



DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE
ET DE L'ENVIRONNEMENT DE BOURGOGNE

Dijon, le 15 décembre 2009

Groupe de Subdivisions de Côte d'Or
29, rue Louis de Broglie – 21000 DIJON

Affaire suivie par Laurent EUDES
Téléphone : 03.80.28.84.67
Télécopie : 03.80.28.84.61
Courriel : laurent.eudes@industrie.gouv.fr

Site internet : www.bourgogne.drire.gouv.fr

G:\ENVIRONNEMENT\Documents communs\Installations
Classées\Etablissements\ALCAN SOFTAL Nuits\2009 12 Inspection\Rapport
constats Alcan 11 12 2009.odt

LE/CL/2009.760

INSTALLATIONS CLASSEES

VISITE D'INSPECTION DU 8 décembre 2009

Société ALCAN PECHINEY SOFTAL à NUITS SAINT GEORGES

RAPPORT DE CONSTATATIONS

1- INTRODUCTION

L'inspection de cet établissement était une inspection approfondie. Elle fait suite à celle du 14 mai 2008 relative au respect des articles 14, 15 et 16 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 21 mars 2006

Elle s'est déroulée dans le cadre des inspections relatives au suivi de la qualité des rejets et de l'impact sur le milieu, ici le MEUZIN.

2 - IDENTIFICATION DE L'ETABLISSEMENT

Raison sociale : ALCAN PECHINEY SOFTAL
Siège social : Route de tonnerre - GERMIGNY BP 65 à 89600 Saint Florentin
Etablissement : 1, voie Gustave Eiffel – BP 46 à 21703 Nuits Saint Georges Cédex
Activité principale : Production et transformation d'aluminium - Spécialisée dans les opérations de filage

3 - SITUATION ADMINISTRATIVE

L'établissement fait l'objet d'un:

- Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 21 mars 2006 délivré à ALCAN PECHINEY SOFTAL pour les rubriques 2560.1 – 2565.2.a et 2920.2.a.

4- INSPECTION DU 8 décembre 2009

4.1 - Conditions de l'inspection

Présent pour l'avenir L'inspection a été annoncée à l'exploitant par téléphone.

Personnes rencontrées lors de l'inspection

L'inspection a été réalisée par M. Laurent EUDES, Inspecteur des installations classées, accompagné de M. Mohamed EL BAKKOURI, technicien supérieur de l'industrie et des mines.

Les personnes rencontrées lors de l'inspection étaient :

- M. BROTEL : Directeur du site
- M. SAURAT : Responsable du production
- M. COIGNET : Responsable HSE

Référentiels et thèmes de l'inspection

Les référentiels utilisés pour l'inspection sont les suivants :

- Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 21 mars 2006 : articles 14, 15 et 16
- Lettre de suite de l'inspection du 14 mai 2008

Le thème de l'inspection était :

- L'eau

4.2 - Constats réalisés

Globalement, l'inspection a montré que l'établissement est mieux tenu que par le passé. Des progrès ont été réalisés, même si à ce jour ils sont encore insuffisants et des points restent à améliorer, comme explicité ci-après.

➤ Visite rapide de l'établissement

1. Cuvette de stockage de fuel et d'huile

La tenue de l'installation a été revue et améliorée avec définition de procédure et nomination d'un responsable dédié.

Par ailleurs l'exploitant s'est engagé à couvrir, d'ici janvier 2010, la zone afin que les installations soient à l'abri des intempéries et qu'aucune eau ne puisse venir laver les installations.

2. Zone de stockage des déchets

La gestion du stockage des déchets était, le jour de la visite, satisfaisant. Il n'y avait pas de copeaux d'aluminium sur le sol. Un responsable de cette zone a également été nommé.

3. Atelier d'anodisation

Lors de la précédente inspection, il avait été constaté que le sol était très largement rongé par les écoulements acides et que des cuves de traitement étaient très abîmées, au point que l'inspection considérait que l'on ne pouvait exclure tout risque de rupture de ces dernières.

L'inspection a constaté que les sols :

- du poste de déminéralisation et pompes soude,
- de la zone des pompes de refroidissement des cuves d' anodisation,
- de la zone sous les 3 cuves d' anodisation,
- de la zone sous les cuves de neutralisation

ont été entièrement étanchéifiés par la mise en place d'une protection en PEHD.

De plus, des cuves ont fait l'objet de remise en état :

- remplacement d'une cuve d'outils de neutralisation,

- remplacement d'une cuve d' anodisation,
- remplacement d'une cuve de rinçage après anodisation,
- réparation d'une cuve d' anodisation,
- réparations diverses sur d'autres matériels.

Ainsi, environ la moitié de l'atelier a été remis en état.

L'exploitant s'est engagé à réaliser une deuxième tranche de travaux pendant les congés payés de 2010 (arrêt des installations) afin de traiter l'intégralité de l'atelier d' anodisation.

4. Station d'épuration

Cette dernière doit être également reprise en 2010, avec notamment l'étanchéification des deux fosses les plus importantes. Ces travaux vont de pair avec la reprise du fonctionnement de l'installation de traitement des eaux et des modalités d'exploitation de l'atelier d' anodisation afin de diminuer les volumes d'eau utilisés et rejetés.

Le canal venturi et le décanteur doivent également être repris.

5. Qualité des rejets

Un très gros effort reste à effectuer afin de respecter la valeur de rejet de 4 g/l en sulfate.

6. Autres constats de terrain

Sous le filtre presse, la canalisation qui renvoie les égouttures à la neutralisation peut ne pas être étanche. Il conviendrait de la doubler par la mise en place d'une peau en plastique souple afin d'éviter là aussi tout risque de contamination des sols.

Au niveau de l'extraction des boues du filtre presse dans des bennes à l'extérieur, des traces de boues au sol sont constatées. Les boues de stockage sont à l'air libre et soumises aux intempéries. Le lessivage de ces dernières entraîne forcément des boues – même en faible quantité – dans le milieu naturel. Il convient de protéger ces installations de toute intempérie.

Les bennes à boues sont percées et peuvent provoquer des entraînements au milieu naturel. Il convient de changer toutes les bennes endommagées.

Le canal venturi a été réparé, vraiment à minima, pour éviter une fuite qui était flagrante. La réparation menée ne garantit en rien la tenue dans le temps du canal venturi.

La rétention de stockage des acides neufs doit être revue afin qu'en cas d'avarie sur un conteneur de 1 000 litres, l'ensemble des écoulements puissent être récupérés dans la fosse dédiée à cet effet.

➤ En salle

Il apparaît nécessaire de procéder 2 fois par an, en période de hautes et de basses eaux, à des analyses pour les HCT, l'aluminium et les sulfates au niveau des 4 piézomètres installés sur le site.

4.3 – Suites envisagées

Nous proposons que les observations effectuées fassent l'objet d'un courrier adressé à l'exploitant.

L' Inspecteur des Installations Classées


Laurent EUDES

