

Besançon, le 26 février 2004

TEMIS - Technopole Microtechnique et Scientifique
21 b rue Alain Savary – BP 1269
25005 BESANCON CEDEX
Téléphone : 03 81 41 65 00
Fax : 03 81 53 00 81 – 03 81 53 20 40
Site internet : WWW.franche-comte.drire.gouv.fr

Affaire suivie par Bruno GABET
Téléphone : 03 81 41 65 22
Télécopie : 03 81 41 65 77
Mél : bruno.gabet@industrie.gouv.fr

REF / GS25\E\BG\FB 2004 – 0226B

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

---00---

FONDERIE REBOUD ROCHE 25220 ROCHE-LEZ-BEAUPRE

---00---

RAPPORT DE PRESENTATION AU CONSEIL DEPARTEMENTAL D'HYGIENE

La société REBOUD ROCHE qui fabrique des baguettes de soudage avait reçu un récépissé de déclaration en date du 8 juillet 1955 suite à une déclaration de son activité de fonderie le 30 juin 1955. A ce récépissé sont annexées quelques prescriptions d'ordre général : interdiction de faire du bruit ou de rejeter des effluents susceptibles de gêner le voisinage.

Elle avait ensuite bénéficié de l'antériorité lorsque la nouvelle rubrique n° 2552 relative aux fonderie l'avait catalogué sous le régime de l'autorisation mais sans que des conditions supplémentaires d'exploitation ne lui aient été imposées.

Les prescriptions qui s'imposent à elle sont donc obsolètes et nous proposons de les réactualiser pour pouvoir faire un meilleur suivi des installations.

I - SITUATION ADMINISTRATIVE DE L'ETABLISSEMENT

La société REBOUD ROCHE fait partie du groupe "LES FORGES DE ST-HIPPOLYTE" qui est constitué de plusieurs usine. Son siège social est implanté à Grandvillars dans le Territoire de Belfort.

L'usine de Roche-lez-Beaupré fabrique des baguettes de soudage et travaille essentiellement pour des plombiers, des chauffagistes et des carrossiers.

Elle emploie une quarantaine de salariés.

Un point complet avait été fait en 1998 sur la situation administrative. Il avait conclut au bénéfice de l'antériorité pour l'activité de fonderie soumis au régime de l'autorisation et à la nécessité de régulariser trois activités soumises à déclaration. Cette régularisation a été effectuée et s'est traduite par le récépissé du 22 janvier 1999.

En ce qui concerne les tours aéroréfrigérantes, elles avaient été déclarées mais avec une puissance globale de 26,5 kW, en dessous du seuil de classement sous la rubrique n° 2920 relative aux installations de compression et de réfrigération. Cette puissance, qui n'a pas pu nous être prouvé

immédiatement du fait que les tours et leur four associé ont fait l'objet d'investissements globaux sans notice particulière pour les tours, devra toutefois nous être confirmée, car elle nous semble sous évaluée.

Nature de l'activité	Volume	N° de nomenclature	Classement	Situation administrative
Fonderie de métaux et alliages non-ferreux, la capacité de production étant supérieure à 2 t/j	3 t/j	2552.1	A	Satisfaisante (bénéficie de l'antériorité après récépissé du 08/07/1955)
Cuve de mazout	10 m ³	1432	NC	Satisfaisante (récépissé du 09/07/1957)
Cuve de GPL		1411	NC	Satisfaisante (récépissé du 09/07/1963)
Transformateur au PCB	1 transfo	1180.1	D	Récépissé du 22/01/1999
Travail mécanique des métaux		2560.2	D	Récépissé du 22/01/1999
Trempe, recuit... revenu des métaux et alliages		2561	D	Récépissé du 22/01/1999

Aucun arrêté préfectoral ne réglemente les installations de l'usine qui doivent donc satisfaire aux prescriptions des arrêtés types annexés aux récépissés de déclaration et à celles de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux émissions des installations classées soumises à autorisation.

L'arrêté ministériel du 17 juillet 2000 relatif aux bilans décennaux de fonctionnement ne s'applique aux fonderies de métaux et alliages non-ferreux que lorsque la capacité de production est supérieure à 20 t/j.

II - SITUATION TECHNIQUE

L'entreprise fabrique et commercialise des métaux d'apport de brasage et de soudo-brasage depuis 1955.

Les techniques de fabrication ont suivi l'évolution normale de toutes les techniques depuis cette époque. Les alliages d'apport, présentés généralement en baguettes, étaient obtenus pour la plupart en coulant directement le métal liquide dans des moules en sable. Une activité de fonderie de petites pièces en métaux cuivreux y était jointe. Des alliages étaient également coulés en moules métalliques et extrudés à façon à l'extérieur.

L'évolution a débuté au début des années 60, après l'installation d'une presse à filer les métaux et le rapatriement du travail d'extrusion réalisé à l'extérieur.

A présent, les alliages spéciaux de brasage continuent à être élaborés par fusion de métaux dans deux fours à induction moyenne fréquence. L'un de ces fours a une capacité de 260 kg par charge et l'autre de 230 kg. Un ancien four de 120 kg a été conservé en cas de défaillance d'un des deux autres.

Le métal liquide est ensuite transféré dans un four de coulée continue horizontale d'où il est ensuite extrait sous forme de barres solides, lesquelles sont découpées en billettes.

Les billettes sont ensuite stockées en tant que demi-produits, puis réchauffées en passant dans des fours tunnel chauffés par induction et extrudées dans des presses hydrauliques pour donner des fils.

Selon les alliages et les utilisations prévues, ces fils sont ensuite enroulés pour être traités ultérieurement ou pour être vendus tels quels, ou bien ils sont directement coupés en baguettes.

Il peut y avoir des opérations complémentaires : tréfilages, recuits, redressage, coupe à longueur, enrobage, écrasage du fils en bandes, formage de ces bandes en fils fourrés de flux.

L'entreprise fabrique également, en faibles quantités, des flux de brasage et de soudo-brasage par mélange de composants constitués essentiellement de borates et d'halogénures alcalins.

Sur le site de Roche-Lez-Beaupré, on trouve encore des bureaux ainsi qu'un magasin d'expédition et un atelier de mécanique où sont réalisés la plupart des outillages utilisés pour la fabrication.

La production globale annuelle maximale est de 860 t par an à laquelle il faut enlever certaines produits qui ne sont pas fondus. L'activité fonderie a donc un rendement d'environ 800 t par an.

Sur le plan environnemental, l'entreprise a fait un diagnostic début 2003 qui l'a conduit à mettre en place en juillet 2003 un système de traitement de ses fumées par voie humide constitué d'un lavage à l'eau puis d'un filtre finisseur. Elle a également en projet le traitement des eaux issues de ce lavage en 2004.

III - IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT ET CONFORMITE AUX PRESCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

Les prescriptions annexées au récépissé de 1955 sont désuètes et d'ordre général : pas de fumée, de bruit, de rejets susceptibles de gêner le voisinage. Les moyens de secours contre l'incendie sont également très peu détaillés. Les hottes et aspirations imposées pour les ateliers sont présentes.

Les prescriptions annexées au récépissé du 22/01/1999 sont également d'ordre général et ne concernent pas l'activité de fonderie qui est la plus sensible pour l'environnement.

En ce qui concerne l'arrêté ministériel du 30 juin 1997 relatif aux fonderies, il ne s'applique qu'aux installations soumises à déclaration et ne concerne donc pas celles de la société REBOUD ROCHE. En matière de rejets gazeux, on peut noter cependant que les normes de cet arrêté ministériel ne concernent que les poussières et fixent un seuil de 150 mg/Nm³ largement respecté lors des contrôles du 21 avril 1999 qui ont permis de mesurer une concentration en poussières de 25,6 mg/Nm³.

La situation vis-à-vis de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 qui ne s'applique que partiellement à la société puisque ses dispositions n'ont pas été reprises par arrêté préfectoral a été étudiée plus précisément.

Article 10 : cuvettes de rétention

"Toutes les huiles utilisées et d'une manière générale tous les liquides susceptibles de créer une pollution des eaux ou des sols doivent être associés à des cuvettes de rétention."

Quelques-unes de ces cuvettes sont encore à installer.

Article 27 : normes de rejets d'air

"Si le flux horaire est inférieur à 1 kg/h la valeur limite de concentration en poussières est de 100 mg/Nm³. Si le flux horaire est supérieur à 1 kg/h, elle est de 40 mg/Nm³".

Les résultats des analyses réalisées sur des fours de fusion le 21 juin 1999 par l'APAVE montrent une concentration en poussières de 25,6 mg/Nm³ qui a dû encore être diminuée compte tenu des installations de traitement de fumées installées en 2003.

Pour le reste des paramètres susceptibles d'être réglementés, notamment les métaux (Cd, Hg, Tl, Sb, Cr, Co, Cu, Sn, Mn, Ni, V, Zn), les Composés fluorés, le Co, les NOx, les SO₂, les COV, le Benzène, le Plomb et l'HCl, l'exploitant devra faire réaliser des mesures pour confirmer le respect des normes de l'arrêté ministériel.

Articles 31 et 32 : normes de rejets d'eau

Les analyses réalisées par l'APAVE sur des prélèvements en date du 21 juin 1999 montrent le respect des valeurs fixées par l'arrêté ministériel. Les résultats pour les concentrations sont de 27,2 mg/Nm³ de MES, de 3,1 mg/l de Phosphore, de 0,61 mg/kg d'hydrocarbures, de 0,02 mg/l de Manganèse et d'Argent, de 0,23 mg/l de Cuivre, de 0,1 mg/l de Zinc et de 2 mg/l de bore.

Ces effluents sont rejetés en station communale et devront faire l'objet d'une convention avec l'exploitant du réseau.

Par ailleurs, de nouvelles analyses devront être réalisées sur les eaux résiduaires issues du traitement des effluents gazeux.

La situation vis-à-vis de l'arrêté préfectoral du 23 mars 2000 relatif aux risques de légionellose dans les tours aéroréfrigérantes qui ne s'applique qu'aux installations de réfrigération soumises à déclaration sous la rubrique n°2920 a également été étudiée.

Cet arrêté qui ne s'impose pas formellement à la société n'était pas pris en compte. L'exploitant n'assurait aucun traitement contre les légionnelles sur ses tours avant le contrôle inopiné réalisé le jour de l'inspection et n'avait effectué aucun contrôle de ces légionnelles jusqu'à présent. Seuls un traitement contre les algues et le tartre ainsi qu'une vidange occasionnelle des tours étaient réalisés.

Bien que les résultats du contrôle inopiné soient satisfaisants pour deux des tours et compris entre 1000 et 100 000 UFC/l (4250 UFC/l) pour la troisième, l'exploitant a mis en place un traitement régulier des circuits d'eau concernés et passé commande d'un matériel plus facile à nettoyer.

Cependant il apparaît nécessaire de réglementer les conditions d'utilisation de ces tours qui ne sont à priori, si l'exploitant confirme leur puissance absorbée, pas directement visées par les prescriptions réglementaires mais qui sont annexées à des activités soumises à autorisation et qui doivent donc être concernées par l'arrêté préfectoral d'autorisation.

IV – CONCLUSION ET PROPOSITIONS

La situation administrative semble donc satisfaisante mais il faut quand même que l'exploitant nous confirme la puissance absorbée par ses installations de réfrigération et de compression qui nous paraît sous-évaluée.

Sur le plan technique, les rejets d'air semblent être traités convenablement, notamment suite au traitement mis en place en 2003 mais il faudra aussi compléter les analyses réalisées en 1999 pour l'ensemble des paramètres visés par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 et susceptibles d'être concernés et vérifier que le traitement des effluents gazeux mis en place en 2003 n'a pas transféré des flux de pollution vers les effluents liquides.

Pour les tours aéroréfrigérantes les dispositions techniques adoptées qui semblent satisfaisantes devront être complétées par des analyses plus fréquentes et par un suivi des opérations de maintenance.

Dans ces conditions et compte tenu des prescriptions obsolètes imposées par le récépissé de déclaration du 8 juillet 1955 pour l'activité de fonderie et de l'absence de prescriptions pour les installations annexes que sont les tours aéroréfrigérantes, nous proposons de compléter les prescriptions actuelles par arrêté préfectoral.

Le Chef de la 2^{ème} Subdivision du Doubs

Bruno GABET

Vu et transmis avec avis conforme,

P/ le Directeur Régional et par délégation,
Le Chef du Groupe de Subdivisions du Doubs

Eric FLEURENTIN