



**DRIRE**

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,  
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT  
AUVERGNE

21, allée Evariste Galois  
63174 AUBIERE CEDEX

Téléphone : 04.73.34.91.00.

Télécopie : 04.73.34.91.39.

Internet : [www.auvergne.drire.gouv.fr](http://www.auvergne.drire.gouv.fr)

Aubière, le 30 mai 2008

Division environnement industriel et sous-sol  
Cellule Interdépartementale Risques Chroniques

Téléphone : 04.73.34.91.30

R-BF A&D Issoire - 08-465v2.doc

**Exploitant** : AUBERT&DUVAL Issoire  
**Commune** : Issoire  
**Lieu-dit** : Le Piat

## RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

A M. LE PREFET DU PUY-DE-DOME

(Bureau de l'Environnement)

**OBJET** : **Installations classées**

Analyse du bilan de fonctionnement et modification des prescriptions applicables à l'établissement

**REF.** : Bilan de fonctionnement remis le 29 juin 2007 et complété le 22 octobre 2007

**PJ** : Projet d'arrêté préfectoral

### 1. OBJET DU RAPPORT

Afin de satisfaire aux obligations de la directive IPPC 96/61 CE relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution, l'article R 512-45 du Code de l'Environnement prévoit que les exploitants de certaines catégories d'installations classées doivent présenter un bilan de fonctionnement de leurs installations, dans les conditions fixées par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004. Ce bilan a pour objectif de faire une analyse de l'évolution des émissions et impacts de l'établissement au cours de la dernière décennie et d'évaluer sa situation au regard des meilleures technologies disponibles, définies notamment dans des documents de référence européens appelés BREFs (Best references)

Bien qu'un dossier complet de demande d'autorisation ait été instruit pour l'établissement AUBERT&DUVAL Issoire en 2005 et 2006, l'inspection des installations classées a estimé que ce dossier ne pouvait tenir lieu de bilan de fonctionnement car l'analyse des performances environnementales sur les 10 dernières années et la comparaison aux meilleures technologies disponibles étaient insuffisamment traitées.

La réalisation d'un bilan de fonctionnement pour l'établissement AUBERT&DUVAL Issoire a donc été prescrite pour le 30 juin 2007 par arrêté préfectoral du 16 mars 2007.

Le document a été remis à l'inspection des installations classées le 29 juin 2007, puis complété le 22 octobre 2007. Il porte sur la période 1996 – 2006. Le présent rapport fait la synthèse et l'analyse qualitative des éléments contenus dans ce document et propose les suites administratives à y donner.

## **2. PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT**

### **2.1. DONNEES ADMINISTRATIVES**

Nom de l'exploitant	:	AUBERT&DUVAL Issoire (Groupe ERAMET)
Siège social	:	Tour Maine Montparnasse – 33 av. du Maine 75755 Paris Cedex 15
Adresse de l'établissement	:	ZI du Piat 63502 ISSOIRE CEDEX
Forme juridique et capital social	:	SA au capital de 144 564 928 €
N°de téléphone	:	04 73 55 54 57
Activité	:	Matriçage et forgeage d'alliages d'aluminium
Effectif personnes	:	350 personnes environ
Chiffres d'affaires 2007	:	63 400 k€ (site d'Issoire)

### **2.2. GENERALITES**

La société AUBERT & DUVAL ISSOIRE installée sur la commune d'Issoire fait partie intégrante du groupe ERAMET.

Le groupe ERAMET comprend trois branches d'activités : alliages, manganèse et nickel. Son chiffre d'affaire annuel est de 2 milliards d'euros pour un effectif de 14 700 personnes.

Aujourd'hui le site d'Issoire est exploité par la société AUBERT & DUVAL ISSOIRE, filiale de la société AUBERT & DUVAL HOLDING, cette dernière étant intégrée à la branche alliage du groupe ERAMET. Le chiffre d'affaires annuel de la branche alliage est de 720 millions d'euros, pour un effectif total de 5 032 salariés.

AUBERT & DUVAL élabore et commercialise, sous diverses formes, des aciers spéciaux à hautes performances, des superalliages à base de nickel ou cobalt et produit à partir de ces matériaux ou à partir d'aluminium et de titane, des pièces pré-usinées. Cette société réalise un chiffre d'affaires annuel de 545 millions d'euros environ avec un effectif de 3 876 salariés.

La société est spécialisée dans le matriçage de pièces en alliage d'aluminium et de titane (à noter que l'activité titane est désormais arrêté sur le site d'Issoire).

Les pièces produits sont destinées principalement aux industries de l'aéronautique (70 %), de l'espace (10 %), de l'armement (10 %) et des transports terrestres.

L'établissement s'organise autour de 2 activités principales :

- Activité de transformation d'alliages légers par forgeage et matriçage : 2 ateliers où sont effectués le débit du métal, sa mise en forme à chaud et son traitement par voie thermique. Les étapes du forgeage-matriçage sont les suivantes :
  - ⇒ le métal est préalablement chauffé de façon homogène jusqu'à 350 °C dans des fours afin de le rendre plus ductile.
  - ⇒ Forgeage : le métal chaud est amené sur une presse à forger. C'est une presse hydraulique dont le plateau inférieur est fixe et reçoit le lingot, et le plateau supérieur est mobile, assujetti au vérin de la presse ; les 2 plateaux sont préchauffés avant utilisation. Ces 2 plateaux étant totalement plats, l'opération de forgeage permet d'obtenir une préforme de la pièce définitive.
  - ⇒ Matriçage : Une presse à matricer fonctionne de façon identique mais ses plateaux portent des empreintes (le négatif de la pièce à obtenir), ce qui permet d'obtenir une forme proche de la pièce définitive.
  - ⇒ Il n'y a aucune déformation du métal par choc mais toujours par déformation progressive.
- Activité de traitements de surfaces : 1 atelier où est réalisé le décapage final des pièces et un contrôle avant expédition

L'exploitation des activités du site est autorisée, au titre de la législation des installations classées, par arrêté préfectoral du 16 mars 2007, pris après l'organisation d'une enquête publique.

### **3. EXAMEN DE COMPLETITUDE DU BILAN DE FONCTIONNEMENT**

Sur la forme, le bilan de fonctionnement réalisé par AUBERT&DUVAL Issoire comporte les principaux éléments suivants prévus par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004, permettant à l'inspection des installations classées d'engager son instruction afin d'apprecier la situation de l'établissement vis-à-vis des dispositions et objectifs de l'article R 512-45 du Code de l'environnement.

Il comprend une analyse du fonctionnement de l'installation au cours de la période décennale passée, sur la base des données disponibles.

Cette analyse contient en particulier, pour les domaines de l'air, des eaux superficielles, du sol, des déchets et de l'énergie :

- l'examen de la conformité de l'installation vis-à-vis des prescriptions de l'arrêté d'autorisation et la réglementation en vigueur,
- la synthèse de la surveillance des émissions,
- l'évolution des flux des principaux polluants et de la gestion des déchets,
- les performances des moyens de prévention et de réduction des pollutions,
- les mesures envisagées pour supprimer, limiter les inconvénients des installations sur la base des meilleures techniques disponibles,
- les investissements en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions.

En outre, le document comporte :

- les éléments venant compléter et modifier l'analyse des effets de l'installation sur l'environnement et la santé;
- les mesures envisagées pour placer le site dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement en cas de cessation définitive de toutes les activités.

Pour les meilleures techniques disponibles, il est fait référence aux documents BREF(s) :

- métaux non ferreux ;
- forges et fonderies ;
- traitement de surface.

### **4. EXAMEN DU DOCUMENT SUR LE FOND**

Le présent paragraphe a pour objectif de présenter les éléments les plus significatifs qui se dégagent de l'analyse par l'inspection des installations classées du bilan de fonctionnement de l'établissement.

On relèvera que depuis le dernier dossier de demande d'autorisation déposé en 2005, les moyens et la production n'ont pas connu d'évolutions particulières.

Sur le plan technique, deux projets importants ont été menés :

- La réfection de l'installation de traitement de surfaces en 2004 pour prévenir le risque de dégagement de vapeur nitreuse en cas d'accident (pièces aluminium coincées dans un bain d'acide fluonitrique)
- L'arrêt de l'activité de traitement au chrome des pièces en titane (en 200X).

#### **4.1. DEPENSES ET INVESTISSEMENT REALISES EN MATIERE DE PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

Parmi les principaux projets réalisés pour la protection de l'environnement sur la période 1996-2006, on relève principalement :

- des travaux visant à limiter la consommation d'eau sur les chaînes de traitement de surface ;

- la mise en place d'une station de traitement des eaux vannes (40 k€)
- l'installation d'une station de traitement biologique des fluides de (5 k€)
- la mise en d'un traitement par ultrafiltration des eaux de ressauage (28 k€)
- diverses actions de prévention des pollutions accidentelles des sols : rétentions, couvertures de stockages, aires de dépotage,...(environ 30 k€)

Le total des investissements pour la protection de l'environnement pour la période 1996-2006 est estimé au total à **283 k€**.

#### **4.2. ÉVOLUTION DES EFFETS DES INSTALLATIONS SUR L'ENVIRONNEMENT PENDANT LES 10 DERNIERES ANNEES**

##### **4.2.1. Sensibilité vis à vis de l'environnement**

Les impacts des activités du site AUBERT&DUVAL Issoire sur les différents compartiments environnementaux peuvent se résumer ainsi :

- **sur l'eau**, les effluents, rejetés en deux points dans le ruisseau de Boulade puis sont constitués d'une part du ruissellement des eaux pluviales, d'autre part des rejets de la station de traitement des huiles des presses, de la station de traitement des effluents des bains de rinçage, des eaux sanitaires après traitement par station d'assainissement non collectif (SANC).  
Les prélèvements s'effectuent principalement sur le réseau AEP et pour 1% du total par prélèvement dans l'Allier.
- **sur l'air**, les principaux rejets sont issus des petites installations de combustion (NOx, SO<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, poussières) et des bains de traitement de surface.
- **pour ce qui est des déchets**, l'établissement produit des copeaux métalliques (usinage des pièces), des boues (cuves de traitement de surface, fosses des presse, boues de STEP), des huiles solubles, et des DIB plus traditionnels.
- **au niveau du bruit**, les sources sonores majeures sont les engins de manutention, compresseurs, machines, dépoussiéreurs, les ventilateurs des tours aéro-réfrigérantes, les opérations de chargement / déchargement.
- **au niveau des transports**, l'impact est caractérisé par le trafic de véhicules poids lourds pour les approvisionnements et les expéditions de marchandises.
- **en matière de consommation énergétique**, l'usine est fortement consommatrice de gaz, principalement pour le réchauffage des pièces à forger, et d'électricité pour le matriçage et le forgeage.

##### **4.2.2. Eau**

###### **Prélèvements**

L'eau consommée sur le site provient uniquement du réseau de distribution public. La consommation d'eau pour la production se partage entre l'atelier de traitements de surfaces (17%), l'atelier forgeage (57%), la trempe des métaux (22%) et la cabine de contrôles non destructifs (2%).

La consommation d'eau est globalement stable sur les dix dernières années, évoluant entre 29500 et 33 000 m<sup>3</sup>.

On notera qu'en 2002, des investissements importants ont été réalisés (recyclage des eaux de des bacs de trempes et des bains de rinçages de traitement de surface) pour améliorer la

préservation de la ressource en eau. Ceci a permis de maintenir la consommation d'eau au niveau actuelle tout en ayant une progression significative de pièces forgées.

#### **Analyse de l'inspection des installations classées :**

L'utilisation de l'eau ne représente pas un enjeu majeur pour l'environnement sur le site AUBERT&DUVAL Issoire : la consommation n'est pas très élevée dans les forges d'une manière générale.

#### **Rejets aqueux**

Les principaux effluents du site sont les eaux issues de la détoxication des bains de rinçage de l'activité de traitements de surfaces, d'un volume annuel de 5 500 m<sup>3</sup>. Les bains de traitement usés sont traités dans la station de détoxication interne au site

Les eaux des presses de forgeage rejoignent au rythme de 1 m<sup>3</sup>/jour le milieu naturel après passage dans un débourbeur-déshuileur.

Les eaux des cabines de ressuage (1 m<sup>3</sup>/jour) sont traitées depuis fin 2007 par ultrafiltration avant de rejoindre le milieu naturel.

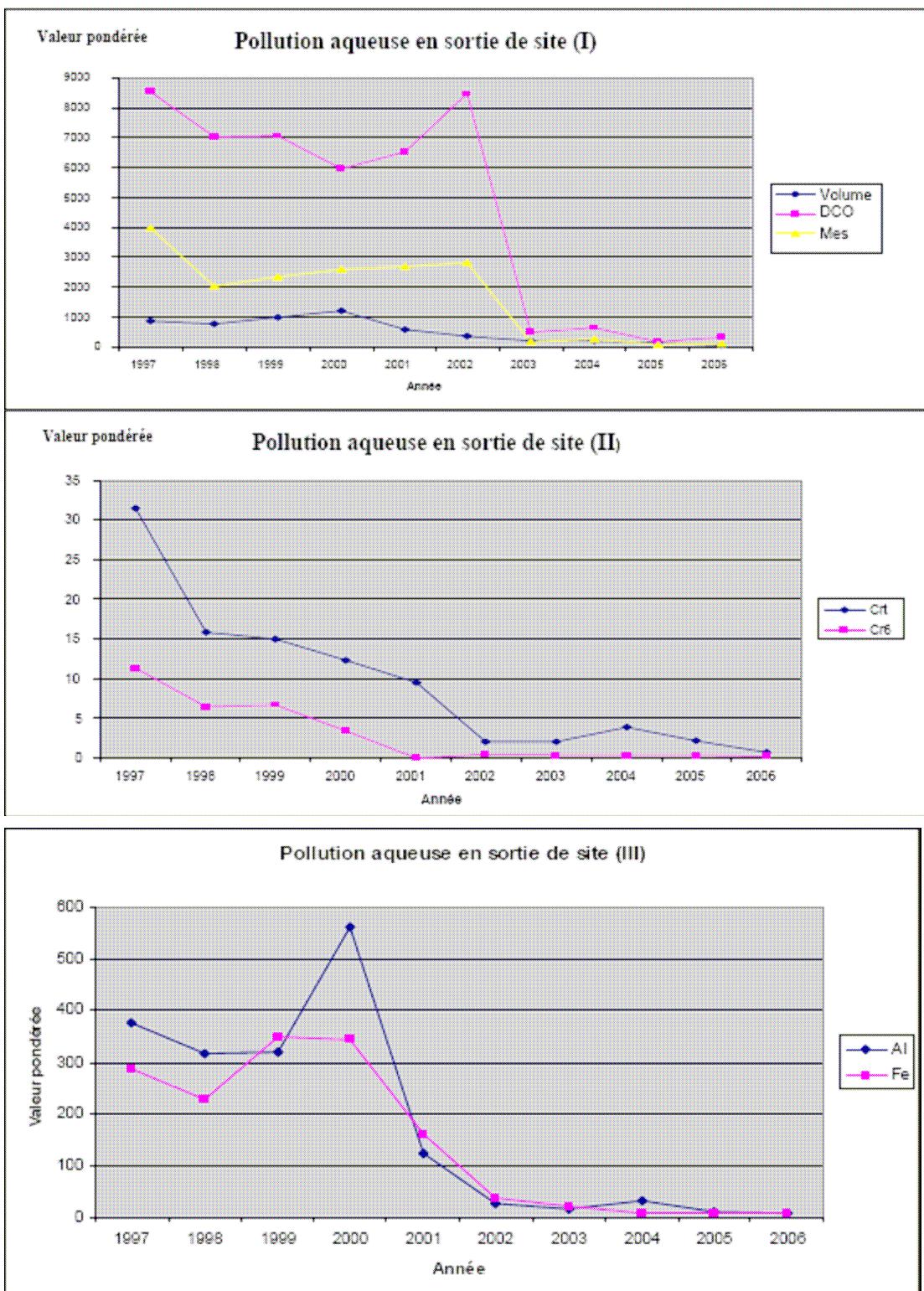
La station de détoxication des bains de rinçage traite en continu les effluents issus des bains de rinçage de la chaîne de décapage chimique (débit maximal de 20 m<sup>3</sup>/h).

Cet outil de traitement physico-chimique permet le rejet d'effluents respectant les valeurs limites imposées par la réglementation sur les ateliers de traitements de surfaces. Les valeurs relevées lors de l'auto-surveillance par l'exploitant sont :

Polluants	MES	DCO	Total métaux (Al, Fe, Zn, Cu, Cr)	Cr III	Cr hexavalent
Valeur mesurée	19 mg/l	16,5 mg/l	3,06 mg/l	0,03 mg/l	0,01 mg/l
Valeur limite réglementaire actuelle	30 mg/l	300 mg/l	15 mg/l	2 mg/l	0,1 mg/l

Le débit de rejet associé n'excède pas 15 m<sup>3</sup> /jour.

Les graphiques suivants présentent l'évolution des quantités annuelles de polluants émises par l'établissement :



Enfin, un suivi des eaux superficielles, en amont et en aval des rejets de l'usine, est effectué depuis 1998. Les paramètres mesurés sont la charge organique (DCO), le fer, le chrome total, le fluor, l'aluminium, les matières en suspension et les hydrocarbures. Sur la période du bilan de fonctionnement, on relève une diminution de l'impact des rejets du site sur le milieu naturel.

## **Eaux souterraines**

Les activités actuelles ou passées exercées par la société AUBERT&DUVAL ISSOIRE pouvant présenter des risques de pollution des eaux souterraines (utilisation de produits dangereux pour l'environnement), il a été imposé à l'industriel par l'arrêté préfectoral du 16/03/2007 une surveillance des eaux souterraines à partir d'au moins 4 piézomètres. Ce dispositif a été mis en place en octobre 2007.

### **Analyse de l'inspection des installations classées :**

On constate une forte baisse depuis 2002 de la pollution rejetée dans le milieu naturel, consécutif des efforts importants, tant sur le volume d'eau rejeté que sur sa qualité, menés par l'industriel.

Les résultats des mesures faites sur les eaux réceptrices des effluents industriels ne montrent pas de dégradation du milieu récepteur.

Aucune non-conformité n'est identifiée par rapport à l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif au traitement de surfaces. Cependant des vérifications et éventuellement des actions sur les consommations spécifiques d'eau devront être menées, en particulier les modalités de calcul.

Le plan de surveillance des rejets et du milieu récepteur est en place et prescrit dans l'autorisation d'exploiter.

Enfin, l'inspection s'attachera à suivre de très près les résultats de la surveillance des eaux souterraines dans un secteur présentant une sensibilité et une vulnérabilité des eaux souterraines. En effet des pollutions ont été découvertes à proximité au travers des analyses réalisées par la société ALCAN qui exploite un site contigu.

### **4.2.3. Rejets atmosphériques**

#### **Rejets des 2 installations de traitement de surface**

Ces installations génèrent des vapeurs qui sont captées par des aspirations au dessus des bains acides et basiques. Ces vapeurs sont traitées dans des tours de lavage à contre courant, dont la part résiduelle est évacuée à l'atmosphère.

Ces systèmes permettent de respecter les valeurs limites prescrites par la réglementation française :

	VLE actuelle	Résultat pour chaîne décapage forge	Résultat pour chaîne décapage contrôle
Acide fluorhydrique	5 mg/m <sup>3</sup>	0,47 mg/m <sup>3</sup>	0,59 mg/m <sup>3</sup>
NOx	100 mg/m <sup>3</sup>	3 mg/m <sup>3</sup>	3 mg/m <sup>3</sup>
Chrome	1 mg/m <sup>3</sup>	0,001 mg/m <sup>3</sup>	0,001 mg/m <sup>3</sup>

#### **Autres rejets atmosphériques**

Les fours de traitement thermique et de réchauffage des pièces avant matriçage fonctionnent à ce jour au gaz naturel. Ce combustible contribue à réduire les émissions de SO<sub>2</sub>, NOx et poussières par rapport au fonctionnement antérieur au fuel.

Le traitement de surface par chromage a été arrêté en 2006, supprimant les rejets de chrome dans l'atmosphère.

L'établissement a émis 1155 tonnes de CO<sub>2</sub> en 2005, mais la nature de ses activités ne le soumet pas à la réglementation portant sur l'attribution de quota de gaz à effets de serre.

Les installations de combustion sont conduites, contrôlées et entretenues pour minimiser les émissions par des mesures primaires.

Enfin, les tours aéro-réfrigérantes font l'objet du suivi et des contrôles prévus par la réglementation applicable.

Le bilan de fonctionnement présente peu d'analyses des rejets atmosphériques des chaînes de décapage sur la période 1996-2006 : aucune mesure analytique n'a été imposée et pratiquée depuis 1998. Avec les améliorations apportées sur les outils de productions (optimisation des températures, contrôle des réactifs), on peut estimer que les émissions du site sont en baisse depuis les années 90.

Les émissions des installations de combustion représentent environ annuellement (données 2005) :

- 4,3 t de NOx par an
- 26,5 kg de SO<sub>2</sub> par an
- 75 kg poussières par an

Concernant l'impact sanitaire des activités une modélisation de la dispersion des rejets sur la base des valeurs d'émissions actualisées a été réalisée. Ces données ont été comparées aux résultats de l'évaluation des risques sanitaires de 2005. Aucune évolution significative n'est mise en évidence.

#### **Analyse de l'inspection des installations classées :**

##### **Les rejets atmosphériques du site d'Issoire sont conformes à la réglementation.**

Les quantités de polluants rejetées annuellement à l'atmosphère sont peu importantes, principalement grâce à l'utilisation du gaz naturel comme combustible.

Les valeurs limites imposées actuellement par l'arrêté préfectoral d'autorisation du site sont en phase avec la réglementation nationale de 2006 applicable à l'établissement. Elles ne nécessitent pas d'être revues.

#### **4.2.4. Déchets**

Les principaux déchets font l'objet d'une valorisation de niveau 1 (recyclage au valorisation des sous-produits de fabrication : 95%), ou d'une gestion de niveau 2 (traitement ou prétraitement : 2,5%) :

- valorisation des chutes métalliques (940 t/an) de manière à récupérer l'aluminium ;
- valorisation énergétique des huiles usagées ;

La mise en décharge concerne environ 2% des tonnages. Elle concerne notamment les fibres céramiques usées des fours et les boues des fosses des presses en décharge de classe 1 (environ 30 t/an), et certains DIB (80 t/an) en décharge de classe 2.

Le tonnage des déchets dangereux représente environ 30% du tonnage total de déchets produits par l'usine.

Pour la dernière décennie, on relève principalement :

- la mise en place du tri sélectif en 2003,
- le traitement des huiles solubles par station d'épuration (auparavant éliminé comme déchets dans des installations de traitement spécialisé).

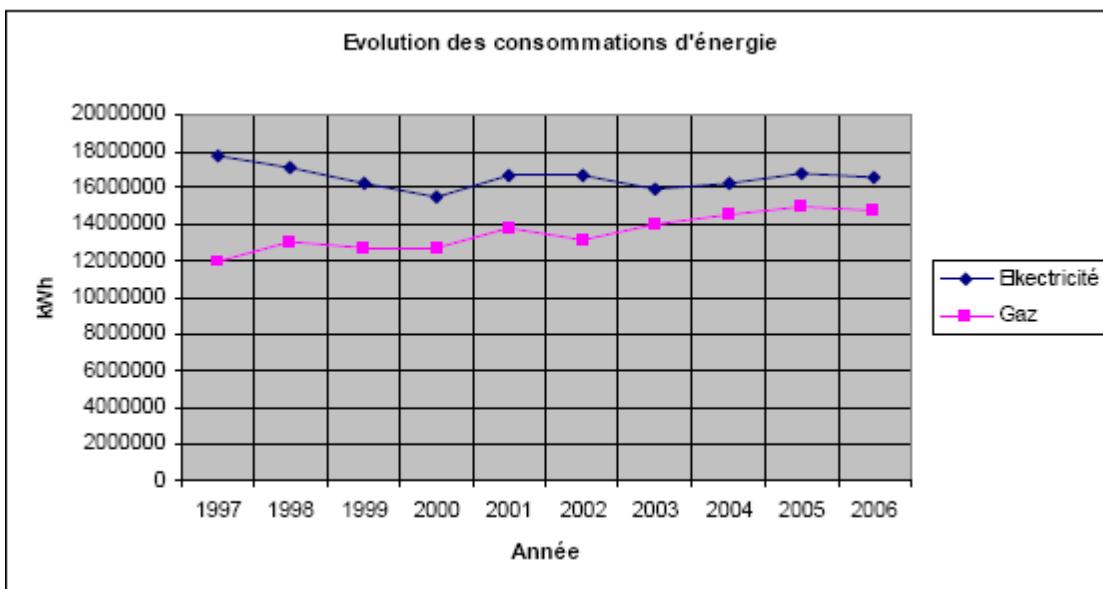
### **Analyse de l'inspection des installations classées :**

Ce chapitre est traité de manière appropriée. On relève le souci d'amélioration continu d'AUBERT&DUVAL Issoire de réduire le niveau de gestion de ses déchets afin de limiter le stockage aux déchets ultimes.

Les progrès effectués entre 1996 et 2006 sont conséquents.

#### **4.2.5. Consommations d'énergie**

L'évolution des consommations énergétiques depuis 1996 (électricité et gaz) est présenté sur le graphique suivant :



On constate une stagnation globale de la consommation totale pour ces deux sources d'énergie.

On rappellera que la consommation d'énergie est fortement dépendante de la nature des produits fabriqués et des traitements requis par les clients de manière à obtenir les qualités de produits requises.

Un plan de maîtrise et de réduction des consommations d'énergies a été mis en place en 2007 et a permis d'identifier des actions qui sont d'ores et déjà engagées :

- ⇒ remise à plat des bonnes pratiques et diffusion à tout le personnel (coupe d'équipements non nécessaires à la production pendant les pauses, règles pour les temps de marche des fours, gestion économe de l'éclairage),
- ⇒ maintien de pièces chauffées en température dans des enceintes spécifiques,
- ⇒ étude pour la mise en place d'isolant sur l'activité de maintien en température des pièces,
- ⇒ optimisation des temps au traitement thermique de pièces,
- ⇒ etc.

#### **4.2.6. Effets sur le sol et le sous-sol**

La surveillance piézométrique du site est opérationnelle et formalisée par l'arrêté préfectoral d'autorisation du site. Les premiers résultats sont attendus pour fin 2008.

**En matière de prévention des pollutions des sols et des eaux souterraines aucune action supplémentaire à celles déjà mises en œuvre sur le site ne s'avère opportune.**

L'inspection suivra attentivement les données et leur évolution dans le temps afin d'adapter si nécessaire la surveillance.

#### **4.2.7. Bruits et vibrations**

En matière d'émissions sonores, les analyses pratiquées en 2003 sont conformes aux valeurs réglementaires.

### **4.3. MESURES ENVISAGEES EN CAS DE CESSATION D'ACTIVITE**

Les mesures qui seraient prises en cas de cessation d'activité sont décrites dans le bilan de fonctionnement et sont conformes aux obligations réglementaires :

- Démantèlement des appareils de production et outils de fabrication, valorisation des ferrailles
- évacuation et élimination des déchets (pompage des produits liquides dégazage et retrait des citerne de stockage)
- bâtiments vidés pour une autre utilisation industrielle ou démolition avec valorisation matière en cas d'impossibilité ;
- Remise en état pour un usage industriel.

### **4.4. COMPARAISON PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES ACTUELLEMENT DISPONIBLES (M.T.D.)**

Le bilan de fonctionnement a mis en évidence 48 MTD principales applicables au site, sur la base de l'analyse des BREF(s) suivants :

- métaux non ferreux ;
- forges et fonderies ;
- installations de refroidissement ;
- traitement de surface.

Les MTD suivantes ont été retenues pour la réalisation d'actions de mise à niveau complémentaire ou d'amélioration :

<b>MTD retenue</b>	<b>Proposition AUBERT&amp;DUVAL Issoire</b>
Mise en place d'un système de management de l'environnement	Certification ISO 14001 – déc. 2009
Rétention des aires de dépôtage de produits chimiques	Travaux de rétention – mars 2008
Réduire la consommation d'eau	Recyclage de 90% de l'eau consommée au traitement de surface par réutilisation des effluents épurés par technique membranaire – déc. 2010
Traiter les émissions atmosphériques dues aux bains de traitement de surface	Suppression de l'acide nitrofluorhydrique – déc. 2008
Traiter les flux de polluants dans l'eau	Modernisation de la STEP interne pour diminuer la charge en sortie et remplacement du traitement des eaux de fosses des presses – déc. 2010
Disposer de brûleurs bas NOx sur les fours pour minimiser la pollution atmosphérique	Remplacement de 2 des 7 fours non équipés – déc. 2008
Limitation de la puissance des brûleurs des fours pour limiter la pollution atmosphérique	Mise en place d'un contrôle annuel sur tous les fours – déc. 2008

MTD retenue	Proposition AUBERT&DUVAL Issoire
Réduction des temps de chauffage dans les fours de réchauffage ou de traitement thermique	Mise en œuvre du plan d'optimisation de l'énergie – déc. 2008

Le montant des actions à mettre en place est estimé à 2,4 millions d'euros sur les 2 ans à venir.

En outre, cette analyse a également permis de conduire une réflexion sur les niveaux limites d'émissions actuellement fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation du site pour l'activité de traitement de surface, qui rappelons le représente la majeure partie de la pollution engendrée par les activités d'AUBERT&DUVAL Issoire.

Les valeurs limites fixées dans l'autorisation d'exploiter du 16/03/2007 sont conforme avec notre réglementation nationale. Par contre on constate qu'elles se situent dans la partie haute de la fourchette des valeurs associées aux meilleures technologies disponibles définies au niveau européen.

Les engagements de l'industriel dans le bilan de fonctionnement vont au-delà en terme de réduction de la pollution aqueuse par la mise en place d'un traitement plus performant ; il est prévu soit d'améliorer le système de traitement actuel, soit de reconstruire une nouvelle station d'épuration. Nous estimons qu'il est nécessaire **que les valeurs de rejet actuellement prescrites soient mises à niveau pour prendre en compte les objectifs qui seront atteints par le système d'épuration à mettre en œuvre sur le site d'Issoire, les valeurs limites de rejets seront calées sur les performances atteignables aujourd'hui. Nous proposons aussi de mettre à niveau les valeurs limites applicables aux eaux usées à la sortie des presses de matriçage avec les valeurs définies au niveau européen.**

Ces valeurs pourraient être les suivantes :

VALEURS LIMITES APPLICABLES POUR LE POINT DE REJET EN SORTIE DE L'ATELIER DE TRAITEMENT DE SURFACE				
Paramètres	Concentration moyenne journalière en mg/l		Flux en kg/j	
	Valeur proposée	Valeur autorisation du 16/03/2007	Valeur proposée	Valeur autorisation du 16/03/2007
MES	30	100	0,75	2,5
DCO	150	300	4,2	7,5
Fluor	Néant	15	L'acide fluorhydrique n'est plus utilisé sur le site : aucune valeur ne sera imposée sur le composé fluor	
Azote total	30	30	0,75	0,75
Aluminium	5	5	0,13	0,13
Fer	5	5	0,13	0,13

VALEURS LIMITES APPLICABLES POUR LE POINT DE REJET EN SORTIE DES PRESSES				
Paramètres	Concentration moyenne journalière en mg/l		Flux en kg/j	
	Valeur proposée	Valeur autorisation du 16/03/2007	Valeur proposée	Valeur autorisation du 16/03/2007
MES	30	100	1	3
DCO	150	300	4,5	9
Indice hydrocarbure	10	10	0,3	0,3
DBO5	50	100	1,5	3

## **5. ANALYSE ET POSITIONNEMENT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

D'une manière générale, le bilan de fonctionnement produit par AUBERT&DUVAL Issoire, et tel qu'il a été complété, permet d'appréhender correctement la situation du site vis à vis des meilleures technologies disponibles, qui est l'objectif principal au regard de la directive IPPC.

L'analyse de l'évolution des rejets et impacts environnementaux sur les 10 dernières années (1996-2006) est convenablement documentée et montre l'impact environnemental relativement faible des activités de forgeage, même si on peut déplorer l'absence, justifiée, de certains éléments chiffrés.

La description des procédés et l'interprétation qualitative des données produites sont suffisamment détaillées pour permettre d'appréhender les enjeux du site vis à vis de l'environnement.

Sur le plan environnemental, des progrès importants sont constatés sur la dernière décennie, en matière de maîtrise des rejets, de surveillance, et de réduction des impacts. Les moyens mis en œuvre pour la connaissance des rejets et impacts permettent une démarche d'amélioration dont certains résultats sont quantifiables sur la période 1996-2006.

On rappellera que les prescriptions actuelles de l'arrêté préfectoral d'autorisation du site sont conformes, sur le plan des valeurs de rejet de polluant, à la réglementation nationale applicable.

Il existe certaines voies de progrès au niveau des impacts sur l'eau, sur l'air et sur l'énergie pour lesquelles des actions sont programmées ou en cours. Ces actions vont permettre essentiellement d'améliorer les techniques de maîtrise des impacts environnementaux actuellement utilisées par AUBERT&DUVAL Issoire, qui sont tout de même au niveau des standards européens :

- mise en place de rétention au niveau de livraison de produits chimiques ;
- actions sur les rejets du four pour limiter la pollution ;
- modernisation de la station d'épuration des bains de rinçage du traitement de surface avec un double objectif de réduire la consommation d'eau par réutilisation et la pollution rejetée au milieu naturel.

La mise en place de ces techniques dites « MTD » nécessite la révision des valeurs limites applicables au site et prescrites à l'exploitant par l'arrêté préfectoral du 16 mars 2007 en vu de prendre en compte les objectifs atteignables par les outils d'épuration qui seront mis en place. L'inspection propose ainsi que les engagements de travaux de l'industriel soient prescrits dans l'autorisation d'exploiter, selon l'échéancier soumis dans le bilan de fonctionnement.

Le tableau suivant synthétise donc les propositions de l'inspection des installations classées, figurant dans le projet de prescriptions en pièce jointe, pour prendre en compte les MTD dans les prescriptions réglementaires applicables à l'établissement :

<b>Article du projet d'arrêté</b>	<b>Justification de l'évolution proposée</b>
2	Mise en place de fours à brûleurs bas NOx sur le site et justification à l'inspection des installations classées pour fin 2008
3	Modernisation de la station de traitement des eaux des chaînes de traitement de surface selon la proposition de l'exploitant pour 2010
4	Mise à niveau (réduction) des valeurs de rejets dans l'eau à partir de 2011 suite modernisation de la STEP
5	Suppression du produit chimique le plus dangereux sur le site au plus tard fin 2008 pour réduire les risques accidentels

## **6. CONCLUSION**

Au vu des arguments développés dans le présent rapport, l'inspection des installations classées estime que des prescriptions complémentaires à l'arrêté préfectoral du 16 mars 2007 sont nécessaires afin de prendre en compte l'état des meilleures techniques disponibles pour les installations exploitées par AUBERT&DUVAL sur son site d'Issoire.

Conformément à l'article R 512-31 du Code de l'environnement, le présent rapport doit être présenté et ses conclusions soumises à l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques.

L'inspection des installations classées vous propose de réserver une suite favorable au projet d'arrêté présenté.

L'Inspecteur des installations classées

Aubière, le 30 mai 2008

Pour le directeur régional de l'industrie,  
de la recherche et de l'environnement  
Le chef de la cellule interdépartementale  
des risques chroniques