

PRÉFECTURE DE LA GIRONDE

DIRECTION DE  
L'ADMINISTRATION  
GÉNÉRALE

Bureau de la Protection  
de la Nature et de  
l'Environnement

**ARRÊTÉ COMPLEMENTAIRE**

**LE PREFET DE LA REGION AQUITAINE,  
PREFET DE LA GIRONDE,  
OFFICIER DE LA LEGION D'HONNEUR**

**14044/6**

VU le Code de l'Environnement – Livre V relatif aux installations classées, et notamment son article R512-31 et R. 512-45,

VU l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement,

VU le Schéma Directeur d'Aménagement et de Gestion des Eaux approuvé le 6 août 1996,

VU le Schéma d'Aménagement et de Gestion des Eaux "Nappes Profondes" approuvé le 25 novembre 2003,

VU l'arrêté préfectoral n°14044 du 03 juin 1997 autorisant la société FONDERIES ET ATELIERS DU BELIER à exploiter une installation de fabrication de pièces mécaniques destinées aux secteurs de l'automobile sise 2, Plantier de la Reine à 33240 VERAC,

VU le bilan de fonctionnement transmis par l'exploitant le 20 août 2007 dans le cadre de son dossier de demande régularisation administrative,

VU le rapport de l'Inspecteur des installations classées de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement en date du 6 novembre 2008,

VU l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques en date du 27 novembre 2008,

**CONSIDÉRANT** que le bilan de fonctionnement transmis par l'exploitant ne permet pas de statuer sur les meilleures techniques disponibles et sur les niveaux de performances associés en ce qui concerne les prélèvements et les rejets aqueux,

**SUR PROPOSITION** du Secrétaire Général de la Préfecture,

**- ARRÊTE -**

-----

**Article 1– Objet de l'arrêté**

La société FONDERIE ET ATELIERS DU BELIER dont le siège social est 2, Plantier de la Reine à 33240 VERAC, est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté en ce qui concerne ses installations de fonderie d'aluminium situées à la même adresse.

## **Article 2 – Étude technico-économique**

Dans le délai de **six mois** à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant fait parvenir au Préfet une étude technico-économique portant sur la réduction des émissions polluantes du site et l'utilisation rationnelle de l'énergie notamment par la mise en œuvre des mesures visées à l'article 3 du présent arrêté.

Cette étude présente les meilleures techniques disponibles ainsi que les niveaux de performance attendus au sens de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié susvisé.

Une comparaison des différentes technologies et des niveaux de performances attendus devra être effectuée avec ceux présentés dans les documents de référence « BREF » élaborés dans le cadre de la directive européenne n°2008/1/CE dite « IPPC » et notamment le BREF « SF » (forges et fonderies). Cette comparaison aux meilleures techniques disponibles doit faire l'objet d'une analyse technico-économique argumentée évaluant les possibilités de leur mise en œuvre et permettant d'apprécier les éventuels progrès déjà réalisés ou envisagés à court terme par l'exploitant pour se rapprocher des niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles.

Cette étude sera accompagnée d'un descriptif des travaux nécessaires pour la mise en œuvre des solutions que l'étude aura montré être les plus performantes ainsi que par un échéancier de réalisation dont la date d'achèvement n'excèdera pas le **31 décembre 2010**.

L'échéancier de réalisation des mesures d'améliorations retenues et la date d'application des valeurs limites d'émission seront prescrits par voie d'arrêté préfectoral complémentaire.

## **Article 3– Mesures de réduction des émissions et d'utilisation rationnelle de l'énergie**

L'étude technico-économique visée à l'article 2 évalue les possibilités de mise en œuvre ou de se rapprocher des mesures de réduction des émissions et d'utilisation rationnelle de l'énergie ci-après :

- Réduction des pertes énergétiques : Transfert du métal en fusion

Les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) permettant de limiter les pertes d'énergie consistent en l'utilisation de mesures de règle de l'art. Celles-ci impliquent notamment la mesure suivante :

- le maintien de couvercles sur les poches qui restent vides ou le renversement des poches lorsqu'elles ne sont pas utilisées.

- Réduction du bruit

Les MTD consistent en la mise en œuvre d'une stratégie de réduction du bruit (mesures générales ou spécifiques aux sources)

- Eaux résiduaires : réseaux séparatifs

Les MTD consistent en la séparation des différents types d'eaux résiduaires.

- Réduction des émissions fugitives à la coulée, au maintien et sur les fours Striko

Les MTD consistent à utiliser une ou plusieurs des mesures suivantes, en choisissant de préférence de collecter les émissions au plus près de la source :

- conception de hottes et de conduits permettant de capter les émanations provenant du métal chaud, du chargement du four, du transfert de laitier et du piquage ;
- confinement du four pour limiter les fuites dans l'atmosphère.

- Niveau d'émission dans l'air des fours Striko

Les valeurs d'émissions dans l'atmosphère associées aux MTD pour la fusion d'aluminium sont :

Paramètre	Niveau d'émission en mg/Nm <sup>3</sup>
Poussière	20

- Coulé moule permanent : Préparation des moules (métalliques) permanents et de la coulée sous pression

Les MTD consiste en des mesures simples de procédé permettant de minimiser la consommation en agent de démoulage et en eau. Elles empêcheront également la formation d'un brouillard. Ces mesures sont :

- *Le procédé de pulvérisation automatisé* : La robotisation du procédé de pulvérisation permet de contrôler précisément la quantité d'agent de démoulage utilisé et d'adapter la quantité utilisée aux besoins locaux de la pièce coulée
- *L'optimisation du facteur de dilution* : Le facteur de dilution de l'agent de démoulage devra être choisi de telle sorte que l'opération de pulvérisation présente un équilibre nécessaire entre l'enduction et le refroidissement de la matrice
- *L'application d'un procédé de refroidissement interne à la matrice* : L'opération de refroidissement peut être partiellement prise en charge par un procédé de refroidissement interne au moyen d'un circuit d'eau intégré dans le moule.

- Coulé moulage sable : Décochage du moulage à prise chimique

La MTD consiste à confiner l'unité de déburrage et traiter les gaz d'échappement au moyen d'une technique de dépeussierage par voie humide ou sèche afin d'atteindre les niveaux d'émissions associés à cette technologie :

Paramètre	Niveau d'émission en mg/Nm <sup>3</sup>
COV	5 à 10 en C <sub>total</sub>
Poussière	5 à 20

#### Article 4 Droits des tiers

Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

#### Article 5 Délais et voies de recours

La présente décision peut être déférée au Tribunal Administratif de Bordeaux. Le délai de recours est de deux mois pour le demandeur ou l'exploitant à compter de la notification du présent arrêté. Ce délai est de quatre ans pour les tiers à compter de l'accomplissement des formalités de publication dudit arrêté.

### **Article 6 Publicité**

Le Maire de Vérac est chargé de faire afficher à la porte de la mairie, pendant une durée minimum d'un mois, un extrait du présent arrêté énumérant les présentes prescriptions, en faisant connaître qu'une copie intégrale est déposée aux archives communales et mise à la disposition de tout intéressé.

Un avis sera inséré, par les soins de la Préfecture et aux frais de l'exploitant, dans deux journaux du département.

### **Article 7 Exécution**

- le Secrétaire Général de la Préfecture,
- le Sous Préfet de Libourne,
- le Maire de la commune de Vérac,
- l'Inspecteur des Installations Classées de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement,

et tous les agents de contrôle sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont une copie leur sera adressée ainsi qu'à la société FONDERIES ET ATELIERS DU BELIER.

Fait à Bordeaux, le 4 FEV. 2009  
LE PREFET,

Pour le Préfet,  
Le Secrétaire Général

Bernard GONZALEZ