



Liberté • Égalité • Fraternité  
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

## PRÉFECTURE DU CHER

DIRECTION de la RÉGLEMENTATION  
GÉNÉRALE et de l'ENVIRONNEMENT

Bureau des procédures et  
de la concertation locale

Installation classée soumise  
à autorisation n° 2452

*Pétitionnaire :*

**Société F.A.S.S.**

(Fonderies et Ateliers de Saint-Satur)

APC

PRÉF. DU CHER			
DATE ARRIVÉE	A	DEC. 2004	
ENREG.	B	GL.	Autre
CIRC.	IC	GS 18	Autre
AFFECT.		AD	
COPIE			
OBS :	Fonderie AFD		

### ARRÊTÉ N° 2004.1.1441 du - 3 DEC. 2004 portant mise en œuvre des prescriptions complémentaires

La Préfète du Cher, Chevalier de la Légion d'honneur, Officier de l'Ordre national du mérite,

VU la partie législative du code de l'environnement,

VU le décret du 20 mai 1953, modifié notamment par le décret du 7 juillet 1992, les décrets n° 93-1412 du 29 décembre 1993, n° 96-197 du 11 mars 1996, n° 97-1116 du 27 novembre 1997, n° 99-1220 du 28 décembre 1999, n° 2000-283 du 30 mars 2000, n° 2002-680 du 30 avril 2002 et n° 2004-645 du 30 juin 2004 pris pour l'application de l'article L 511-2 du code de l'environnement, constituant la nomenclature des installations classées,

VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié notamment par le décret n° 94-484 du 9 juin 1984 pris pour l'application du titre 1<sup>er</sup> du livre V du code de l'environnement susvisé,

VU l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation et notamment son article 30,

VU les déclarations des 16 avril 1941, 25 janvier 1960 et 2 octobre 1961 effectuées par la S.A. BERNARD Moteurs pour une fonderie de métaux exploitée à Saint-Satur,

VU l'accusé de réception du 23 juillet 1962 concernant la déclaration d'extension d'une fonderie de métaux à Saint-Satur par la S.A. BERNARD Moteurs,

VU l'arrêté préfectoral du 8 octobre 1963 autorisant la société BERNARD Moteurs à exploiter à Saint-Satur un dépôt de gaz combustibles liquéfiés,

VU l'extension de ce dépôt autorisée le 14 avril 1969,

VU l'arrêté préfectoral du 17 avril 1980 autorisant l'extension de l'installation classée de la société BERNARD Moteurs à de nouvelles activités,

VU le récépissé de changement d'exploitant établi le 5 juin 1983 au profit de la société Fonderies et Ateliers de Saint-Satur dont le siège social est à Boulogne-Billancourt (92100), quai Alphonse Le Gallo, n° 49,

.../...

VU les rapports de l'inspecteur des installations classées du 12 mai 2004 et du 24 septembre 2004,

VU l'avis favorable émis par le conseil départemental d'hygiène lors de sa séance du 25 mai 2004,

CONSIDÉRANT que la société Fonderies et Ateliers de Saint-Satur (FASS), dont le siège social est situé au lieu dit "La Mi-Voie" à Saint-Satur (18300) exploite à Saint-Satur des activités de fonderie soumises à autorisation au titre de la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement ainsi que d'autres activités parmi lesquels figure le noyautage,

CONSIDÉRANT que les activités de fonderie sont génératrices de rejets de poussières, de composés organiques volatils, de métaux, d'oxydes de soufre et d'azote, de dioxines et de furannes,

CONSIDÉRANT que les activités de noyautage sont génératrices d'émissions de phénols et d'amines aliphatiques,

CONSIDÉRANT l'absence de mesure des rejets des installations depuis 2001,

CONSIDÉRANT l'absence de prise en compte de certains polluants lors des mesures réalisées en 2001 : métaux, oxydes de soufre et d'azote, dioxines et furannes, phénols et amines aliphatiques,

CONSIDÉRANT les actions nationales définies par le Ministère de l'Écologie et du Développement Durable en 2002 et reconduites en 2003 et 2004, relatives à la réduction des pollutions des fonderies et en particulier la gestion des sables, le traitement des émissions diffuses et la surveillance des rejets et de leurs effets,

CONSIDÉRANT l'action nationale définie en 2004 relative à la maîtrise et à la réduction des émissions toxiques visant une réduction de 40 % des émissions de dioxine et 50 % des émissions de plomb dans les fonderies de fonte utilisant le procédé "cubilot",

CONSIDÉRANT que les rejets atmosphériques de l'établissement ne respectent pas les dispositions de l'arrêté du 2 février 1998 précité et que par ailleurs ces rejets ne sont pas suffisamment caractérisés, notamment en ce qui concerne les métaux toxiques et certaines substances cancérigènes,

CONSIDÉRANT que la gestion des déchets issus des activités de fonderies de l'établissement présente de nombreuses non-conformités par rapport à la réglementation applicable,

CONSIDÉRANT que, par lettre du 25 août 2004, la société FASS a formulé des observations sur le projet d'arrêté qui lui a été notifié par lettre recommandée avec accusé de réception le 19 août 2004, et notamment que :

- ⇒ le coût prévisionnel du contrôle des émissions atmosphériques des installations de fusion apparaît hors de proportion avec les résultats attendus,
- ⇒ le procédé de fusion du four électrique de 2 tonnes n'utilise pas de combustibles pouvant être source de carbone graphitique et susceptible de générer des dioxines ou des furannes,
- ⇒ le métal élaboré étant de la fonte GS, les matières enfournées sont des lingots de première fusion et des chutes neuves d'acier non allié,
- ⇒ il n'est pas utilisé de flux pour traiter le bain,
- ⇒ cette installation est équipée d'un dépoussiéreur performant dont les résultats en poussières s'inscrivent dans les limites légales,

CONSIDÉRANT que la société FASS réalise de la fusion de deuxième niveau avec l'introduction de ferrailles de récupération pouvant entraîner l'émission de dioxines et furannes, ces ferrailles étant utilisées pour la fusion en cubilot et dans les fours de fusion électriques,

.../...

CONSIDÉRANT qu'un contrôle des dioxines et furannes est nécessaire sur le rejet du cubilot, mais qu'en revanche, il peut-être donné une suite favorable à la requête de la société FASS en ce qui concerne le contrôle des dioxines et furannes du four électrique de 2 tonnes,

CONSIDÉRANT qu'afin d'évaluer l'impact global des activités de l'établissement sur l'environnement et sur les tiers, il est indispensable de prendre en compte les rejets de l'ensemble des installations, notamment en ce qui concerne les métaux toxiques qui présentent des effets d'accumulation,

CONSIDÉRANT que, bien que l'exploitant précise que le rejet est conforme en ce qui concerne les émissions de poussières, il convient de s'assurer que le rejet respecte les normes d'émission des autres paramètres,

SUR la proposition du Secrétaire général de la préfecture,

## ARRÊTE

**ARTICLE 1<sup>er</sup>** - En complément des prescriptions techniques imposées par les arrêtés préfectoraux d'autorisation d'exploiter du 23 juillet 1962 et 17 avril 1980, la société Fonderies et Ateliers de Saint-Satur (FASS), dont le siège social est situé au lieu dit "La Mi-Voie" à Saint-Satur (18300) est tenue de respecter les dispositions des articles suivants pour l'exploitation des installations classées situées à la même adresse à Saint-Satur (18300).

### **ARTICLE 2 - CONTROLE DE LA QUALITE DES REJETS A L'EMISSION**

L'exploitant doit mettre en place, **dans un délai de 4 mois** à compter de la notification de l'arrêté, un contrôle par un organisme agréé des émissions atmosphériques sur les installations et paramètres figurant dans le tableau ci-dessous.

Installations concernées	Paramètres
Installation "cubilot"	<ul style="list-style-type: none"><li>- poussières</li><li>- oxydes de soufres</li><li>- oxydes d'azote</li><li>- COV à l'exclusion du méthane</li><li>- antimoine + chrome + cobalt + cuivre + étain + manganèse + nickel + vanadium + zinc</li><li>- plomb et composés</li><li>- cadmium, mercure, thallium</li><li>- dioxines et furannes</li></ul>
Four de fusion électrique d'une capacité de 2 tonnes (moyenne fréquence)	<ul style="list-style-type: none"><li>- poussières</li><li>- oxydes de soufre</li><li>- oxydes d'azote</li><li>- COV à l'exclusion du méthane</li><li>- antimoine + chrome + cobalt + cuivre + étain + manganèse + nickel + vanadium + zinc</li><li>- plomb et composés</li><li>- cadmium, mercure, thallium</li></ul>
Installations de fabrication des noyaux	<ul style="list-style-type: none"><li>- poussières</li><li>- COV à l'exclusion du méthane</li><li>- phénols et aminés aliphatiques</li></ul>

Les méthodes d'échantillonnage, de mesure et d'analyse sont conformes à celles définies par les réglementations ou normes françaises ou européennes en vigueur.

En particulier, les mesures de dioxines et furannes seront effectuées conformément à la norme NF-EN 1948.

.../...

Un état récapitulatif des analyses et mesures effectuées en application du présent article sera transmis à l'inspection des installations classées dans le mois qui suit la campagne de mesure, accompagné de commentaires expliquant les dépassements constatés, leur durée ainsi que les dispositions à prendre afin d'y remédier.

Cet état comprendra pour chaque exutoire et pour chaque paramètre indiqué dans le tableau précédent :

- le débit moyen rejeté,
- la concentration moyenne du rejet,
- le flux horaire rejeté,
- le flux total rejeté durant la période couverte par l'état récapitulatif,
- les résultats des mesures comparatives le cas échéant.
- une estimation du flux annuel rejeté sur la base des mesures effectuées et de la durée de fonctionnement de l'installation.

### **ARTICLE 3 - DÉCHETS PRODUITS**

#### **3.1 DISPOSITIONS GÉNÉRALES**

L'exploitant organise le tri, la collecte et l'élimination des différents déchets générés par les installations.

Cette procédure est écrite et régulièrement mise à jour.

L'élimination des déchets entreposés doit être faite régulièrement, aussi souvent que nécessaire de façon à limiter l'importance des dépôts et ne pas atteindre la saturation, ni en surface, ni en capacité de rétention des aires de stockage prévues ci-dessus. A cet effet, la quantité de déchets stockés sur le site ne doit pas dépasser la quantité mensuelle produite, sauf en situation exceptionnelle justifiée par des contraintes extérieures à l'établissement comme les déchets générés en faible quantité (< 5 t/an) ou faisant l'objet de campagnes d'élimination spécifiques. En tout état de cause, ce délai ne dépassera pas un an.

L'élimination des déchets qui ne peuvent être valorisés, à l'intérieur de l'établissement ou de ses dépendances, est assurée dans des installations dûment autorisées ou déclarées à cet effet au titre 1<sup>er</sup> du livre V du code de l'environnement, relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement. L'exploitant est en mesure d'en justifier l'élimination à l'inspection des installations classées. Il tient à sa disposition une caractérisation et une quantification de tous les déchets générés par ses activités.

Les déchets qui n'ont pas été qualifiés "d'inertes" ne peuvent pas être utilisés en remblais. Cette qualification ne pourra être attribuée qu'après la réalisation d'une étude complète de caractérisation et de comportement qui devra être transmise à l'inspection des installations classées. Cette étude s'appuiera sur le Guide technique relatif aux installations de stockage de déchets inertes publié par le ministère de l'écologie et du développement durable en avril 2001.

L'exploitant doit établir un bordereau de suivi des déchets industriels spéciaux, lors de la remise de ses déchets à un tiers, selon les modalités fixées à l'arrêté du 4 janvier 1985 relatif au contrôle des circuits d'élimination des déchets générateurs de nuisances.

#### **3.2 CAS PARTICULIER DES SABLES DE FONDERIE**

##### **3.2.1 Conduite à tenir dans l'élimination des sables de fonderie**

Pour optimiser leur valorisation ou leur recyclage, un tri des sables de fonderie sera effectué par l'exploitant en distinguant d'une part, les sables brûlés, d'autre part, les sables non brûlés.

.../...

a) Les sables non brûlés

Les sables non brûlés de fonderie qui ne pourront être recyclés sont soit éliminés en centre de stockage de déchets dangereux (classe 1), soit éliminés en centre de stockage de classe 2 si les dispositions suivantes sont respectées :

- au moins deux prélèvements d'échantillon représentatif (de un kilogramme chacun) de rebuts de noyaux non brûlés sont effectués à une semaine d'intervalle,
- les phénols totaux (méthode de dosage NFT-90109) sont mesurés sur le lixiviat obtenu par la méthode de lixiviation NFX-31210 à partir de chacun de ces échantillons,
- les échantillons présentent simultanément une teneur en phénols totaux de leur fraction lixiviable inférieure à 50 milligrammes par kilogramme de sable rapporté à la matière sèche,
- une auto surveillance est mise en place, consistant à mesurer, tous les trimestres, le taux des phénols dans la fraction lixiviable d'un prélèvement de rebuts de noyaux non brûlés ; les doubles des échantillons de sable de ces mesures sont conservés pendant deux ans aux fins de contrôle par l'inspection des installations classées.

En cas de changement de procédé ou de produit d'agglomération, l'exploitant doit démontrer à nouveau la faible teneur des sables en phénols.

Les mesures de teneur en phénols se feront dans les conditions définies par l'arrêté ministériel du 16 juillet 1991 relatif à l'élimination des sables de fonderie contenant des liants organiques de synthèse.

b) Les sables brûlés

Au sein des sables brûlés, l'exploitant effectuera la séparation après décochage par tamisage ou autre procédé, des sables encore agglomérés et des sables non agglomérés.

Les sables brûlés de fonderie qui ne pourront être recyclés seront éliminés en centre de stockage de déchets ménagers ou assimilés (classe 2) ou seront dirigés vers une décharge de sable à très basse teneur en phénols si les dispositions suivantes sont respectées :

- au moins deux prélèvements d'échantillon représentatif (d'un kilogramme chacun) de sables non retenus au tamisage sont effectués à une semaine d'intervalle,
- les phénols totaux (méthode de dosage NFT-90109) sont mesurés sur le lixiviat obtenu par la méthode de lixiviation NFX-31210 à partir de chacun de ces échantillons,
- les échantillons présentent simultanément une teneur en phénols totaux de leur fraction lixiviable inférieure à 5 milligrammes par kilogramme de sable rapporté à la matière sèche,
- une auto surveillance est mise en place, consistant à mesurer, tous les trimestres, le taux des phénols dans la fraction lixiviable d'un prélèvement d'un prélèvement de sables brûlés non retenus au tamisage ; les doubles des échantillons de sable de ces mesures sont conservés pendant deux ans aux fins de contrôle par l'inspection des installations classées.

En cas de changement de procédé ou de produit d'agglomération, l'exploitant doit démontrer à nouveau la faible teneur des sables en phénols.

### 3.2.2 Stockage en attente d'élimination

En attente de leur traitement, les sables brûlés et les sables non brûlés sont stockés de façon distincte sur un sol imperméable. Les eaux de ruissellement de ces aires rejoignent le réseau des eaux pluviales de l'établissement.

### 3.2.3 Valorisation des sables de fonderie

Les sables de fonderie contenant des liants organiques de synthèse peuvent être valorisés dans certains usages industriels :

a) Remblais

Sans préjudice de spécifications particulières, les sables de fonderie peuvent être utilisés comme remblais si leur teneur en phénols est inférieure à 1 milligramme par kilogramme de sable rapporté à la matière sèche (mesures réalisées sur le lixiviat).

L'utilisation de tels sables est cependant interdite pour le remblaiement de carrières et d'excavations lorsque des interactions avec les eaux souterraines sont possibles.

b) Fabrication de produits à base de liants hydrauliques

Les sables de fonderie peuvent être utilisés pour la fabrication de produits à base de liants hydrauliques si leur teneur en phénols est inférieure à 5 milligrammes par kilogramme de sable rapporté à la matière sèche (mesures réalisées sur le lixiviat).

c) Procédés aptes à détruire les liants organiques

Les sables contenant des liants organiques, et cela quelle que soit leur teneur en phénols, peuvent être valorisés dans des procédés aptes à détruire les liants organiques (tuileries, briqueteries, cimenteries), sous réserve que les installations correspondantes bénéficient des autorisations nécessaires au titre de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement.

### 3.3 DECLARATION TRIMESTRIELLE

La production de déchets dans l'établissement, leur valorisation, leur élimination (y compris interne à l'établissement) fait l'objet d'une déclaration trimestrielle à l'inspection des installations classées, afin d'assurer le contrôle des circuits d'élimination des déchets générateurs de nuisances. Cette déclaration est envoyée dans le mois qui suit le trimestre considéré.

#### ARTICLE 4 - SECONDE FUSION DE DÉCHETS MÉTALLIQUES

Les seuls matériaux de récupération autorisés comme matière première pour la refusion sont des ferrailles propres, exemptes de produit étranger.

Tout chargement arrivant sur le site devra être contrôlé par une personne nommément désignée qui devra procéder à minima à un contrôle visuel. En cas de non-conformité avec les critères d'acceptation, le chargement devra être refusé.

#### ARTICLE 5 - ÉCHÉANCIER

Le présent arrêté est applicable dès sa notification à l'exception des prescriptions suivantes :

Articles	Objet	Délais d'application à compter de la notification du présent arrêté
2	Contrôle des rejets atmosphériques et transmission du rapport à l'inspection des installations classées.	4 mois

ARTICLE 6 - Faute pour l'exploitant de se conformer aux dispositions du présent arrêté, il sera fait application, indépendamment des sanctions pénales encourues, des sanctions administratives prévues à l'article L 514-1 du code de l'environnement.

ARTICLE 7 - Une copie du présent arrêté sera déposée à la mairie de Saint-Satur et pourra y être consultée.

.../...

Un extrait du présent arrêté énumérant les motifs qui ont fondé la décision et faisant connaître qu'une copie dudit arrêté est tenue à la disposition de tout intéressé qui en fera la demande, sera affiché à la porte de la mairie de Saint-Satur pendant une durée minimale d'un mois.

Un certificat constatant l'accomplissement de cette formalité sera adressé à la préfecture (direction des relations avec les collectivités territoriales et du cadre de vie - bureau de l'environnement).

**ARTICLE 8 - DÉLAIS et VOIES de RECOURS** (article L 514-6 du code de l'environnement) : la présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif, le délai de recours est de 2 mois pour le demandeur ou l'exploitant. Ce délai commence à courir du jour où la présente décision a été notifiée.

Les délais de recours prévus par l'article L 514-6 du code de l'environnement ne sont pas interrompus par un recours administratif préalable (gracieux ou hiérarchique) ou par un recours devant une juridiction incompétente.

Les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements peuvent contester le présent arrêté en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présentée, en saisissant le tribunal administratif compétent dans un délai de 4 ans à compter de la publication ou de l'affichage dudit acte.

**ARTICLE 9** - Le Secrétaire général de la préfecture du Cher, le Directeur régional de l'industrie, de la recherche et de l'environnement Centre, l'inspecteur des installations classées et tout agent de la force publique sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont une copie leur sera adressée ainsi qu'au pétitionnaire, au Maire de Saint-Satur et au Commandant du groupement de gendarmerie du Cher.

Bourges, le - 3 DEC. 2004

La Préfète,  
Pour la préfète et par délégation,  
Le secrétaire général,

  
Francis CLORIS

Diffusion de l'arrêté préfectoral :

- M. le Directeur  
SA FASS  
BP 4  
18300 SAINT-SATUR
- M. le Maire de Saint-Satur
- M. le D.R.I.R.E. Centre
- M. le Chef du groupe de subdivisions D.R.I.R.E. du Cher et de l'Indre
- M. le Commandant du groupement de gendarmerie du Cher
- M le Directeur départemental des affaires sanitaires et sociales
- M. le Directeur départemental de l'équipement

