q < 10 t	D	0	Rubrique supprimée
1530-2	Bois, papiers, cartons ou matériaux combustibles analogues (dépôts de)	1 000 m ³ < Q < 20 000 m ³	D	1 000 m ³ < Q < 20 000 m ³	D
2522-2	Matériel vibrant (emploi de) pour la fabrication de matériaux tels que béton, agglomérés, etc., la puissance installée du matériel vibrant étant :	40 kW < P < 200 kW	D	0	Rubrique supprimée
2561	Métaux et alliages (trempe, recuit ou revenu)		D	0	Rubrique supprimée
2565-3	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visées par la rubriques 2564 Traitement en phase gazeuse ou autres traitement sans mise en œuvre de cadmium		DC	0	Rubrique supprimée
Rubrique	Désignation des activités	Grandeur caractéristique de l'AP	Régime	Nouvelle grandeur	Régime
2565-4	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visées par la rubriques 2564 Vibroabrasion, le volume total des cuves de	Remplace la rubrique 2565-3	DC	V=6250 litres	DC

	travail étant supérieur à 200 l				
2661-1b	Emploi de matières plastiques	$1 < Q < 10 \text{ t/j}$	D	$0,2 \text{ t/j}$	Rubrique supprimée
2662.b	Stockage de polymères	$100 \text{ m}^3 < V < 1000 \text{ m}^3$	D	$V < 100 \text{ m}^3$	Rubrique supprimée
2663-2b	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) pas à l'état alvéolaire ou expansé et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant	$1000 \text{ m}^3 < V < 10000 \text{ m}^3$	D	$V=345 \text{ m}^3$	Rubrique supprimée
2910.A.2	Installation de combustion	$2 \text{ MW} < P < 20 \text{ MW}$	D	$P= 618 \text{ KW}$	Rubrique supprimée
2915-2	Chauffage (procédé de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles, lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est supérieure à 250 litres	$V > 250 \text{ litres}$	D	$V > 250 \text{ litres}$	D
2920-2b	Réfrigération ou compression (installation de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 pascals ne comprimant pas ou n'utilisant pas de fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant :	$50 \text{ kW} < P < 500 \text{ kW}$	D	$50 \text{ kW} < P < 500 \text{ kW}$	D
2925	Accumulateurs (ateliers de charge) La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant :	$P > 50 \text{ kW}$	D	$P > 50 \text{ kW}$	D
2940-3b	Vernis, apprêt, colle, enduit, etc; (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques, si la quantité maximale de produit susceptible d'être mise en œuvre est :	$20 \text{ kg/j} < Q < 200 \text{ kg/j}$	DC	$Q < 10 \text{ Kg/J}$	Rubrique supprimée

II – Analyse de l'inspection des installations classées

2.1. Surveillance des émissions dans l'air

Les émissions atmosphériques de l'ensemble du site ont 2 origines :

1) combustion du gaz naturel pour assurer :

- la mise en fusion du zamak et de l'alliage d'aluminium,
- l'alimentation des fours de maintien et de récupération des métaux,
- le chauffage des différents bains de traitement de surface,
- le chauffage des locaux.

2) rejets des équipements de process :

Les dégagements gazeux issus de la fusion des alliages (zamak et aluminium) sont évacués en toiture. Des extracteurs sont mis en place sur les cuves de traitement présentant un danger en raison des émanations de produits chimiques ou de dégagement d'hydrogène résultant du processus électrochimique.

La société a fait réaliser des analyses d'auto-contrôle des rejets sur les principaux postes à risques (à savoir aspiration des bains cyanurés et chromatés et rejets atmosphériques des fours de maintien en fusion).

1. rejets atmosphériques par les ateliers de traitement de surface,

En ce qui concerne les bains de chromage, le chrome hexavalent, classé comme cancérigène et très toxique, a été substitué par du chrome trivalent sur le secteur galvanoplastie. Il reste encore le secteur brillantage, plus difficile à substituer. Une étude a été réalisée sur la possibilité de substitution de la gamme Chrome VI sur le brillantage. Les nouvelles gammes testées ne répondent pas aux critères qualité imposés aux revêtements ou demandent une modification totale de la chaîne de traitement dont le bilan environnemental reste incertain.

► Une nouvelle étude est en cours pour supprimer le brillantage électrolytique, en modifiant les matières premières de fonderie (alliage d'aluminium) et nouvelles préparations mécaniques (émerissage et polissage). Des propositions sont demandées par l'APC à l'échéance de juillet 2013, selon l'échéancier prévu en matière d'étude technico-économique dans l'action de « réduction des substances dangereuses dans l'eau » (RSDE) prescrite récemment par arrêté préfectoral complémentaire à l'exploitant.

2. rejets atmosphériques des ateliers de polissage et d'usinage :

Les poussières sont aspirées sur tous les postes par un extracteur qui dirige les volumes d'air aspirés vers une batterie de filtration constituée de cyclone de séparation et de manches filtrantes.

Pour le dégraissage des pièces métalliques, un solvant pétrolier est utilisé : les vapeurs dégagées sont aspirées et traitées. Le trichloréthylène, classé cancérigène, a été supprimé fin avril 2005.

2.2. Surveillance des émissions dans l'eau

Alimentation en eau

La société possède 2 sources d'approvisionnement :

- l'eau provenant de forages à l'intérieur de l'entreprise (eau industrielle qui sert pour des rinçages de la tribofinition, le nettoyage de filtres, le lavage de gaz),
- le réseau public de distribution d'eau potable géré en régie communale pour toute l'eau utilisée dans les sanitaires, locaux sociaux et restaurant, ainsi que la fabrication d'eau osmosée servant à la confection des bains de colmatage et de galvanoplastie et aux rinçages après colmatage sur les chaînes d'anodisation et après cuivrage, nickelage et chromage sur les chaînes de galvanoplastie et pour les eaux de refroidissement.

La consommation était de 225 m³/j en 1998 et a été réduite à 155 m³/j en 2003 pour arriver à 75 m³/j en 2009. L'objectif pour 2010 est encore de réduire celle-ci.

► La poursuite de la réduction de consommation d'eau est prévue dans le plan d'amélioration ISO 14001 2010 du site.

Afin de contribuer à la réduction de la consommation d'eau, une étude est en cours pour éliminer le sécheur de boues, équipé d'un laveur de gaz à débit d'eau courante, par un sécheur solaire.

Cette réduction importante des débits d'eau nécessite toutefois de revoir les valeurs limites de concentration de certains polluants conformément aux prescriptions de l'arrêté ministériel de 2006.

Eaux usées et eaux pluviales

Les effluents de l'usine sont évacués en fonction de leur origine vers 2 stations de détoxication :

- la station principale, alimentée par 5 canalisations distinctes (effluents acide/base avec métaux, effluents cyanurés, effluents chromiques, effluents de dégraissant, effluents de la tribofinition) et recueillant également les boues liquides de la station RIVINOX, chaque réseau étant parfaitement identifié,
- la station de l'ancienne société RIVINOX qui traite les effluents de 2 chaînes d'oxydation anodique de ce site.

Traitements et recyclage des eaux de rinçage du brillantage : les eaux du premier rinçage et la purge de bain sont épurées par passage au travers d'un résine spécifique dans un décationiseur puis concentrées par évaporation sous vide avant d'être renvoyées dans la cuve de stockage de produits neufs.

La concentration optimale des bains est obtenue par des purges périodiques. Les purges par évaporation sont compensées par des appports avec les eaux de rinçage. Cette technique permet d'optimiser la concentration des bains en récupérant des éléments dans le premier bain de rinçage, ce qui permet de réduire considérablement le renouvellement des bains, la consommation des éléments du bain et les rejets.

Les bains sont devenus quasi permanents. Ils ne sont plus purifiés qu'une seule fois par an. Les bains usés concentrés sont traités par une société agréée.

Une unité de purification de l'acide sulfurique du bain d'oxydation est implantée sur la chaîne de traitement RIVINOX : elle permet de maintenir constante la concentration en aluminium dissous dans le bain d'anodisation et donc d'éviter les purges. Les éluats acides servent à la neutralisation de la station de détoxication.

Actions d'amélioration

Un certains nombres d'actions d'amélioration ont été mises en œuvre ces dernières années :

❖ Sur les chaînes de traitement de surface :

- Substitution CrVI → CrIII en galvanoplastie
- Remise en état du système de récupération du premier rinçage Nickel : remontée du premier étage de rinçage sur le bain (baisse du flux et de la concentration de Nickel à traiter).
- Installation d'une nouvelle cuve (rinçage double cascade sur la piste GP2) - 2009;
- Installation d'un nouveau système d'aspiration sur le bain de cuvage – 2009

❖ Sur la station :

- Essai de mise en place d'un filtre à cartouche (baisse des MES) – 2007
- Mise en place d'un bassin tampon BS1 (100 m3) permettant une homogénéisation des effluents – 2007
- Modification du rejet pour l'obtention d'un unique point de rejet (sortie S1 – 15/02/07).
- Optimisation des coagulants utilisés TMT 15 et CS 90 (baisse Ni et Cu) – 2007
- Séquencement du flux de sortie du réacteur de décyanuration (Traitement par bâchée) => baisse des pics de concentration Cu => meilleure précipitation Cu.
- Amélioration des méthodes d'analyse d'auto-surveillance : Achat de nouveaux matériels d'analyse (vu avec HACH LANGE.) => Fiabilisation des résultats
- Sécurisation des rejets : Mise en place en place d'une nouvelle pompe de lait de chaux (fiabilisation de l'injection : meilleur rendement en abattement des métaux)
- Remplacement de la pompe du floculant COS90 – février 2009
- Mise en place de sonde dans la réserve pour éviter les ruptures (amélioration de la coagulation).
- Mise en place d'une pompe de réserve pour l'alimentation de la station.
- Mise en place de nouvelles procédures sur certains défauts (aide à la prise de décision des opérateurs) notamment lors des quarts de nuit.
- Mise en place sur le tableau de suivi des consommations d'eau de « valeurs d'alerte » (baisse consommation eau).
- Étude de faisabilité « GEOWATER » pour augmenter la durée de vie des bains de dégraissage par mise en œuvre d'un évaporateur (non retenu car ne convient pas au site) – Février 2008.
- Étude et mise en place d'une filtration finale : filtre à poche + filtres à charbon actif + résines (baisse DCO et métaux) : mars 2009
- Substitution du floculant TMT 15 pour COS 145 suite à la mise en place de résines TP 207 – Essai Jar-Test afin d'optimiser les quantités de floculant mises en œuvre (juin 2009).
- Mise en place d'une sonde de turbidité + procédures (amélioration flocculation).
- Mise en place de pompe de rajout de réactif pour le traitement des dégraissants.

Enfin, le site s'est fixé pour objectif en 2010 de recycler 50 % des effluents de l'atelier tribofinition, via la réutilisation des phases de rinçage.

Rejets aqueux

En référence à l'arrêté complémentaire du 23 juin 2005, la société ASSA ABLOY réalise une autosurveillance de ses rejets avec prélèvement d'échantillons et analyse des paramètres suivants :

Fréquence de contrôle	Paramètres contrôlés	
	RIVINOX	ASSA ABLOY
Journalier	Débit, PH	Débit, PH, Cr6, CN
Hebdomadaire	Al, Fe, MES, DCO, F, NTK, P	Cu, Ni, Al, Fe, Cr6, Zn, MES, DCO, F, NTK, P

Chaque dysfonctionnement ou dépassement est analysé. Un plan d'action est mis en place pour éviter que celui-ci ne se reproduise.

► *L'arrêté préfectoral complémentaire fixe les nouvelles fréquences de contrôle : passage à une fois par jour pour la DCO, pour l'azote en parallèle de la mise en œuvre d'une action d'amélioration de ces rejets, le chrome VI, le chrome total et le Ni.*

Les rejets dépassent quasi systématiquement les valeurs limites de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 en ce qui concerne le paramètre azote et parfois sur les MES et la DCO (mais ces dépassements tendent à se raréfier). Une étude a donc été confiée à NORISKO afin de déterminer l'origine de ces dépassements et de préconiser des solutions.

Il est par contre à noter le respect du débit spécifique imposée dans le cadre des activités de traitements de surface à 6 l/m²/fc de rinçage, alors que la limite réglementaire fixée par l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 est de 8 l/m²/fc de rinçage.

Les conclusions de l'étude remise par NORISKO sont les suivantes :

- la station physico-chimique du site n'est pas conçue pour traiter les rejets d'azote,
- Il apparaît que le bain de chromage est responsable de plus 55 % du flux NK en sortie de site,
- les rejets du site n'ont pas un impact significatif sur la qualité des eaux de surface pour les matières azotées et les matières organiques,
- le raccordement du site à la station communale n'apparaît pas indiquée étant donné les rejets en métaux du site et le fait que les teneurs en cuivre des boues de la station ont connu ces derniers temps une forte augmentation, dont l'origine est actuellement inconnue (industriels ?),
- le traitement de l'azote in-situ est une voie à envisager, mais le très fort déséquilibre entre les différentes sources de nutriments que présentent les effluents du site (le Carbone et le Phosphore font défaut au regard de la concentration en Azote) est susceptible de rendre difficile ce traitement sur le site. Des sociétés ont cependant été contactées pour étudier si un traitement par stripping ou biologique est envisageable.

► *Le projet d'arrêté préfectoral ci-joint fixe de nouvelles valeurs limites de rejet et un échéancier de transmission à l'inspection des installations classées des conclusions des études proposées par NORISKO, notamment pour améliorer les résultats des rejets d'azote actuellement insuffisants.*

Le tableau ci-joint indique les valeurs proposées en rappelant les valeurs actuelles de l'arrêté préfectoral du 3 juin 2001 et les valeurs limites figurant dans l'arrêté ministériel du 30 juin 2006.

Les boues d'épuration

Les boues d'épuration sont toutes traitées à la station de détoxication principale.

Elles sont de 2 types :

- les boues d'hydroxydes métalliques sont pressées puis séchées. Elles représentent un tonnage annuel de 50 tonnes environ à 80 % de matière sèche qui sont évacuées en décharge de classe 1,
- les boues de tribofinition sont déshydratées par filtre presse. Le tonnage produit atteint environ 200 tonnes en 2003 à 50 % de siccité. Elles sont enfouies en décharge agréée de classe II depuis 1995.

2.3. Surveillance des émissions dans les sols

Plusieurs actions ont été mises en place afin de réduire les risques de pollution des sols :

- Mise en place de bacs de rétention sous chaque récipient contenant un produit dangereux (sauf pour RIVINOX),
- Étude et mise en place d'un bassin de confinement des eaux polluées lors d'un accident ou d'un incendie, prescrits par arrêté préfectoral du 08 décembre 2004,
- Les aires de chargement et déchargement ont été rendue étanches en 2007 sur les installations BEZAULT, elles ne l'ont pas été pour l'installation RIVINOX,
- Mise en place de bigs-bags et de stockages étanches,
- Surveillance des eaux souterraines, dont les modalités ont été prescrites par l'arrêté préfectoral du 08 décembre 2004 : mise en place de 4 piézomètres et analyses semestrielles des éléments Cu, Ni, Cr, Cr6+, Al, Zn, CN-,

► *L'inspection des installations classées prescrit à l'exploitant de se prononcer à échéance de 6 mois sur les améliorations envisagées pour le site RIVINOX dans l'arrêté préfectoral complémentaire.*

Eaux souterraines

Une pollution récurrente au Nickel a été constatée au niveau des piézomètres existants entre 2003 et 2007 : l'inspection des installations classées a donc demandé à l'exploitant de réaliser une Étude d'interprétation des Milieux (EIM). Celle-ci, réalisée par l'APAVE en octobre 2007, n'a pas permis d'identifier l'origine de cette pollution.

► *L'inspection des installations classées a demandé à l'exploitant par courrier du 11 mai 2009 de s'orienter plutôt vers une pollution des sols et de mener des analyses de terre afin de localiser une éventuelle pollution « historique ». Cette demande sera reportée dans l'arrêté préfectoral complémentaire.*

2.4. Évolution de la gestion des déchets

Les déchets produits par la société sont de 2 types :

- les DIS : gâteaux de filtration, boues d'usinage, mélanges aqueux ou déshydratés d'hydroxydes métalliques, déchets de nettoyage de canalisations et cuves de stockage, lubrifiants solides ou liquides solubles ou entiers, fluides caloporeurs, conteneurs utilisés pour la livraison et le stockage des produits chimiques, scories et crasses de 1ère et 2ème fusion, résines échangeuses d'ions, etc.,
- les DIB : papiers et cartons, déchets plastiques, bois, boues inertes de tribofinition, etc.

Une procédure, à l'attention des salariés chargés d'éliminer ou de faire éliminer un ou plusieurs produits, indique la marche à suivre pour éliminer chacun de ces déchets selon la bonne filière.

► *La quantité de DIB produits est passée de 171 tonnes en 1994 à 97 tonnes en 2003, soit une diminution de 43 %. Les DIS du rinçage brillantage sont passés de 70 tonnes en 1995 à 0 tonne en 1997 grâce à la mise en place d'une boucle de récupération.*

2.5. Surveillance des émissions sonores

La dernière campagne de mesures (vérification des niveaux d'émissions sonores) remonte à 2006 : elle n'a montré aucun dépassement des valeurs limites d'émission.

► La prochaine campagne est programmée pour le 1er semestre 2010.

2.6. Les conditions de remise en état

Tous les points suivants ont été envisagés en cas d'arrêt définitif de l'exploitation :

- le génie civil : constitution d'un dossier avec plan de situation, matériaux de construction, etc.
- la voirie intra-muros : plan détaillé des réseaux extérieurs enterrés (électricité, eau, gaz, effluents) + nettoyage haute pression de tous les réseaux, pompage du débourbeur et de la fosse septique,
- purge et condamnation des circuits d'air
- les 4 puits seront bouchés après une dernière analyse des eaux,
- les circuits de refroidissement seront soumis à un traitement ad hoc,
- évacuation des déchets solides et liquides selon la procédure citée ci-dessus,
- réalisation d'une étude de sol et mise à disposition des conclusions.

2.7. Coût des mesures pour protéger l'environnement

Plus de **1 571 000 euros** ont été investis pour la protection de l'environnement entre 1994 et 2003. Ces investissements ont permis :

- de limiter la consommation d'énergie : pour une augmentation de production de 33 %, la consommation d'énergie n'a augmenté que de 10 %,
- de diminuer les consommations d'eau (voir ci-dessus),
- de diminuer, recycler et mieux valoriser les déchets (voir ci-dessus),
- de substituer des produits dangereux (par exemple le trichloréthylène dont la consommation a été divisée par 2 en 6 ans pour aboutir à sa suppression définitive en mai 2005),
- de maîtriser et respecter les normes en ce qui concerne la pollution atmosphérique (achat de matériel d'aspiration et de lavage des rejets),
- de prévenir la pollution des sols et des eaux (rétentions, bassin de confinement).

III – Conclusions

La société a remis un bilan de fonctionnement relatif à ses activités exercées sur le site de Longué-Jumelles et de leurs incidences sur l'environnement.

Le bilan de fonctionnement fait apparaître que :

- ASSAY ABLOY AUBE ANJOU a vérifié la situation de ses activités par rapport à la réglementation applicable et aux meilleures techniques disponibles associées à ses activités ;
- les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 03 juillet 2001 et de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 ne sont pas totalement respectées en ce qui concerne les rejets aqueux, et plus particulièrement sur l'azote et sur les MES ;
- un potentiel d'amélioration demeure pour les risques de pollution de l'eau ;
- des programmes d'actions sont engagés en ce qui concerne la diminution des impacts sur l'eau, le sol et sur l'air.

Compte tenu de ces éléments, l'inspection des installations classées propose :

- d'actualiser l'arrêté préfectoral d'autorisation en fonction des nouvelles dispositions réglementaires applicables et des évolutions des activités ;
- de définir des objectifs prenant en compte les meilleures techniques disponibles, en demandant à l'exploitant de présenter un plan d'action visant à mieux maîtriser ses émissions aériennes et aqueuses.

Considérant que les dispositions prescrites doivent être actualisées, l'inspection des installations classées propose à la signature de Monsieur le Préfet l'arrêté complémentaire joint après avoir recueilli l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

