

PRÉFET DE LA HAUTE-SAVOIE

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées					
Référence : 20200609-RAP-InspEurocast.odt					
Nom et adresse de l'établissement contrôlé		Code DREAL			
EUROCAST BP 141 74204 THONON LES BAINS CEDEX SIREN : 513 946 558 SIRET : 51394655800014		S3IC : 61-4744 Priorité DREAL ☐ PN ☒ AE ☐ SP ☐ Autre Régime ☒ A ☐ E ☐ D ☐ NC SEVESO / IED ☐ HAUT ☐ BAS / ☐ IED			
Activité principale : Fonderie de métaux légers					
Date du contrôle : 9 juin 2020					
Inspecteur(s) : Bernard Clary					
Type de contrôle					
☒ Inspection annoncée ☐ Inspection inopinée		☒ Inspection planifiée ☐ Inspection circonstancielle			
Circonstances du contrôle					
☒ Plan de contrôle de la DREAL ☐ Incident/Accident du		☐ Plainte : ☐ Autre :			
Thème(s) du contrôle					
<table border="0"> <tr> <td> ☒ Eau ☒ Air ☐ Déchets ☐ REACH ☐ RSDE </td> <td> ☐ Contrôles réglementaire ☐ SGS ☐ Vieillessement ☐ Cessation, sols pollués, etc </td> <td> Action nationale : ☐ Centre de tri ☐ Sécheresse ☐ Rétentions ☐ Perte d'utilités ☐ Méthaniseurs ☐ Fluide frigorigène </td> </tr> </table>			☒ Eau ☒ Air ☐ Déchets ☐ REACH ☐ RSDE	☐ Contrôles réglementaire ☐ SGS ☐ Vieillessement ☐ Cessation, sols pollués, etc	Action nationale : ☐ Centre de tri ☐ Sécheresse ☐ Rétentions ☐ Perte d'utilités ☐ Méthaniseurs ☐ Fluide frigorigène
☒ Eau ☒ Air ☐ Déchets ☐ REACH ☐ RSDE	☐ Contrôles réglementaire ☐ SGS ☐ Vieillessement ☐ Cessation, sols pollués, etc	Action nationale : ☐ Centre de tri ☐ Sécheresse ☐ Rétentions ☐ Perte d'utilités ☐ Méthaniseurs ☐ Fluide frigorigène			
Principale(s) installation(s) contrôlée(s) :					
Référentiel(s) du contrôle :					
arrêté préfectoral du 24 avril 2014.					
Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)					
Nom	Société	Qualité			
M. Bernard Laborie	Eurocast	Responsable sécurité environnement pôle fonderie Rhône Alpes			
Copies	☒ Exploitant ☒ Chrono ☐ PRICAE ☒ Cellule G3 ☐ Autre				

I – Synthèse de la visite et des constatations

I.1 – Périmètre inspecté

L'objet de cette inspection retenu lors de la préparation et annoncée à l'exploitant par courrier du 29 mai 2020 était le suivi et la qualité des effluents liquides, le suivi des eaux souterraines, la consommation de fluides hydrauliques, le suivi et la qualité des rejets atmosphériques et la maîtrise des émissions sonores.

Le déroulement de la visite a permis de vérifier l'ensemble des prescriptions qui avaient été identifiées, sauf la maîtrise des émissions sonores qui n'a pu être développée.

I.2 – Contexte et situation administrative de l'établissement

Le site de Thonon est rattaché au pôle fonderie Rhône-Alpes de GMD Eurocast, avec les sites de Reyrieux et Vaulx en Velin. L'activité est à 100 % tournée vers l'automobile. Le groupe a ouvert des fonderies au Portugal, en Hongrie, au Mexique et en Chine.

Du fait des tendances à la délocalisation vers des pays à bas coûts, l'activité est en baisse régulière. En particulier, 2019 représentait déjà une baisse par rapport à 2018. La crise du COVID a provoqué la fermeture totale du site du 27 mars au 25 mai 2020. L'activité a repris mais à charge partielle (40 %).

Le site emploie environ 100 personnes.

I.3 – Constats effectués

I.3.1 Suites données à la précédente inspection du 26 avril 2018

- À la suite du constat par le laboratoire SGS d'une fausse estimation du débit par l'appareil de mesure en continu (sous estimation dans un rapport de 1 / 4 environ), il a été demandé à Eurocast de remettre en ordre la mesure. → Ce point fait l'objet d'un nouvel examen lors de l'inspection du 9 juin 2020.
- Seuls les résultats de la surveillance en continu du volume journalier était saisie sous GIDAF ; les contrôles semestriels réalisés par SGS ne l'étaient pas. → Dans son plan d'action, l'exploitant s'était engagé à rendre conforme la saisie GIDAF. Ce point fait l'objet d'un nouvel examen lors de l'inspection du 9 juin 2020.
- Les mesures semestrielles de 2016 et 2017 avaient mis en évidence des dépassements sur la valeur limite de rejet en hydrocarbures. → En l'absence de transmission de résultats, ce point fait l'objet d'un nouvel examen lors de l'inspection du 9 juin 2020.
- Il avait été constaté une dérive de la consommation de fluides hydrauliques sur les presses ayant conduit à une augmentation des rejets d'hydrocarbures. Il avait été rappelé l'obligation d'envoyer à l'inspection la synthèse annuelle de cette consommation. → En l'absence de transmission de cette synthèse, ce point fait l'objet d'un nouvel examen lors de l'inspection du 9 juin 2020.
- Il était demandé à Eurocast de saisir régulièrement sous GIDAF les résultats de la surveillance des eaux souterraines et de bien saisir la cote piézométrique.

I.3.2 – Inspection du 9 juin 2020

L'inspection effectuée le 9 juin 2020 a porté sur les points cités au I.1.

Les non-conformités relevées et les observations émises lors de l'inspection sont présentés par thème dans la fiche en annexe I du présent rapport. Pour chaque prescription concernée, le tableau rappelle le référentiel réglementaire, synthétise les déclarations de l'exploitant, indique les documents consultés, les constats effectués sur site et précise le cas échéant l'écart constaté et/ou les observations formulées pour améliorer la prise en compte de l'environnement et de la sécurité.

Les articles vérifiés qui n'ont pas donné lieu à un constat de non-conformité ou une observation sont les suivants :

- Voir annexe I au présent rapport.

II – Proposition de suites en fonction des enjeux et des engagements de l'exploitant

Les constats effectués au cours de l'inspection, se rapportant au thème retenu tel qu'indiqué aux paragraphes I.1 et I.3.2 ci-dessus, ont conduit à proposer la signature d'un arrêté préfectoral de mise en demeure et émettre des observations précisées dans la fiche figurant en annexe I du présent rapport.

L'exploitant devra préciser à l'inspection des installations classées, pour l'observation émise, les actions prévues ou engagées en accord avec le délai fixé dans le tableau des constats annexés au présent rapport.

A cet effet, il retournera le dit tableau dûment complété à l'inspection des installations classées, sous un délai d'un mois.

Signature de l'inspecteur	Vérificateur et Approbateur
L'inspecteur de l'environnement Signature numérique de Bernard CLARY bernard.clary Date : 2020.07.03 14:57:41 +02'00' Bernard Clary	Le 3 juillet 2020 L'adjointe à la chef de l'unité interdépartementale des deux Savoie  Céline Montero

Pièce annexée au présent rapport :

- Copie du courrier adressé à l'exploitant en recommandé valant information contradictoire pour la mise en demeure
- Projet d'arrêté préfectoral de mise en demeure.

Annexe 1 – Fiche de constats

Constat N°1 : rejet des effluents liquides

- En ce qui concerne la **mesure des volumes rejetés**, la situation n'a pas évolué. Pour mémoire, le point de rejet des effluents liquides est équipé d'un dispositif de prélèvement automatique et de mesure de débit et température en continu. La mesure de débit est effectuée grâce à un canal venturi, une sonde de niveau ultrasonique et une centrale d'acquisition. La centrale convertit en particulier la mesure de hauteur entre la sonde et le niveau d'eau, en débit et ce à partir des caractéristiques du canal venturi. Lors du contrôle semestriel réalisé le 13 septembre 2017 par le laboratoire SGS, ce dernier avait indiqué que les débits reportés dans les précédents rapports (SGS) étaient erronés, les courbes de débits des précédents rapports n'utilisant pas la formule correspondant au canal venturi en place. Depuis les rapports SGS font apparaître des volumes journaliers supérieurs dans un rapport de l'ordre de 4 à 5 par rapport aux mesures d'Eurocast alors qu'auparavant ces valeurs étaient du même ordre de grandeur. Il convient de noter que le contrôle inopiné effectué en octobre 2013 par CERECO mettait déjà en évidence un rapport de 2,7, mais que les rapports SGS entre cette date et septembre 2017 ne mettaient pas en évidence de différence, ce qui n'a pas attiré notre attention. Lors de ses interventions SGS utilise sa propre sonde et unité d'acquisition, qu'elle pose sur le canal de mesure en place, après avoir rentré les caractéristiques du canal dans l'unité (donc mauvaises caractéristiques rentrées avant septembre 2017).
A la suite de notre inspection du 26 avril 2018, Eurocast a réalisé le 13 juillet 2018 des mesures avec un bidon et un chronomètre confirmant une sous-estimation des rejets (rapport 1/2,2), mais depuis la situation n'a pas évolué. Il est maintenant indispensable de régler définitivement ce sujet.
Il conviendrait dans un premier temps de vérifier que les paramètres ont correctement été rentrés dans la centrale : modèle de la sonde utilisée, hauteur de la sonde à vide, modèle du canal utilisé (ou formule correspondant au canal). Il est demandé que ces vérifications soient réalisées **sous une semaine**. Si le résultat n'est pas satisfaisant, Eurocast devra faire appel à une société spécialisée (fournisseur de l'installation ou laboratoire) et il est demandé une remise en ordre **sous un mois**.
- La **surveillance semestrielle** prescrite par l'arrêté préfectoral est réalisée grâce à l'intervention de SGS (prélèvement et analyse). Les paramètres suivants sont déterminés dans le cadre d'une mesure 24 heures : volume journalier, température, pH, MES, DCO, DBO₅, NTK, nitrites, nitrates, azote global, hydrocarbures C₁₀-C₄₀, hydrocarbures C₆-C₁₀, indice phénol, aluminium, phosphore. Les derniers contrôles ont été réalisés aux dates suivantes : 5/6 février 2020, 7/8 août 2019, 13/14 février 2019, 10/11 octobre 2018, 13/14 septembre 2017, 29/30 mars 2017, 28 juillet 2016, 5 avril 2016. Ce programme est conforme aux exigences de l'arrêté préfectoral. Cependant, du fait de la sous-évaluation des volumes rejetés, les flux en DCO, DBO₅ et MEST dépassent les flux journaliers nécessitant une surveillance hebdomadaire selon l'article 60 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998. La révision du programme de surveillance (incluant les substances RSDE) fera l'objet d'un rapport spécifique accompagné d'un projet de mise à jour de l'arrêté préfectoral.
- Les **résultats** de la surveillance font apparaître :
 - Volume journalier, DCO, DBO₅, MEST : le volume rejeté selon les mesures SGS réalisées depuis novembre 2017 dépasse largement la valeur de 45 m³/j fixée par l'arrêté préfectoral (entre 85,8 et 140,6 m³/j). Il n'existe pas de disposition réglementaire encadrant la consommation d'eau ni le rejet (volume par tonne produite par exemple). En particulier le BREF fonderies, pris en compte par l'arrêté préfectoral du 24 avril 2014, ne fixe pas de MTD sur les rejets aqueux. Seul le chapitre 3 du BREF (« émissions et niveaux de consommation courants dans l'activité ») citait des niveaux de consommation d'eau compris entre 802 et 1709 litres par tonne coulée, sans pour autant préciser les utilisations prises en compte (la question peut se poser notamment pour les eaux d'appoint de TAR). La consommation d'eau de l'usine étant en 2019 de 50 000 m³ an pour une production de 9 000 t, le ratio du site est de 5 500 l/t. Il apparaît donc une consommation importante par rapport aux sites référencés par le BREF et ce nouveau constat remet en cause nos conclusions de 2014 sur la conformité au BREF.
Cette sous-estimation du volume rejeté a pour conséquence une sous-estimation des flux de polluants rejetés, et notamment de DCO, DBO₅ et MEST, les effluents étant rejetés au réseau public d'assainissement et traités par la station d'épuration de Thonon. Ces flux dépassent les valeurs limite fixées par l'arrêté préfectoral. Il est proposé la signature d'un arrêté préfectoral **mettant en demeure** la société Eurocast de respecter les volumes journaliers et flux de polluants fixés par son arrêté préfectoral, et ce **sous un délai de 6 mois**. De façon alternative, Eurocast pourrait solliciter une augmentation du volume et des flux de polluants journalier autorisés, sous réserve de démontrer que tous les efforts ont été faits afin de limiter la consommation d'eau, et de l'accord formel du gestionnaire de la station d'épuration au vu des caractéristiques précises du rejet.
Une telle démarche ne préjuge par ailleurs pas des éventuelles obligations nouvelles susceptibles d'intervenir dans le cadre du futur BREF fonderies.
 - Hydrocarbures (principalement C₁₀-C₄₀). Il s'agit d'un polluant clé pour ce rejet. Il est en grande partie

lié aux fuites de fluide hydraulique sur les presses (voir constat n°3). Les concentrations et flux fixés par l'arrêté préfectoral sont généralement respectés, sauf en cas de dérive sur ces fuites, comme lors du contrôle d'avril 2018.

- La saisie sur GIDAF. Les volumes journaliers sont saisis chaque mois sous GIDAF. Seul le contrôle SGS du premier semestre 2020 (5/6 février 2020) a été saisi mais par erreur sous le 5 mars. Il est rappelé la nécessité de réaliser la saisie de ces résultats semestriels qui concernent l'ensemble des paramètres.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
☐ Pas d'observation ☐ Observation ☒ Non conformité ☒ Proposition de mise en demeure	Article 2.4.4 arrêté préfectoral 24 avril 2014	6 mois/3mois	Nouvelle analyse des rejets / dépôt d'une demande argumentée de rehaussement des valeurs limites

Constat N°2 : suivi des eaux souterraines

- Réalisation du suivi : le suivi est assuré par deux piézomètres et le puits de pompage des eaux utilisées par le site. Le puits constitue la référence amont et les piézomètres le contrôle aval. Les mesures sont réalisées 2 fois par an et portent sur une mesure sur place de la cote de la nappe, du pH, de la conductivité et de la température, et de l'analyse de la DCO, des hydrocarbures, de l'indice phénol, de l'aluminium, du magnésium et du trichloréthylène, sur un échantillon prélevé. Les prélèvements et analyses sont réalisés par SGS. Les derniers relevés ont été effectués les 2 juin 2020, 16 octobre 2019, 10 avril 2019, 10 octobre 2018, 26 avril 2018. Il s'avère que les rapports produits sont incohérents en ce qui concerne les niveaux piézométriques.
- Résultats du suivi : les résultats ne font pas apparaître d'anomalie significative. Seules des faibles traces de trichloréthylène (maxi relevé 1,7 µg/l, la LQ étant à 0,5 µg/l) peuvent être relevées certaines fois sur le piézomètre (nord est). La situation n'évolue pas et ce constat n'appelle à ce stade pas d'action particulière en dehors de la poursuite du suivi.
- Saisie GIDAF : la saisie GIDAF n'est pas réalisée régulièrement. Seul avril 2019 a été saisi sur les années 2018 à 2020. Cependant 2 points nécessitent d'être revus avant qu'Eurocast puisse reprendre la saisie sur de meilleures bases :
 - le niveau piézométrique devra clairement figurer parmi les paramètres à saisir, une fois que SGS aura fait apparaître ce niveau sur ses rapports. SGS mesure la hauteur entre la tête de piézomètre et le toit de la nappe. Il est nécessaire que la cote NGF des têtes de piézomètres soit confirmée par un relevé de géomètre et que les formulaires de compte rendu de SGS soient clarifiés.
 - la dénomination des ouvrages est à revoir sur le cadre GIDAF afin d'éviter tout risque d'erreur
 Il est donc demandé à Eurocast de saisir régulièrement la surveillance des eaux souterraines sur GIDAF dès que les modifications du cadre auront été réalisées par l'inspection.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
☐ Pas d'observation ☒ Observation ☐ Non conformité ☐ Proposition de mise en demeure			

Constat N°3 : consommation de fluides hydrauliques

La consommation de fluide hydraulique correspond à des fuites sur les presses qui rejoignent les eaux usées, contribuant au rejet d'hydrocarbures. Elle fait l'objet d'un suivi qui a été prescrit par l'article 9.2.1 de l'arrêté préfectoral du 24 avril 2014. Les valeurs suivantes ont été relevées, les tonnes d'aluminium fondues étant précisées en regard :

Année	Conso fluide	Tonnes fondues	Conso/t fondue	Conso/t produite
2012	37 260 l	6 200 t	6 l/t	13,8 l/t
2013	37 580 l	7 500 t	5 l/t	11,75 l/t
2014	27 800 l	7 553 t	3,7 l/t	8,4 l/t
2015	47 200 l	8 500 t	5,6 l/t	13,4 l/t
2016	76 700 l	9 800 t	7,8 l/t	19 l/t
2017	85 750 l	11 500 t	7,5 l/t	19,4 l/t
2018	70 000 l	10 053 t	7,0 l/t	16,19 l/t
2019	58 168 l	9 000 t	6,46 l/t	15,03 l/t
2020 (en cours)	19 614 l			21,89 l/t

Le suivi est donc réalisé mais il n'est pas transmis à l'inspection. Il est rappelé l'obligation de l'envoi d'une synthèse annuelle à l'inspection.

Sur le fond, malgré une tendance à l'amélioration en 2018 et 2019, les consommations restent élevées (et remontent en 2020), traduisant un relâchement sur l'entretien des circuits hydrauliques. Il est demandé à Eurocast de mieux gérer les fuites des presses.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
☐ Pas d'observation ☒ Observation ☐ Non conformité ☐ Proposition de mise en demeure	Article 9.2.1 de l'arrêté préfectoral du 24 avril 2014		

Constat N°4 : rejets atmosphériques du four de fusion

Les rejets du four de fusion sont fixés par l'article 3.3 de l'arrêté préfectoral du 24 avril 2014 et font l'objet d'un contrôle annuel; ils sont récapitulés dans le tableau ci après :

	VLE	17/04/19	15/09/17	22/06/16	30/06/15	01/01/14	07/03/13	23/11/11
Débit horaire Nm³/h		6481	9830	9460	9550	10000	9810	11400
Température °C		104,8	392	450	290	228	251	227,8
O2		18,67	15,7	15,4	17,3	20,3	18,3	
Poussières mg/Nm³	20	8,44	3,7	2,6	1,9	56,63	10	0,85
NOx mg/Nm³	50	7,6	25,7	15,6	12,8	24,7	11	14,8
COV mg/Nm³	5	16,8	14	31,13	138	8,7	48	10,5
CO mg/Nm³	5	773,3	473	392	354	319,9	580	13,4
SO2 mg/Nm³	15	1,4	1,4	0,89	0,3	2,23	2,8	1,6

On constate des dépassements systématiques et parfois importants des valeurs limites en CO et COV fixées par l'arrêté préfectoral. Celles-ci avaient été définies à partir du BREF fonderies de 2005, niveaux d'émission associés à la MTD 5.3. Le BREF fixait des valeurs pour 2 types de four, sans que ces types ne soient bien définis dans le document :

- fours à cuve : NOx : 120 mg/Nm³ ; CO : 150 mg/Nm³ ; COV : 100 à 150 mg/Nm³
- fours à sole : NOx : 50 mg/Nm³ ; CO : 5 mg/Nm³ ; COV : 5 mg/Nm³

C'est ce dernier type qui avait été retenu pour l'arrêté préfectoral, sans qu'aucun argument particulier ne soit développé. Si on reprend la version originale du BREF (anglais), ce qui est traduit par « four à cuve » est nommé « shaft furnace » (dit aussi « tower furnace »). Ce qui a été traduit par « four à sole » est nommé « hearth furnace ». Le four utilisé est un four Techniterme TT 4000MF28T, datant de 1999, assurant les fonctions de fusion et de maintien, d'une capacité d'environ 4 t/h et d'une puissance de 6100 kW. De par sa conception (chargement en partie supérieure latérale), ce four semble plutôt devoir être assimilé à un « shaft furnace », ce qui fait que les valeurs limites fixées ne seraient pas les bonnes. On peut noter que la fonderie Eurocast de Delle (territoire de Belfort) avait fait l'objet de la même mauvaise interprétation, et que le référentiel a été corrigé par un arrêté préfectoral de novembre 2018. Lors de la dernière inspection, nous avons indiqué que nous étions prêts à examiner une demande de modification des prescriptions sur ce point ; l'exploitant devait confirmer et justifier que le four s'apparente à un four à cuve au sens du document BREF. Une telle demande a été envoyée à la DREAL le 28 septembre 2018 en précisant qu'elle serait complétée par des renseignements de benchmarking concernant les types de fours, ainsi que par un rapport identifiant les actions permettant de réduire les rejets de COV et surtout de CO, la situation restant non conforme pour ce paramètre même en changeant le référentiel. Ces compléments n'ont pas été fournis à ce jour.

En tout état de cause, il est important de souligner que les valeurs limite pourront faire l'objet d'un nouvel examen lorsque la révision du BREF fonderies sera publiée.

En conclusion il est demandé à Eurocast de compléter sa demande de modification de prescriptions **sous un délai d'un mois** par une justification technique de l'appartenance à la catégorie « four à cuve » du four de fusion et une identification des actions permettant de réduire les rejets de CO. L'ensemble, ainsi que la demande initiale, devront être adressés au préfet de Haute Savoie, pôle administratif des installations classées 15 rue Henry Bordeaux 74998 Annecy cedex 9.

En l'absence de réception de ces éléments dans le délai fixé, le respect des valeurs limites actuelles fera l'objet d'un arrêté préfectoral de mise en demeure.

Conclusion	Référence réglementaire	Délai ou calendrier	Pour les NC, preuve de la remise en conformité (à apporter par l'exploitant avant l'échéance du délai)
☐ Pas d'observation ☐ Observation ☒ Non conformité ☐ Proposition de mise en demeure	Article 3.3 de l'arrêté préfectoral du 24 avril 2014	1 mois	Compléter la demande de modification de prescriptions par une justification technique de l'appartenance à la catégorie « four à cuve » du four de fusion et une identification des actions permettant de réduire les rejets de CO

