

2° Direction
4° Bureau

Installation classée
soumise à autorisation n° 2226

Pétitionnaire :
S.A. RONIS

ARRETE du 17 JUIL. 1992

**portant mise à jour des activités
d'une installation classée**

1.2664

Le Préfet du Cher, Chevalier de la Légion d'Honneur,

VU la loi n° 64-1245 du 16 décembre 1964 relative au régime et à la répartition des eaux et à la lutte contre leur pollution,

VU la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 modifiée relative aux installations classées pour la protection de l'environnement,

VU la loi n° 83-630 du 12 juillet 1983 relative à la démocratisation des enquêtes publiques et à la protection de l'environnement,

VU le décret du 20 mai 1953 modifié constituant à titre transitoire la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement,

VU le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié pris pour l'application de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 modifiée et du titre 1er de la loi n° 64-1245 susvisées,

VU le décret n° 85-453 du 23 avril 1985 pris pour l'application de la loi n° 83-630 du 12 juillet 1983 susvisée,

VU le décret n° 62-1454 du 14 novembre 1962 modifié concernant la protection des travailleurs dans les établissements mettant en œuvre des courants électriques,

VU le décret n° 69-380 du 18 avril 1969 relatif à l'insonorisation des engins de chantier,

VU l'arrêté ministériel du 9 novembre 1972 relatif aux règles d'aménagement et d'exploitation des dépôts d'hydrocarbures liquides,

VU le décret n° 78-779 du 17 juillet 1978 portant règlement de la construction du matériel électrique utilisable en atmosphère explosive,

VU l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 relatif à la réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées et susceptibles de présenter des risques d'explosion,

VU l'arrêté ministériel du 4 janvier 1985 relatif au contrôle des circuits d'élimination des déchets générateurs de nuisances,

VU l'arrêté ministériel du 20 août 1985 relatif aux bruits aériens émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement,

.../...

VU l'arrêté ministériel du 26 septembre 1985 relatif aux ateliers de traitements de surfaces,

VU les circulaire et instruction ministérielles du 6 juin 1953 relatives au rejet des eaux résiduaires par les établissements classés comme dangereux, insalubres ou incommodes en application de la loi du 19 décembre 1917 (JO du 20 juin 1953) complétée par l'instruction du 10 septembre 1957 (JO des 21 septembre 1957 et 8 octobre 1957),

VU le récépissé n° 2226 délivré le 7 août 1961 à la Société L.A.S. Ricouard et Cie, sise 142 ter avenue de Stalingrad à STAINS (93), relatif à l'implantation d'une fabrique de serrures à SANCOINS, rue de Neuilly, dont les différentes activités sont visées sous les n° 284, 287, 165, 251, 255 et 211 de la nomenclature des installations classées,

VU l'arrêté préfectoral du 25 mars 1970 autorisant la Société L.A.S. Ricouard à remplacer le dépôt de bouteilles de gaz combustibles liquéfiés de son usine de SANCOINS par un réservoir d'une contenance de 10 tonnes,

VU le récépissé n° 2226 délivré le 4 juin 1976 à la Société L.A.S. Ricouard relatif à l'extension de l'atelier de montage mécanique B de l'usine de SANCOINS,

VU le récépissé n° 2226 délivré le 3 décembre 1976 à la Société L.A.S. Ricouard relatif à l'extension de l'atelier d'usinage de l'usine de SANCOINS,

VU le récépissé n° 2226 délivré le 3 avril 1978 à la Société L.A.S. Ricouard relatif au remplacement du dépôt de gaz combustibles liquéfiés autorisé par l'arrêté préfectoral du 25 mars 1970 par un réservoir d'une contenance de 12,5 tonnes situé dans l'enceinte de l'usine de SANCOINS,

VU le récépissé n° 2226 délivré le 11 septembre 1979 à la Société L.A.S. Ricouard relatif à l'exploitation dans l'usine de SANCOINS de compresseurs visés sous le n° 361 B 2° de la nomenclature des installations classées,

VU le récépissé n° 2226 délivré le 4 mars 1980 à la Société L.A.S. Ricouard relatif à l'implantation dans l'usine de SANCOINS d'un deuxième réservoir de gaz combustibles liquéfiés d'une contenance de 12,5 tonnes,

VU le récépissé n° 2226 délivré le 17 novembre 1986 à la Société L.A.S. Ricouard relatif à l'exploitation dans l'usine de SANCOINS de deux transformateurs aux polychlorobiphényles visés sous le n° 355 A de la nomenclature des installations classées,

VU la demande en date du 25 février 1991 présentée par la SA Ronis, dont le siège social est sis 16 à 28 rue des Tuileries, 69264 LYON Cedex 09, en vue d'obtenir la régularisation administrative des activités qu'elle exerce dans l'usine située sur le territoire de la commune de SANCOINS, rue de Neuilly,

VU les plans et autres documents inclus dans le dossier de demande,

VU le rapport de M. l'Inspecteur des installations classées en date du 25 mars 1991,

VU l'ordonnance de M. le Président du Tribunal Administratif d'Orléans en date du 15 avril 1991 et désignant M. Gaston BOUTILLON en qualité de commissaire-enquêteur,

VU les résultats de l'enquête publique à laquelle il a été procédé dans la commune de SANCOINS, du 5 juin au 4 juillet 1991 inclus, conformément aux dispositions de l'arrêté préfectoral du 7 mai 1991,

.../...

VU l'avis favorable émis par le commissaire-enquêteur le 22 juillet 1991,

VU l'avis de M. le Directeur départemental de l'agriculture et de la forêt en date du 20 juin 1991,

VU l'avis de M. le Directeur départemental du travail et de l'emploi en date du 25 juin 1991,

VU l'avis de M. le Directeur départemental des affaires sanitaires et sociales en date du 3 juillet 1991,

VU l'avis de M. le Directeur départemental de la sécurité civile en date du 12 juillet 1991,

VU l'avis de M. le Sous-Préfet de SAINT-AMAND MONTROND en date du 16 juillet 1991,

VU l'avis de M. le Directeur départemental de l'équipement en date du 18 juillet 1991,

VU l'arrêté préfectoral du 17 octobre 1991 prorogeant le délai d'instruction du dossier,

VU le rapport de M. l'Inspecteur des installations classées en date du 14 février 1992,

VU l'arrêté préfectoral du 16 avril 1992 prorogeant le délai d'instruction du dossier,

VU l'avis favorable émis par le conseil départemental d'hygiène le 14 mai 1992,

CONSIDERANT que l'établissement projeté constitue une installation classée soumise :

- à autorisation visée sous les numéros 284.1°.b, 288.1°, 405.B.1°.a et 406.1°.b,
- à déclaration visée sous les numéros 211.B.1°, 251.2°, 282.2°, 355.A et 361.B.2° de la nomenclature des installations classées,

ARRETE

ARTICLE 1er - La SA RONIS, dont le siège social est sis 16 à 28 rue des Tuileries, 69264 LYON Cedex 09, est autorisée à poursuivre les activités exercées dans son unité implantée rue de Neuilly à SANCOINS.

ARTICLE 2 - La présente autorisation est délivrée pour les activités relevant de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement énumérées ci-après :

Numéros de nomenclature	Activités	Classement
284°	fonderies de métaux et alliages 1° : lorsqu'on traite, même accidentellement, des déchets métalliques tels que tournures, limailles, etc..., ou des vieux métaux ou alliages, soit imprégnés, enduits ou recouverts de produits étrangers divers tels que huile, peinture, isolants, etc..., soit mélangés avec des produits étrangers à la préparation recherchée : b : fonderie de zamak sous pression	A

.../...

288	traitements électrolytiques ou chimiques des métaux et matières plastiques pour le dégraissage, le décapage, la conversion, le polissage, la métallisation ou la démétallisation, etc... : 1° : lorsque le volume des cuves de traitement est supérieur à 1 500 l (58 020 l)	A
405	application à froid sur support quelconque de vernis, peintures, encres d'impression, à l'exclusion de vernis gras B : les vernis étant à base d'alcools ou de liquides inflammables de la 1ère catégorie 1° : l'application étant faite par pulvérisation a) : la quantité de vernis utilisée journalièrement pouvant, même exceptionnellement, dépasser 25 l (100 l)	A
406	cuisson ou séchage des vernis, peintures, encres d'impression, à l'exclusion des vernis gras, appliqués sur supports quelconques : 1° : les vernis, peintures ou encres étant à base de solvants ou de diluants formés d'alcools ou de liquides inflammables de la 1ère catégorie ou les peintures renfermant des goudrons b) : la température de cuisson étant de 180°	
211	dépôts de gaz combustibles liquéfiés dont la pression absolue de vapeur à 15° C est supérieure à 1013 millibars, à l'exception de l'hydrogène B : gaz maintenus liquéfiés dans d'autres conditions (sous pression) 1° : en réservoirs fixes (vrac), la capacité nominale totale du dépôt étant supérieure à 12 m3 mais inférieure ou égale à 120 m3 (29,3 m3)	D
251	ateliers où l'on emploie des liquides halogénés et autres liquides odorants ou toxiques mais ininflammables pour tous usages tels que dégraissage, nettoyage à sec, mise en solution, extraction, etc... 2° : la quantité de solvant utilisé ou traité simultanément dans l'atelier étant supérieure à 50 l mais inférieure ou égale à 1 500 l (350 l)	D
282°	travail mécanique des métaux et alliages par décolletage, fraisage, contournage, meulage, perçage, sciage et tous procédés de mécanique analogues : 2° : autres ateliers dont le nombre d'ouvriers est supérieur à 15 (33 personnes)	D
355	polychlorobiphényles, polychloroterphényles A : composants, appareils et matériels imprégnés en exploitation et dépôts de produit neuf, contenant plus de 30 l de produit (500 l)	D
361	installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions manométriques supérieures à 1 bar : B : ne comprimant ou n'utilisant pas de fluides inflammables ou toxiques 2° : si la puissance absorbée est supérieure à 50 KW mais inférieure ou égale à 500 KW (150 KW)	D

A - REGLES DE CARACTERE GENERAL

Les installations seront conçues et aménagées conformément aux plans et données techniques contenues dans le dossier en tout ce qu'ils ne sont pas contraires aux dispositions du présent arrêté.

I - Prévention de la pollution des eaux

Sont interdits tous déversements, écoulements, rejets directs ou indirects d'effluents susceptibles d'incommoder le voisinage, de porter atteinte à la santé publique ainsi qu'à la conservation de la faune et de la flore, de nuire à la conservation des constructions et réseaux d'assainissement et au bon fonctionnement des installations d'épuration, de dégager en égout directement ou indirectement des gaz ou vapeurs toxiques ou inflammables.

Toutes dispositions seront prises pour qu'il ne puisse y avoir, en cas d'accident tel que rupture de récipient, déversement direct de matières dangereuses ou insalubres vers les égouts ou les milieux naturels.

L'étanchéité absolue et le maintien en bon état de tous les appareils, réservoirs et conduits de solvants chlorés seront fréquemment vérifiés.

L'exploitant devra réaliser un dispositif de rétention des eaux nécessaires à l'extinction d'un incendie interne ; les dimensions, la situation seront définies en accord avec l'inspecteur des installations classées et après avis du service départemental d'incendie et de secours.

En tout état de cause, une étude sera réalisée dans un délai de 3 mois à compter de la notification du présent arrêté. Un échéancier de réalisation des travaux sera établi en accord avec l'inspecteur des installations classées.

Les modes de rejets possibles

Tout déversement en nappe souterraine, direct ou indirect (épandage, infiltration...) total ou partiel est interdit.

Tout déversement à l'intérieur des périmètres rapprochés des prises d'eau est interdit.

1°) Les déversements d'eaux résiduaires peuvent être interdits dans les zones très sensibles.

2°) Les rejets d'eaux résiduaires doivent se faire exclusivement après un traitement approprié des effluents. Ils devront notamment respecter les normes de rejets fixées au 4° du présent arrêté.

3°) Les bains usés, les rinçages morts, les eaux de rinçage des sols, et d'une manière générale, les eaux usées constituent :

- soit des déchets qui doivent être éliminés dans des installations dûment autorisées à cet effet et satisfaire aux dispositions définies au paragraphe "Déchets" du présent arrêté,
- soit des effluents liquides visés aux articles ci-dessus. Ils doivent alors être traités dans la station de traitement conçue à cet effet.

4°) Normes de rejets : les normes de rejet en terme concentration des produits sont définies comme suit, en mg/l (milligrammes par litre d'effluents rejetés) contrôlées sur l'effluent brut non décanté :

.../...

- somme des métaux : Zn + Cu + Ni + Al + Fe + Cr + Cd : 15 mg/l en particulier, les normes suivantes ne doivent pas être dépassées :

Cr VI	0,1 mg/l	Cu	2,0 mg/l
Cr III	3,0 mg/l	Zn	5,0 mg/l
Cd	0,2 mg/l	Fe	5,0 mg/l
Ni	5,0 mg/l	Al	5,0 mg/l

Autres polluants :

MES	30,0 mg/l	P	10,0 mg/l
CN	0,1 mg/l	DCO	150,0 mg/l
F	15,0 mg/l	Hydrocarbures	
Nitrites	1,0 mg/l	totaux	5,0 mg/l

5°) Les rejets doivent respecter les caractéristiques suivantes :

- le pH doit être compris entre 6,5 et 9,
- la température doit être inférieure à 30° C.

6°) Limitation des débits d'effluents

Les systèmes de rinçage doivent être conçus et exploités de manière à obtenir un débit d'effluents le plus faible possible.

A ce titre, on notera que pour les installations existantes, il ne dépassera pas 5 000 l/heure.

Le débit d'effluents rejetés correspondra à un niveau moyen pour chaque fonction de rinçage nécessaire dans une chaîne de traitement de moins de 8 litres par mètre carré de surface traitée.

7°) Une norme limitant les flux rejetés est fixée par l'inspection des installations classées pour chaque type de polluant utilisé ou se formant dans l'installation et susceptible d'être rejeté.

Les flux rejetés ne devront pas dépasser les quantités suivantes :

Cr	0,5 gr/h	MES	150,0 gr/h
Cr III	15,0 gr/h	CN	0,5 gr/h
Ni	25,0 gr/h	P	50 gr/h
Cu	10,0 gr/h	DCO	750 gr/h
Zn	25,0 gr/h	Hydrocarbures	
Fe	25,0 gr/h	totaux	25 gr/h

Surveillance - contrôles

8°) Auto-surveillance : un contrôle en continu est effectué sur les effluents avant rejet. Il porte sur les débits et le pH.

Le pH est mesuré et enregistré en continu. Les enregistrements sont archivés pendant une durée d'au moins cinq ans.

9°) Des contrôles du niveau des rejets en cyanure et en métaux (en fonction des caractéristiques présumées du rejet) sont réalisés par l'exploitant sur un échantillon moyen représentatif de la période considérée. Les résultats de ces contrôles sont archivés sur un support prévu à cet effet.

.../...

10°) Des contrôles réalisés par des méthodes simples doivent permettre une estimation du niveau des rejets par rapport aux normes de rejet fixées. Ces contrôles sont effectués :

- chaque jour en vue de déterminer le niveau des rejets en cyanure et en chrome hexavalent,
- une fois par semaine, en vue de déterminer le niveau des rejets en métaux, lorsque la technique le permet.

11°) Des contrôles, réalisés suivant les normes AFNOR dans ce domaine, doivent permettre de déterminer le niveau du cyanure et des métaux dans les rejets. Ces contrôles sont réalisés une fois par trimestre. La fréquence de ces contrôles pourra être mensuelle si l'inspection des installations classées le demande.

12°) Une synthèse de ces résultats d'autosurveillance ainsi que des commentaires éventuels sont adressés périodiquement à l'inspection des installations classées.

13°) Des contrôles trimestriels portent sur l'ensemble des paramètres nécessaires pour apprécier la qualité des rejets au regard de la protection de l'environnement.

Ces contrôles sont effectués avant rejet en amont des éventuels points de mélange avec les autres effluents de l'atelier (eaux pluviales, eaux vannes...) non chargés de produits toxiques.

Ils sont effectués sur un échantillon moyen représentatif du rejet pendant la période prise en compte.

14°) Les mesures, contrôles et analyses susvisés sont à la charge de l'exploitant.

Aménagement

15°) Les appareils (fours, cuves, filtres, canalisations, stockage...) susceptibles de contenir des acides, des bases, des toxiques de toute nature ou des sels fondus ou en solution dans l'eau sont construits conformément aux règles de l'art. les matériaux utilisés à leur construction doivent être soit résistants à l'action chimique des liquides contenus, soit revêtus sur les surfaces en contact avec le liquide d'une garniture inattaquable.

L'ensemble de ces appareils est réalisé de manière à être protégé et à résister aux chocs occasionnels dans le fonctionnement normal de l'atelier.

16°) Le sol des installations où sont stockés, transvasés ou utilisés les liquides contenant des acides, des bases, des toxiques de toute nature ou des sels à une concentration supérieure à un gramme par litre est muni d'un revêtement étanche et inattaquable. Il est aménagé de façon à diriger tout écoulement accidentel vers une capacité de rétention étanche. Le volume de la capacité de rétention est au moins égal au volume de la plus grosse cuve et à 50 % du volume de l'ensemble des cuves de solution concentrée dans l'emplacement à protéger.

Les capacités de rétention sont conçues de sorte qu'en situation accidentelle la présence du produit ne puisse en aucun cas altérer une cuve, une canalisation et les liaisons. Elles sont munies d'un déclencheur d'alarme en point bas.

17°) Les systèmes de rétention sont conçus et réalisés de sorte que les produits incompatibles ne puissent se mêler (cyanure et acides, hypochlorite et acides...).

18°) Les réserves de cyanure, d'acide chromique et de sels métalliques sont entreposées à l'abri de l'humidité. Le local contenant le dépôt de cyanure ne doit pas renfermer de solutions acides. Les locaux doivent être pourvus de fermeture de sûreté et d'un système de ventilation naturelle ou forcée.

.../...

19°) Les circuits de régulation thermique de bains sont construits conformément aux règles de l'art. les échangeurs de chaleur des bains sont en matériaux capables de résister à l'action chimique des bains.

Le circuit de régulation thermique ne comprendra pas de circuits ouverts.

20°) L'alimentation en eau est munie d'un dispositif susceptible d'arrêter proprement cette alimentation. Ce dispositif doit être proche de l'atelier, clairement reconnaissable et aisément accessible.

21°) La détoxification des eaux résiduaires sera effectuée en continu.

L'ouvrage d'évacuation des eaux issues de la station de détoxification sera aménagé pour permettre ou faciliter l'exécution des prélèvements.

22°) Les systèmes de contrôle en continu doivent déclencher sans délai une alarme efficace signalant le rejet d'effluents non conformes aux limites du pH et entraîner automatiquement l'arrêt immédiat de l'alimentation en eau.

Exploitation

23°) Le bon état de l'ensemble des installations (cuves de traitement et leurs annexes, stockages, rétentions, canalisations...) est vérifié périodiquement par l'exploitant, notamment avant et après toute suspension d'activité de l'atelier supérieure à trois semaines et au moins une fois par an. Ces vérifications sont consignées dans un document prévu à cet effet et mis à disposition de l'inspection des installations classées.

24°) Seul un préposé nommément désigné en accord avec l'inspection des installations classées et spécialement formé a accès aux dépôts de cyanures, d'acide chromique et de sels métalliques.

Celui-ci ne délivre que les quantités strictement nécessaires pour ajuster la composition des bains ; ces produits ne doivent pas séjourner dans les ateliers.

25°) Sans préjudice des dispositions réglementaires concernant l'hygiène et la sécurité des travailleurs, des consignes de sécurité sont établies et affichées en permanence dans l'atelier.

Ces consignes spécifient notamment :

- la liste des vérifications à effectuer avant la remise en marche de l'atelier après une suspension prolongée d'activité,
- les conditions dans lesquelles sont délivrés les produits toxiques et les précautions à prendre à leur réception, à leur expédition et à leur transport,
- la nature et la fréquence des contrôles de la qualité des eaux détoxiquées dans l'installation,
- les opérations nécessaires à l'entretien et à la maintenance,
- les modalités d'intervention en cas de situations anormales et accidentelles.

L'exploitant s'assure de la connaissance et du respect de ces consignes par son personnel.

26°) L'exploitant tient à jour un schéma de l'atelier faisant apparaître les sources et la circulation des eaux et des liquides concentrés de toute origine.

.../...

27°) Un préposé dûment formé contrôle les paramètres du fonctionnement des dispositifs de traitement des rejets conformément au manuel de conduite et d'entretien. Ce document, maintenu en bon état, est mis à la disposition de l'inspecteur des installations classées. Le préposé s'assure notamment de la présence de réactifs nécessaires et du bon fonctionnement des systèmes de régulation, de contrôle et d'alarme.

II - Prévention de la pollution atmosphérique

28°) Les émissions atmosphériques (gaz, vapeurs, vésicules, particules) émises au-dessus des bains doivent être si nécessaire captées au mieux et épurées, au moyen des meilleures technologies disponibles, avant rejet à l'atmosphère.

29°) Les systèmes de captation sont conçus et réalisés de manière à optimiser la captation des gaz ou vésicules émis par rapport au débit d'aspiration. Le cas échéant, des systèmes séparatifs de captation et de traitement sont réalisés pour empêcher le mélange de produits incompatibles.

30°) Le débit d'aspiration sera de 300 m3/heure et réparti autant que de besoin pour chacun des bains le nécessitant (bains chauds, attaque acide, etc...). Ces débits seront en cohérence avec les exigences liées à la protection des travailleurs et aux ambiances de travail.

31°) Les effluents ainsi aspirés doivent être épurés, le cas échéant, au moyen de techniques adaptées (laveurs de gaz, dévésiculeurs, etc...) pour satisfaire aux exigences du 32°) du présent arrêté.

32°) Les teneurs en polluants avant rejet des gaz et vapeurs doivent être aussi faibles que possible et respecter avant toute dilution les limites fixées comme suit :

Acidité totale		CN	1 mg/Nm3
exprimée en H	0,5 mg/Nm3	Alcalins	
HF exprimé en F	5 mg/Nm3	exprimés en OH	10 mg/Nm3
Cr total	1 mg/Nm3	NOx exprimés en NO2	100 ppm
dont Cr VI	0,1 mg/Nm3		

33°) Il y a lieu d'assurer une optimisation des débits d'eaux de lavage

Les eaux de lavage des gaz et les effluents extraits des dévésiculeurs sont des effluents susceptibles de contenir des toxiques. Ils doivent être recyclés, traités avant rejet ou éliminés dans une installation dûment autorisée à cet effet.

Les prescriptions concernant leur élimination sont définies, suivant le cas, au chapitre A - I et III du présent arrêté.

Autosurveillance

34°) Une autosurveillance des rejets atmosphériques est réalisée par l'exploitant.

L'autosurveillance porte sur :

- le bon fonctionnement des systèmes de captation et d'aspiration. L'exploitant s'assure notamment de l'efficacité de la captation et de l'absence d'anomalie dans le fonctionnement des ventilateurs ainsi que du bon fonctionnement des installations de lavage éventuel (niveau d'eau),

.../...

- le bon fonctionnement des effluents atmosphériques, notamment par l'utilisation d'appareils simples de prélèvement et d'estimation de la teneur en polluants dans les effluents atmosphériques. Ce type de contrôles doit être réalisé au moins une fois par an. Ils peuvent être trimestriels si les flux rejetés sont importants.

Contrôle

35°) Un contrôle des performances effectives des systèmes est réalisé dès leur mise en service.

III - Déchets

36°) Tout brûlage à l'air libre est interdit.

Sont soumis aux dispositions "déchets" tous les déchets des ateliers de traitement de surface dans lesquels sont compris notamment l'ensemble des résidus de traitement (boues, rebuts de fabrication, bains usés, bains morts, résines échangeuses d'ions, etc...).

37°) Les déchets des ateliers de traitement de surface doivent impérativement être éliminés dans une installation dûment autorisée à cet effet au titre de la législation sur les installations classées conformément à l'arrêté ministériel du 4 janvier 1985 relatif au contrôle des circuits d'élimination des déchets générateurs de nuisances.

38°) Leur stockage sur le site doit être fait dans des conditions techniques garantissant la protection de l'environnement en toutes circonstances. Notamment toutes les prescriptions imposées pour le stockage et l'emploi des produits de traitement (rubrique aménagement) doivent être respectées.

39°) L'exploitant de l'atelier de traitement de surface, producteur des déchets, doit veiller à leur bonne élimination même s'il a recours au service de tiers ; il s'assure du caractère adapté des moyens et procédés mis en œuvre. Il doit notamment obtenir et archiver pendant au moins trois ans tout document permettant d'en justifier. Une synthèse précisant de façon détaillée les déchets produits, leur composition approximative, les enlèvements, les quantités et leur modalité d'élimination finale, ainsi que les déchets éliminés par l'exploitant lui-même (en précisant le procédé utilisé) sera transmise suivant une périodicité trimestrielle à l'inspection des installations classées. L'inspecteur peut obtenir toute information, justification ou analyse complémentaire sur simple demande.

40°) Est interdit tout mode d'élimination qui n'apporterait pas les meilleures garanties et résultats en matière de protection de l'environnement.

41°) Sans préjudice de la responsabilité propre du transporteur, l'exploitant s'assure que les emballages et les modalités d'enlèvement et de transport sont de nature à respecter l'environnement et conformes aux réglementations en vigueur.

Il s'assure avant tout chargement que les récipients utilisés par le transporteur sont compatibles avec les déchets enlevés. Il vérifie également la compatibilité du résidu avec le mode de transport utilisé.

IV - Prévention de la pollution due aux bruits

43°) L'installation sera construite, équipée et exploitée de façon à ce que son fonctionnement ne puisse être à l'origine de bruits ou vibrations susceptibles de compromettre la santé ou la sécurité du voisinage ou constituer une gêne pour sa tranquillité.

L'absence de gêne par le bruit sera contrôlée conformément aux prescriptions de l'arrêté du 20 août 1985 relatif aux bruits aériens émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement.

Les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier, utilisés à l'intérieur de l'établissement doivent être conformes à la réglementation en vigueur en particulier aux exigences du décret n° 69-630 du 18 avril 1969 et des textes pris pour son application.

L'usage de tous appareils de communication par voie acoustique (sirène, avertisseur, haut-parleur, etc...) gênant pour le voisinage est interdit, sauf si leur emploi est exceptionnel et réservé à la prévention ou au signalement d'incidents graves ou d'accidents.

Les niveaux acoustiques admissibles en limite de propriété sont repris dans le tableau ci-après :

Période de la journée	Niveau acoustique admissible en dB (A)
* Jour de 7 h à 20 h	65
* Période intermédiaire : de 6 h à 7 h et de 20 h à 22 h	60
* Nuit de 22 h à 6 h et jours fériés	55

L'inspection des installations classées peut demander que des contrôles de la situation acoustique soient effectués par un organisme ou une personne qualifiée dont le choix sera soumis à son approbation. Les frais seront supportés par l'exploitant.

L'inspecteur des installations classées peut demander à l'exploitant de procéder à une surveillance périodique de l'émission sonore de l'installation classée en limite de propriété. Les résultats des mesures sont tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

V - Prescriptions générales relatives aux risques électriques

L'installation électrique, force et lumière, sera faite selon les règles de l'art, sous fourreau isolant et incombustible, de façon à éviter les courts-circuits ; elle sera conforme aux normes UTE en vigueur.

Les installations électriques devront satisfaire aux prescriptions du décret du 14 novembre 1962 modifié concernant la protection des travailleurs dans les établissements mettant en œuvre des courants électriques.

Tout appareillage électrique susceptible de donner des étincelles tels que moteur non étanche à balais, rhéostat, fusible, coupe-circuit, etc... sera convenablement protégé et fréquemment nettoyé.

Pour les ateliers comportant un risque de formation d'une atmosphère explosive ou inflammable, les commutateurs, les coupe-circuits, les fusibles seront placés à l'extérieur, à moins qu'ils ne soient d'un type non susceptible de donner lieu à des étincelles tels que "appareillage étanche au gaz, appareillage à contacts baignant dans l'huile" ou appareillage de 2ème classe à protection renforcée tel qu'il est défini dans les règles d'aménagement des dépôts d'hydrocarbures (arrêté du 9 novembre 1972) etc... Dans ce cas, une justification que ces appareils ont été installés et maintenus conformément à un tel type pourra être demandée par l'inspecteur à l'exploitant ; celui-ci devra faire établir cette attestation par la société qui lui fournit le courant ou par tout organisme officiellement qualifié.

Dans les ateliers tels qu'indiqués ci-dessus et dans les zones extérieures comportant ce même risque, les moteurs électriques seront de type étanche au gaz.

L'éclairage artificiel se fera par lampes extérieures sous verre dormant ou à l'intérieur, par lampes électriques à incandescence sous enveloppe protectrice en verre ou par tout procédé présentant des garanties équivalentes. Il est interdit d'utiliser des lampes suspendues à bout de fil conducteur et des lampes dites "baladeuses".

Un interrupteur général multipolaire pour couper le courant force et pour l'extinction des lumières sera placé en un endroit facilement accessible en dehors des ateliers comportant un risque d'incendie.

L'installation électrique sera entretenue en bon état ; elle sera contrôlée annuellement par un technicien compétent. Les rapports de contrôle seront tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Les conducteurs seront établis suivant les normes en vigueur et de façon à éviter tout court-circuit.

L'équipement électrique des installations pouvant présenter un risque d'explosion doit être conforme à l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion.

L'exploitant définit sous sa responsabilité les zones dans lesquelles peuvent apparaître des atmosphères explosives auxquelles s'applique l'arrêté ministériel du 31 mars 1980 susvisé.

B - PRESCRIPTIONS PARTICULIERES

I - Prescriptions applicables à l'activité de fonderie de métaux (n° 284.1°b)

Les fours seront placés à distance convenable de toutes parties inflammables de constructions et isolés des constructions occupées par des tiers, de manière à éviter tout danger d'incendie et à ne pas incommoder les voisins par la chaleur.

Notamment au moment des coulées, la ventilation des ateliers, artificielle s'il est nécessaire sera effectuée de façon telle qu'aucune fumée ou poussière ne puisse s'échapper par les baies, les portes, le toit ou les lanterneaux.

Sont rigoureusement interdits, sans autorisation spéciale préalable, tout traitement de crasses de fonderie, toute fusion de déchets en vue de récupérer des métaux ou des objets.

Est interdite également la fusion, sans autorisation, de métaux (plaques, fils, tuyaux, etc...), enduits d'huile, de bitume ou de goudron, recouverts de caoutchouc, d'isolants électriques ou de peintures susceptibles de dégager des fumées odorantes. Toutes dispositions utiles seront prises pour ne pas gêner le voisinage par de telles odeurs, même accidentelles.

II - Prescriptions particulières applicables aux traitements électrolytiques ou chimiques des métaux (n° 288.1°)

Cette activité sera exploitée conformément à l'arrêté du 26 septembre 1985 relatif aux ateliers de traitement de surface (annexe I).

III - Prescriptions particulières applicables à l'application de peintures par pulvérisation (n° 405.B.1°a)

Les éléments de construction de l'atelier d'application de vernis présenteront les caractéristiques minimales de comportement au feu suivantes :

- | | |
|------------------|---------------------------------------|
| - murs et parois | coupe feu de degré deux heures, |
| - portes | pare-flammes de degré une demi-heure, |

.../...

- couverture incombustible,
- plancher haut coupe-feu de degré une heure,
- sol incombustible.

L'atelier ne sera jamais installé en sous-sol. Les locaux adjacents à l'atelier auront une issue de dégagement indépendante.

Les portes de l'atelier, au nombre de deux au moins, seront munies chacune d'un rappel autonome de fermeture ou d'un dispositif de rappel automatique asservi au pistolet ; elles s'ouvriront dans le sens de la sortie et ne comporteront aucun dispositif de condamnation (serrure, verrou, etc...).

L'application des vernis se fera sur un emplacement spécial, en principe surmonté d'une hotte d'aération, et les vapeurs seront aspirées mécaniquement, de préférence par descensum, grâce à des bouches d'aspiration placées au-dessous du niveau des objets à vernir.

Si l'encombrement des objets à vernir ne permet pas le travail sous hotte, un dispositif d'aération d'efficacité équivalente devra être installé.

Si le vernissage est effectué dans une cabine spéciale (enceinte entièrement close ou non pendant l'opération) et si celle-ci est implantée dans un atelier où se trouvent :

- des produits inflammables ou combustibles,
 - au moins un point à une température supérieure à 150° C.
- Tous les éléments de construction de cette cabine seront en matériaux incombustibles et pare-flammes de degré une heure.

La ventilation mécanique sera assurée par des bouches situées vers le bas.

La ventilation mécanique sera suffisante pour éviter que les vapeurs puissent se répandre dans l'atelier. Ces vapeurs seront refoulées au-dehors par une cheminée de hauteur convenable et disposée dans des conditions évitant toute incommodité pour le voisinage. En outre, l'atelier sera largement ventilé, mais de façon à ne pas incommoder le voisinage par les odeurs.

Un dispositif efficace de captation ou de désodorisation des gaz, vapeurs, poussières (tel que colonne de lavage, appareil d'absorption, filtres, etc...) pourra être exigé si, en raison des conditions d'installation ou d'exploitation de l'atelier, le voisinage reste incommodé par les odeurs ou par les poussières.

En aucun cas, les liquides récupérés ne devront être rejetés à l'égout.

Toutes les hottes et tous les conduits d'aspiration ou de refoulement seront en matériaux incombustibles ; s'ils traversent d'autres locaux, la résistance au feu de leur structure sera coupe-feu de degré une heure ; si ces locaux sont occupés ou habités par des tiers, elle sera coupe-feu de degré deux heures.

Les commutateurs, les coupe-circuits, les fusibles, les moteurs et les rhéostats seront placés à l'extérieur, à moins qu'ils ne soient d'un type non susceptible de donner lieu à des étincelles, tel que "appareillage étanche aux gaz, appareillage à contacts baignant dans l'huile", etc... Dans ce cas, une justification que ces appareils ont été installés et maintenus conformément à un tel type pourra être demandée par l'inspecteur à l'exploitant ; celui-ci devra faire établir cette attestation par la société qui lui fournit le courant ou par tout organisme officiellement qualifié.

Toutes les parties métalliques (éléments de construction, hottes ou conduits, objets à venir, supports et appareils d'application par pulvérisation) seront reliées à une prise de terre, conformément aux normes en vigueur.

.../...

Un coupe-circuit multipolaire, placé au-dehors de l'atelier et dans un endroit facilement accessible, permettra l'arrêt des ventilateurs en cas de début d'incendie.

Le chauffage de l'atelier ne pourra se faire que par fluide chauffant (air, eau ou vapeur d'eau), la température de la paroi extérieure n'excédant pas 150° C.

La chaudière sera située dans un local extérieur à l'atelier ; si ce local est contigu à l'atelier d'application, il en sera séparé par une cloison pleine de résistance coupe-feu de degré deux heures.

Tout autre procédé de chauffage pourra être admis dans chaque cas particulier s'il présente des garanties de sécurité équivalentes.

Il est interdit d'apporter dans l'atelier du feu sous une forme quelconque ou d'y fumer. Cette interdiction sera affichée en caractères très apparents dans les locaux de travail et sur les portes d'accès.

On pratiquera de fréquents nettoyages, tant du sol que de l'intérieur des hottes et des conduits d'aspiration et d'évacuation des vapeurs, de manière à éviter toute accumulation de poussière et de vernis secs susceptibles de s'enflammer ; ce nettoyage sera effectué de façon à éviter la production d'étincelles ; l'emploi de lampes à souder ou d'appareils à flammes pour effectuer ce nettoyage est formellement interdit.

On ne conservera dans l'atelier que la quantité de produit nécessaire pour le travail de la journée et, dans les cabines, celle pour le travail en cours ; elle ne pourra dépasser 25 litres.

Le local comprenant le stock de vernis de l'établissement sera placé en dehors de l'atelier, à une distance suffisante pour qu'il ne puisse y avoir propagation ou risque d'incendie.

Le sol de ce local sera imperméable, incombustible et disposé en forme de cuvette pouvant retenir la totalité des liquides inflammables entreposés.

L'industriel devra, en outre, se conformer aux arrêtés visant les dépôts de cette nature si le stock est suffisant pour en entraîner le classement.

Il est interdit d'utiliser à l'intérieur des ateliers des liquides inflammables pour un nettoyage quelconque (mains, outils, etc...).

L'application de vernis à base d'huiles siccatives est interdite dans l'atelier.

IV - Prescriptions particulières applicables à la cuisson et au séchage des peintures (n° 406.1°b)

L'atelier sera construit en matériaux résistant au feu. Les parois seront coupe-feu de degré 2 heures, la couverture incombustible. Le sol sera imperméable et incombustible.

Les portes, au nombre de deux ou moins, seront coupe-feu de degré une demi-heure si elles donnent sur un intérieur et pare-flammes de degré une demi-heure si elles donnent sur l'extérieur. Elles seront munies de fermetures automatiques s'ouvrant dans le sens de la sortie et ne comporteront aucun dispositif de condamnation (serrure, verrou, etc...).

L'atelier ne commandera ni un escalier ni un dégagement quelconque. Il ne sera pas surmonté, autant que possible, de locaux occupés par des tiers ou habités. Dans le cas contraire, ces locaux auront un dégagement indépendant et le plancher haut de l'escalier sera en matériaux coupe-feu de degré 2 heures.

Les locaux abritant les fours de séchage ou de cuisson seront construits en matériaux incombustibles et coupe-feu de degré 2 heures. Ils seront sans communication directe avec les ateliers ou magasins de l'établissement.

Le sol sera imperméable et incombustible.

Les vapeurs provenant du séchage ou de la cuisson seront évacuées à l'extérieur, de sorte qu'elles ne se répandent pas dans l'atelier, mais sans qu'il puisse en résulter toutefois d'inconfort ou d'insalubrité pour le voisinage.

V - Prescriptions particulières applicables aux dépôts de gaz combustibles liquéfiés (n° 211.B.1°)

Le dépôt doit être d'accès facile et ne commander ni escalier ni dégagement. Il ne doit pas être situé sous un local habité ou occupé par des tiers ou sur la toiture d'un local habité.

Les réservoirs doivent être amarrés s'ils se trouvent sur un emplacement susceptible d'être inondé.

Les distances minimales suivantes, mesurées horizontalement entre parois de réservoirs, doivent être respectées :

- un mètre si l'un au moins des réservoirs est d'une capacité supérieure à 15 000 kilogrammes mais inférieure ou égale à 35 000 kilogrammes.

Un espace libre d'au moins 0,6 mètre de large doit être réservé autour de tout réservoir aérien.

Les réservoirs doivent être implantés de telle sorte qu'aucun point de leur paroi ne soit à moins de 5 mètres des limites des propriétés appartenant à des tiers.

En outre, les distances minimales d'éloignement suivantes doivent être respectées entre les orifices des soupapes ou les orifices de remplissage d'un réservoir et différents emplacements.

Emplacements	Capacité du dépôt 15 000 à 35 000 kg
1 - Poste de distribution d'hydrocarbure liquide	7,5
2 - Parois d'un réservoir d'hydrocarbure liquide	10
3 - Ouverture des bâtiments intérieurs à l'établissement autres que ceux utilisés exclusivement par le personnel d'exploitation	10
4 - Ouverture des habitations, bureaux, ateliers extérieurs à l'établissement	15
5 - Limite la plus proche des voies de communication routières à grande circulation, des routes nationales non classées en route à grande circulation et des chemins départementaux, des voies urbaines situées à l'intérieur des agglomérations, des voies ferrées autres que celles de desserte de l'établissement et des voies navigables	10
6 - Etablissements recevant du public de la 1ère à la 4ème catégorie suivants : établissements hospitaliers ou de soins, établissements scolaires ou universitaires, crèches, colonies de vacances, établissements du culte et musées...	25
7 - Autres établissements de la 1ère à la 4ème catégorie	20

.../...

Si l'orifice de remplissage est déporté à plus de 4 mètres de la paroi du réservoir, sa distance vis-à-vis des emplacements 3, 4, et 5, peut être ramenée à 2 mètres. L'orifice de remplissage pourra cependant être installé en bordure de la voie publique s'il est enfermé dans un coffret incombustible et verrouillé.

Les réservoirs fixes doivent, en plus des équipements rendus obligatoires par la réglementation des appareils à pression, être équipés :

- d'un double clapet antiretour d'emplissage (ou tout autre dispositif offrant une sécurité équivalente),
- d'un dispositif automatique de sécurité (par exemple d'un clapet antiretour ou limiteur de débit) sur les orifices de sortie pour l'utilisation en phases liquide et gazeuse. Ce dispositif doit être placé à l'intérieur du réservoir ou à l'extérieur à l'aval immédiat de la vanne d'arrêt à condition que celle-ci soit directement montée sur le réservoir,
- d'une jauge de niveau en continu. Les niveaux à glace ou en matière plastique sont interdits.

Les orifices d'échappement des soupapes des réservoirs doivent être munis d'un chapeau éjectable (ou d'un dispositif équivalent), le jet d'échappement des soupapes doit s'effectuer de bas en haut, sans rencontrer d'obstacle et notamment de saillie de toiture.

Les réservoirs doivent être mis à la terre par un conducteur dont la résistance doit être inférieure à 100 ohms. L'installation doit permettre le branchement du câble de liaison équipotentielle du véhicule ravitailleur avec le réservoir.

Lorsque le réservoir est ravitaillé à partir d'une borne de remplissage déportée, celle-ci doit comporter un double clapet (ou tout autre dispositif offrant une sécurité équivalente) à son orifice d'entrée, ainsi qu'un dispositif de branchement du câble de liaison équipotentielle du véhicule ravitailleur.

Cette borne doit être placée de telle manière que les opérations d'emplissage ne puissent gêner les accès et dégagements des bâtiments à usage collectif et, si elle est en bordure de la voie publique, elle doit être enfermée dans un coffret incombustible et verrouillé.

Les réservoirs devront être efficacement protégés contre la corrosion extérieure et, lorsqu'ils sont implantés en plein air, leur peinture doit avoir un faible pouvoir absorbant.

Si un stockage est formé de plusieurs réservoirs réunis par des tuyauteries, chacun de ces réservoirs devra pouvoir être isolé au moyen de vannes.

Les matériaux constitutifs, les dimensions et les modes d'assemblage des tuyauteries visées ci-dessus ainsi que la tuyauterie reliant éventuellement la borne de remplissage à distance à un ou plusieurs réservoirs doivent être choisis pour assurer avec un coefficient de sécurité suffisant la résistance aux actions mécaniques, physiques et aux actions chimiques dues aux produits transportés. La résistance mécanique et l'étanchéité de l'ensemble des tuyauteries doivent être contrôlées après montage par des moyens appropriés, notamment des éprouves.

Un certificat de ces contrôles et éprouves doit être établi par l'installateur. Ces essais doivent être renouvelés après toute réparation pouvant intéresser la résistance et l'étanchéité des tuyauteries.

Le matériel électrique et les conducteurs électriques doivent répondre aux caractéristiques définies.

Les autres matériels électriques placés à moins de 5 mètres des orifices d'évacuation à l'air libre des soupapes et des orifices non déportés de remplissage des réservoirs doivent être d'un type utilisable dans les atmosphères explosives et conformes au décret n° 78-779 du 17 juillet 1978.

La distance de 5 mètres visée ci-dessus est portée à 7,5 mètres si la capacité du réservoir est supérieure à 15 000 kilogrammes, à 10 mètres si elle est supérieure à 35 000 kilogrammes.

Les installations électriques devront être entretenues. Elles seront contrôlées tous les trois ans par un technicien. Les justifications de ces contrôles seront portées sur un registre tenu à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

L'utilisateur doit avoir à sa disposition une notice fixant les règles de sécurité relatives à l'exploitation de son installation.

Les opérations de ravitaillement doivent être effectuées conformément aux dispositions prévues par le règlement pour le transport de matières dangereuses. Le véhicule ravitailleur doit se placer à au moins 3 mètres de la paroi des réservoirs lorsque ceux-ci sont d'une capacité inférieure ou égale à 15 000 kilogrammes et à au moins 5 mètres lorsqu'ils sont d'une capacité supérieure.

La remise en état de la protection extérieure (peinture ou revêtement) des réservoirs fixes est à effectuer lorsque son état l'exige. Elle peut être faite sur place, sous réserve de respecter les conditions suivantes :

- contrôle préalable de l'étanchéité du réservoir, des accessoires et des canalisations du poste,
- mise en place d'une liaison électrique équipotentielle entre le réservoir et le matériel pneumatique ou électrique d'intervention.

On doit pouvoir disposer à proximité du dépôt de moyens de lutte contre l'incendie en rapport avec l'importance et la nature de l'installation. Ces moyens doivent comporter au minimum :

- pour les réservoirs en plein air, sous simple abri ou en local ouvert :
 - . stockage supérieur à 15 000 kg : 2 extincteurs à poudre homologués NF MIH 21 A, 233 B et C ; 1 système d'arrosage du réservoir (ou un moyen équivalent).

Le matériel doit être tenu en bon état de fonctionnement et les extincteurs périodiquement contrôlés ; la date de ces contrôles doit être enregistrée sur une étiquette fixée à chaque appareil.

VI - Prescriptions particulières relatives à l'emploi de liquides halogénés (n° 251.2°)

L'atelier utilisera des machines de nettoyage à sec fonctionnant en circuit fermé, conformes à la norme NF G 45-011 homologuée par décision du 20 juin 1984 ou à une des normes techniques et procédés de fabrication offrant un niveau de protection équivalent à la norme française.

La marque NF ou toute autre marque reconnue équivalente attestera cette conformité.

L'inspecteur des installations classées pourra faire réaliser à tout moment et aux frais de l'exploitant, la mesure de la concentration en solvants halogénés émis à l'atmosphère.

Lors de la récupération de solvant halogéné, soit dans le cadre du fonctionnement normal de l'installation, soit à la suite d'un incident, on évitera toute surchauffe susceptible de provoquer une décomposition de ce solvant (dépassant par exemple 150° pour le perchloréthylène, etc...).

.../...

Les déchets et résidus produits par les installations seront stockés dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention des envols, des infiltrations dans le sol, des odeurs, etc...). Ils seront éliminés dans des installations réglementées à cet effet au titre de la loi du 19 juillet 1976. L'inspecteur des installations classées pourra demander à l'exploitant d'en justifier l'élimination.

L'évacuation à l'extérieur d'air chargé de vapeurs de solvants halogénés se fera dans les conditions suivantes :

- a) une canalisation spéciale sous ventilation forcée assurera l'évacuation de ces vapeurs au-dessus de tout obstacle,
- b) l'emplacement de l'extrémité supérieure du conduit d'évacuation sera tel qu'il ne puisse y avoir en aucun cas siphonnage de l'air évacué dans les conduits d'introduction d'air neuf avoisinants ou dans des cours intérieures d'immeubles,
- c) un conduit de fumée désaffecté ne pourra en aucun cas servir à cet usage,
- d) la canalisation sera en matériaux inattaquables par les solvants halogénés ou par les acides qui pourraient se former ; cette canalisation ne devra en aucun cas traverser des locaux habités ou occupés par des tiers ; elle sera maintenue en bon état.

VII - Prescriptions particulières applicables au travail mécanique des métaux (n° 282.2°)

L'atelier sera convenablement clôturé sur l'extérieur pour éviter la propagation de bruits gênants, même accidentels (machinerie, manutention, chute de pièces en cours de travail, etc...).

Il sera, de préférence, éclairé et ventilé uniquement par la partie supérieure, par des baies aménagées de façon qu'il n'en résulte aucune diffusion de bruit gênant pour le voisinage.

Si la situation l'exige, ces baies devront être munies de chicanes appropriées formant écran au bruit.

Les portes et fenêtres ordinaires de l'atelier seront maintenues fermées pendant l'exécution des travaux bruyants.

Les travaux particulièrement bruyants tels que le meulage, sciage, ébarbage, etc..., seront effectués, si c'est reconnu nécessaire, dans des locaux spéciaux bien clos et efficacement insonorisés.

S'il est fait usage de tubes métalliques servant au guidage des barres à décolleter, ces tubes seront munis d'un dispositif spécial supprimant la vibration des barres.

Les poussières provenant du meulage ou du polissage seront captées et traitées de façon efficace de manière à ne pas gêner le voisinage par leur dispersion.

VIII - Prescriptions particulières applicables aux transformateurs imprégnés de PCB (n° 355.A)

TITRE I - Prescriptions générales

Les déchets provenant de l'exploitation normale, non souillés de PCB Ou PCT, seront stockés puis éliminés dans des conditions compatibles avec la protection de l'environnement et en tout état de cause dans des installations autorisées à cet effet, et l'exploitant sera en mesure d'en justifier à tout moment.

Tout produit, substance ou appareil contenant des PCB ou PCT est soumis aux dispositions ci-après dès lors que la teneur en PCB ou PCT dépasse 100 milligrammes kilogramme (ou ppm = partie par million).

Est considérée comme installation existante, toute installation dont la mise en service est antérieure au 8 février 1986, date de parution au journal officiel du décret modifiant la nomenclature des installations classées afin d'y introduire la nouvelle rubrique 355.

Tout transfert d'une installation sur un autre emplacement nécessite une nouvelle déclaration. Elle sera alors considérée comme une installation nouvelle.

TITRE II - Prescriptions particulières aux composants appareils et matériels imprégnés en exploitation (ou en rechange) et dépôts de produit neuf contenant plus de 30 litres de PCB ou PCT

Sont notamment visés par le titre II :

- les stocks de fûts ou bidons,
- les appareils électriques tels que condensateurs, transformateurs en service ou de rechange, en dépôt, et leur entretien ou réparation sur place n'impliquant pas de décufrage de l'appareil),
- les composants imprégnés de PCB Ou PCT que le matériel soit en service ou pas,
- les appareils utilisant des PCB ou PCT comme fluide hydraulique ou caloporteur.

Le matériel ou le dépôt sera situé et installé conformément au plan joint à la déclaration de l'installation nouvelle.

Tous les dépôts de produits polluants et appareils imprégnés de PCB ou PCT doivent être pourvus de dispositifs étanches de rétention des écoulements dont la capacité sera supérieure ou égale à la plus grande des valeurs suivantes :

- 100 % de la capacité du plus gros contenant,
- 50 % du volume total stocké.

Pour les installations existantes ne faisant pas l'objet de modification, le système de rétention existant peut être maintenu s'il est étanche et que son débordement n'est pas susceptible de rejoindre directement le milieu naturel ou un réseau collectif d'assainissement.

Cette prescription ne s'applique pas aux condensateurs imprégnés de PCB non susceptible de s'écouler en cas de rupture de l'enveloppe.

Les stocks seront conditionnés dans des récipients résistants et seront identifiés.

Tout appareil contenant du PCB ou PCT devra être signalé par étiquetage tel que défini par l'article 8 de l'arrêté du 8 juillet 1975.

Une vérification périodique visuelle tous les trois ans de l'étanchéité ou de l'absence de fuite sera effectuée par l'exploitant sur les appareils et dispositifs de rétention.

L'exploitant s'assure que l'intérieur de la cellule contenant le matériel imprégné de PCB ou PCT ne comporte pas de potentiel calorifique susceptible d'alimenter un incendie important et que la prévention et la protection incendie sont appropriées.

Il vérifie également que dans son installation, à proximité de matériel classé PCB ou PCT, il n'y a pas d'accumulation de matière inflammable sans moyens appropriés de prévention ou de protection.

En cas de difficultés particulières notamment pour les installations existantes nécessitant une telle accumulation, une paroi coupe-feu de degré 2 heures doit être interposée (planchers hauts, parois verticales) ; les dispositifs de communications éventuels avec d'autres locaux doivent être coupe-feu de degré 1 heure. L'ouverture se faisant vers la sortie, les portes seront munies de ferme-porte.

Des mesures préventives doivent être prises afin de limiter la probabilité et les conséquences d'accidents conduisant à la diffusion des substances toxiques (une des principales causes de tels accidents est un défaut de protection électrique individuelle en amont ou en aval de l'appareil. Ainsi, une suppression interne au matériel, provoquée notamment par un défaut électrique, peut produire une brèche favorisant une dispersion de PCB : il faut alors éviter la formation d'un arc déclenchant un feu).

Les matériels électriques contenant du PCB ou PCT devront être conformes aux normes en vigueur au moment de leur installation. Les dispositifs de protection individuelle devront aussi être tels qu'aucun réenclenchement automatique ne soit possible. Des consignes devront être données pour éviter tout réenclenchement manuel avant analyse du défaut de ce matériel.

On considère que la protection est assurée notamment par la mise en œuvre d'une des dispositions suivantes :

- protection primaire par fusibles calibrés en fonction de la puissance,
- mise hors tension immédiate en cas de surpression, de détection de bulles gazeuses ou de baisse de niveau de diélectrique.

Les déchets provenant de l'exploitation (entretien, remplissage, nettoyage) souillés de PCB ou PCT seront stockés puis éliminés dans des conditions compatibles avec la protection de l'environnement et, en tout état de cause, dans des installations régulièrement autorisées à cet effet. L'exploitant sera en mesure d'en justifier à tout moment.

Les déchets souillés à plus de 100 ppm seront éliminés dans une installation autorisée assurant la destruction de molécules PCB et PCT.

Pour les déchets présentant une teneur comprise en 10 et 100 ppm, l'exploitant justifiera les filières d'élimination envisagées (transfert vers une décharge pour déchets industriels, confinement).

En cas de travaux d'entretien courants ou de réparation sur place, tels que la manipulation d'appareils contenant des PCB, la remise à niveau ou l'épuration du diélectrique aux PCB, l'exploitant prendra les dispositions nécessaires à la prévention des risques de pollutions ou de nuisances liés à ces opérations.

Il devra notamment éviter :

- les écoulements de PCB ou PCT (débordements, rupture de flexible),
- une surchauffe du matériel ou du diélectrique,
- le contact du PCB ou PCT avec une flamme.

Ces opérations seront réalisées sur surface étanche, au besoin en rajoutant une bâche.

Une signalisation adéquate sera mise en place pendant la durée des opérations.

L'exploitant s'assurera également que le matériel utilisé pour ces travaux est adapté (compatibilité avec les PCB - PCT) et n'est pas susceptible de provoquer un accident (camion non protégé électriquement, choc pendant une manœuvre, flexible en mauvais état, etc...). Les déchets souillés de PCB ou PCT éventuellement engendrés par ces opérations seront éliminés dans les conditions fixées ci-dessus.

En cas de travaux de démantèlement, de mise au rebut, l'exploitant préviendra l'inspecteur des installations classées, lui précisera, le cas échéant, la destination finale des PCB ou PCT et des substances souillées. L'exploitant demandera et archivera les justificatifs de leur élimination ou de leur régénération, dans une installation régulièrement autorisée et agréée à cet effet.

Tout matériel imprégné de PCB ou PCT ne peut être destiné au ferrailage qu'après avoir été décontaminé par un procédé permettant d'obtenir une décontamination durable à moins de 100 ppm en masse de l'objet. De même, la réutilisation d'un matériel usagé aux PCB, pour qu'il ne soit plus considéré aux PCB (par changement de diélectrique par exemple), ne peut être effectuée qu'après une décontamination durable à moins de 100 ppm, en masse de l'objet.

La mise en décharge ou le brûlage simple sont notamment interdits.

En cas d'accident (rupture, éclatement, incendie) l'exploitant informera immédiatement l'inspection des installations classées. Il lui indiquera les dispositions prises à titre conservatoire telles que, notamment, les mesures ou travaux immédiats susceptibles de réduire les conséquences de l'accident.

L'inspecteur pourra demander ensuite qu'il soit procédé aux analyses jugées nécessaires pour caractériser la contamination de l'installation et de l'environnement en PCB ou PCT et, le cas échéant, en produits de décomposition.

Au vu des résultats de ces analyses, l'inspection des installations classées pourra demander à l'exploitant la réalisation des travaux nécessaires à la décontamination des lieux concernés.

Ces analyses et travaux seront précisés par un arrêté préfectoral dans le cas où leur ampleur le justifierait.

L'exploitant informera l'inspection de l'achèvement des mesures et travaux demandés.

Les gravats, sols ou matériaux contaminés seront éliminés dans les conditions prévues ci-dessus.

IX - Prescriptions particulières applicables aux installations de compression d'air (n° 361.B.2°)

Voir chapitre A : Règles de caractère général.

ARTICLE 3 - La présente autorisation cessera de produire son effet si l'installation n'a pas été mise en service dans le délai de 3 ans ou n'a pas été exploitée durant 2 années consécutives, sauf le cas de force majeure.

ARTICLE 4 - Tout projet de modification des installations doit être, avant sa réalisation, porté à la connaissance du Préfet. Tout transfert de l'installation sur un autre emplacement nécessitera une nouvelle demande d'autorisation accompagnée des éléments d'appréciations nécessaires.

Dans le cas où l'établissement changerait d'exploitant, le successeur devra en faire la déclaration au Préfet dans le mois suivant la prise de possession.

ARTICLE 5 - Si l'installation cesse d'être exploitée, le Préfet devra en être informé dans le mois qui suivra cette cessation.

Le site de l'installation devra être remis dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvénients mentionnés à l'article 1er de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976.

ARTICLE 6 - Les infractions ou l'inobservation des conditions fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976.

ARTICLE 7 - Indépendamment de ces prescriptions, l'administration se réserve le droit d'imposer ultérieurement toutes celles que nécessiterait l'intérêt général.

ARTICLE 8 - Le pétitionnaire est tenu de se conformer aux prescriptions générales édictées par le livre II titre III du code du travail et aux textes pris pour son application dans l'intérêt de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs.

ARTICLE 9 - La présente autorisation ne dispense pas de la demande de permis de construire prévue par l'article L 421.1 du code de l'urbanisme, si besoin est.

ARTICLE 10 - Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

ARTICLE 11 - Une copie du présent arrêté sera déposée à la mairie de SANCOINS et pourra y être consultée. Le présent arrêté devra être affiché en permanence de façon visible dans l'installation par les soins du bénéficiaire de l'autorisation.

Un extrait du présent arrêté énumérant les conditions d'octroi de la présente autorisation 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 SANCOINS pendant une durée minimale d'un mois.

Un certificat constatant l'accomplissement de cette formalité sera adressé à la préfecture (2° Direction - 4° Bureau) - Direction des affaires décentralisées.

Un avis sera inséré par les soins du Préfet du Cher et aux frais du pétitionnaire dans deux journaux locaux diffusés dans tout le département.

ARTICLE 12 - Délai et voie de recours (article 14 de la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 modifiée relative aux installations classées pour la protection de l'environnement) : la présente décision ne peut être déférée qu'au tribunal administratif, le délai de recours est de deux mois pour le demandeur ou l'exploitant. Ce délai commence à courir du jour où la présente décision a été notifiée.

ARTICLE 13 - M. le Secrétaire Général, M. le Sous-Préfet de SAINT-AMAND MONTROND, M. le Maire de SANCOINS, M. le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement Centre, M. l'Inspecteur des installations classées sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont une ampliation sera adressée au pétitionnaire.

Pour ampliation

Le Préfet,

Pour le Préfet,
Le Chef de Bureau délégué

Signé : Roland HODEL



Martine CERTELET

POUR COPIE CONFORME

Pour le Préfet,
Le Chef de Bureau délégué



Ce

Auverne *I*

Vu pour être annexé à mon
arrêté en date de ce jour,
Bourges, le 17 JUIL. 1992

Le Préfet,

Signé : Roland HODEL

ARRÊTÉ DU 26 SEPTEMBRE 1985

Martine CERTELET **relatif aux ateliers de traitements de surfaces**

(Journal officiel du 16 novembre 1985)

Le ministre de l'environnement,

Vu la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative à la législation des installations classées pour la protection de l'environnement, et notamment son article 7 ;

Vu le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 ;

Vu l'avis des organisations professionnelles concernées ;

Vu l'avis du Conseil supérieur des installations classées en date du 29 mai 1985,

Arrête :

Article 1^{er}

Les dispositions applicables au titre de la protection de l'environnement aux ateliers de traitements de surfaces sont définies dans l'instruction technique annexée au présent arrêté.

Article 2

Le directeur de la prévention des pollutions et les commissaires de la République sont chargés de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 26 septembre 1985.

HUGUETTE BOUCHARDEAU

INSTRUCTION TECHNIQUE

RELATIVE AUX RÈGLES D'AMÉNAGEMENT ET D'EXPLOITATION DES ATELIERS DE TRAITEMENTS DE SURFACES

TITRE I^{er}

OBJECTIFS

Article 1^{er}

La présente instruction concerne les ateliers procédant à des :

- traitements et revêtements électrolytiques ;
- traitements et revêtements chimiques ;
- traitements thermiques en bains de sels fondus ;
- décapage, dégraissage et préparation de surfaces.

Remarque :

La présente instruction a pour objectif de définir les dispositions techniques et administratives imposables aux activités de traitement de surface, en vue de limiter au mieux les pollutions, nuisances et risques liés à l'exploitation de ces installations. D'une manière générale l'ensemble des prescriptions imposées aux exploitants doit correspondre à la mise en œuvre des meilleurs technologies disponibles et économiquement réalistes.

Ce principe doit être appliqué notamment en ce qui concerne la prévention de la pollution des eaux et de la pollution atmosphérique, la limitation des risques d'accidents, l'élimination des déchets, et la réduction des nuisances sonores.

TITRE II

PRÉVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Remarque préliminaire :

La prévention de la pollution des eaux doit constituer une préoccupation majeure dans la conception, la réalisation et l'exploitation des ateliers de traitements de surfaces au regard de l'environnement.

Les procédés de traitement les moins polluants doivent être choisis. Les techniques de recyclage, de récupération et de régénération doivent être mises en œuvre autant de fois que cela est possible. Elles constituent un moyen de prévention efficace contre la pollution continue des eaux.

La mise en œuvre des eaux de rinçage des pièces à traiter doit faire l'objet d'une vigilance accrue, tant au moment de la conception des chaînes de traitement qu'au cours de l'exploitation des ateliers. La réduction des débits d'eaux au niveau le plus bas possible est un impératif qui permet notamment de limiter la pollution continue et les conséquences des pollutions accidentelles.

Article 2

Les modes de rejets possibles

Article 2.1 :

Tout déversement en nappe souterraine, direct ou indirect (épandage, infiltration...), total ou partiel est interdit.

Tout déversement à l'intérieur des périmètres de protection des gîtes conchylicoles et des périmètres rapprochés des prises d'eau est interdit.

Article 2.2 :

Les déversements d'eaux résiduaires peuvent être interdits dans les zones très sensibles.

Article 2.3 :

Les rejets d'eaux résiduaires doivent se faire exclusivement après un traitement approprié des effluents. Ils devront notamment respecter les normes de rejets fixées à l'article 3 de la présente instruction.

Remarque :

Les effluents contenant peu de matières organiques n'ont pas vocation à être traités dans une station d'assainissement des eaux usées urbaines.

Article 2.4 :

Les bains usés, les rinçages morts, les eaux de rinçage des sols et, d'une manière générale, les eaux usées constituent :

- soit des déchets qui doivent alors être éliminés dans des installations dûment autorisées à cet effet et satisfaire aux dispositions définies au titre IV de la présente instruction ;
- soit des effluents liquides visés à l'article 2.3 ci-dessus. Ils doivent alors être traités dans la station de traitement qui doit être conçue et exploitée à cet effet.

Article 3

Les normes de rejets

Remarque préliminaire :

La toxicité des produits chimiques et des métaux mis en œuvre dans les ateliers de traitement de surfaces justifie la nécessité de limiter les rejets de ces ateliers. La définition des normes de rejet en sortie de l'installation doit correspondre à trois impératifs :

- la limitation des flux de polluants, c'est-à-dire de la quantité de polluants rejetés par un atelier et par unité de temps ;
- la limitation des teneurs des polluants dans les effluents en terme de concentration ;
- la limitation des débits d'effluents rejetés.

Ces objectifs peuvent et doivent être atteints par, d'une part, la réduction à leur niveau le plus bas possible des débits d'eau utilisée et, d'autre part, par la mise en œuvre de traitement des effluents appropriés.

Les normes définies au présent article sont des valeurs maximales. Elles peuvent être rendues plus contraignantes, au cas par cas, en fonction des caractéristiques du rejet et de la sensibilité du milieu récepteur.

Article 3.1 :

3.1.1. Les normes de rejet en terme de concentration des produits sont définies comme suit, en mg/l (milligrammes par litres d'effluents rejetés), contrôlées sur l'effluent brut non décanté :

Métaux : Zn + Cu + Ni + Al + Fe + Cr + Cd + Pb + Sn : 15 mg/l,

en particulier, les normes suivantes ne doivent pas être dépassées :

Cr VI.....	0,1 mg/l
Cr III.....	3,0 mg/l
Cd.....	0,2 mg/l
Ni.....	5,0 mg/l
Cu.....	2,0 mg/l
Zn.....	5,0 mg/l
Fe.....	5,0 mg/l
Al.....	5,0 mg/l
Pb.....	1,0 mg/l
Sn.....	2,0 mg/l

D'autres métaux et métalloïdes sont susceptibles d'être mis en œuvre dans les ateliers (zirconium, vanadium, molybdène, argent, cobalt, magnésium, manganèse, titane, béryllium, silicium...). L'arrêté d'autorisation doit définir, le cas échéant, une norme de rejet en terme de concentration pour chaque élément.

Remarque :

Dans le cas des ateliers où sont mis en œuvre plus de cinq métaux (dont le fer et l'aluminium), la norme de 15 mg/l pour l'ensemble des métaux peut être difficile à atteindre à un coût acceptable. Dans ce cas, l'étude d'impact doit définir et justifier le niveau des rejets en métaux totaux que la meilleure technique mise en œuvre dans l'installation permet d'atteindre. En aucun cas ce niveau ne peut être supérieur à 20 mg/l.

Autres polluants :

MES.....	30,0 mg/l
CN.....	0,1 mg/l
F.....	15,0 mg/l
Nitrites.....	1,0 mg/l
P.....	10,0 mg/l
DCO.....	150,0 mg/l
Hydrocarbures totaux.....	5,0 mg/l

De plus, une norme limitant les rejets de solvants chlorés doit être fixée dans l'arrêté d'autorisation des ateliers utilisant ce produit.

Remarque :

En ce qui concerne les cas particuliers de certains éléments (phosphatation, anodisation...) les normes ci-dessus sont applicables. Néanmoins, certaines difficultés tech-

niques peuvent rendre impossible, à des coûts acceptables, le respect des normes relatives aux fluorures (F), aux phosphates (P) et à la demande chimique en oxygène (DCO). Pour ces paramètres, les normes fixées sont fondées sur la mise en œuvre de la meilleure technique disponible, et économiquement réaliste, définie dans l'étude d'impact.

3.1.2. Les rejets doivent respecter les caractéristiques suivantes :

- le pH doit être compris entre 6,5 et 9 ;
- la température doit être inférieure à 30 °C.

3.1.3. Cas particulier du cadmium :

Les rejets de cadmium sont non seulement limités par une norme en terme de concentration, mais aussi par une norme en terme de flux spécifique, définie comme suit :

- les rejets de cadmium sont d'un niveau inférieur à 0,3 gramme de cadmium rejeté par kilogramme de cadmium utilisé.

Article 3.2 :

Remarque préliminaire :

La limitation des polluants dans les rejets aqueux doit être fondée sur la mise en œuvre des meilleures technologies de dépollution disponibles, et sur une optimisation de la gestion de l'eau dans les chaînes de traitement. Une attention particulière doit être accordée aux possibilités de recyclage et de régénération des bains et des eaux de rinçage des pièces.

Limitation des débits d'effluents :

Les systèmes de rinçage doivent être conçus et exploités de manière à obtenir un débit d'effluents le plus faible possible. Une norme limitant le débit maximum des effluents rejetés par l'atelier est fixée.

Cette norme est connue par le calcul des performances des fonctions de rinçage, qui sont définies par la valeur du débit rapporté au mètre carré de surface traitée.

Ainsi défini, le débit d'effluents doit correspondre à un niveau moyen, pour chaque fonction de rinçage nécessaire dans une chaîne de traitement, de moins de 8 litres par mètre carré de surface traitée.

Sont pris en compte dans le calcul des débits de rinçage, les débits :

- des eaux de rinçage ;
- des vidanges de cuves de rinçage ;
- des éluats, rinçages et purges des systèmes de recyclage, de régénération et de traitement spécifique des effluents ;
- des vidanges des cuves de traitement ;
- des eaux de lavage des sols ;
- des effluents des stations de traitement des effluents atmosphériques.

Ne sont pas pris en compte dans le calcul des débits de rinçage, les débits :

- des eaux de refroidissement ;
- des eaux pluviales.

Remarques :

a) On entend par surface traitée la surface immergée qui participe à l'entraînement du bain.

Dans certains cas, la surface des supports des pièces à traiter est significative ; il y a lieu d'en tenir compte dans le calcul des performances de rinçage.

b) Il apparaît que le débit d'effluents rejetés défini sur la base de huit litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage nécessaire peut être obtenu dans la quasi-totalité des ateliers.

Néanmoins, dans certains cas (décapage, électrozincage de tôles ou de fils...) le niveau du débit d'effluent obtenu est inférieur à deux litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage nécessaire.

En revanche, dans quelques cas particuliers où la forme des pièces traitées favorise un entraînement important des bains, le niveau obtenu par la mise en œuvre des meilleures

techniques industrielles économiquement acceptables peut être supérieur à huit litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage.

Dans tous les cas, l'étude d'impact doit définir et justifier le niveau des débits d'effluents rejetés par l'installation.

c) L'obtention de ces objectifs suppose que l'étude des différents stades de rinçage soit effectuée avec précision et nécessite que leur conception soit appropriée à la valeur de l'entraînement et au rapport de dilution nécessaire ; d'une manière générale, lorsque les eaux de rinçage ne sont pas recyclées et que des techniques classiques sont mises en oeuvre pour assurer le rinçage des pièces présentant des entraînements moyens, une cuve de rinçage simple ne doit pas être utilisée pour obtenir un rapport de dilution supérieur à 100, deux cuves de rinçage en cascade ne doivent pas être employées pour un rapport de dilution supérieur à 5 000, un triple rinçage en cascade ne doit pas être employé pour l'obtention d'un rapport de dilution supérieur à 100 000.

Les installations susceptibles de traiter des pièces dont les entraînements sont importants (supérieurs à 0,3 l par mètre carré) doivent être pourvues de dispositifs de rinçage plus performants pour satisfaire le même objectif de débit. Souvent elles peuvent également être avantageusement équipées de dispositifs de récupération de produits.

Dans les cas exceptionnels où la surface traitée ne serait pas aisée à déterminer, soit directement, soit indirectement en fonction des consommations électriques, des quantités de métaux utilisées et de l'épaisseur moyenne déposée ou d'autres paramètres, la concentration en métaux entraînés dans les eaux à détoxifier peut constituer un indicateur précieux. Lorsque la dilution est telle que cette concentration est faible (moins de vingt fois la norme de rejet), c'est l'indice d'un débit excessif qui ne permet pas d'effectuer la détoxication dans des conditions de rendement satisfaisantes : il convient alors de reconsidérer l'ensemble du processus sur la base des dispositions techniques rappelées précédemment.

Article 3.3 :

Une norme limitant les flux rejetés est fixée pour chaque type de polluant utilisé, ou se formant, dans l'installation et susceptible d'être rejeté.

Ce flux est exprimé en quantité de polluant rejeté par unité de temps.

Remarque :

Dans les cas où le fonctionnement de l'installation le justifie, et sur la base de l'étude d'impact, deux normes en terme de flux peuvent être fixées. A titre d'exemple, on pourra fixer une norme moyenne sur vingt-quatre heures et une norme maximum sur deux heures consécutives.

Article 4

Surveillance, contrôles

Remarque préliminaire :

Les contrôles réglementaires des effluents liquides doivent être adaptés à l'atelier.

En plus de ces contrôles, l'exploitant assure l'autosurveillance des rejets de son installation.

Article 4.1 :

Autosurveillance

4.1.1. Un contrôle en continu est effectué sur les effluents avant rejet. Il porte sur les débits et le pH.

Le pH est mesuré et enregistré en continu. Les enregistrements sont archivés pendant une durée d'au moins cinq ans.

Le débit journalier est consigné sur un support prévu à cet effet. Ces valeurs seront archivées pendant une durée d'au moins cinq ans.

Remarque :

Il n'est pas nécessaire d'imposer une mesure du débit en continu au point de rejet, si cette valeur peut être obtenue de façon fiable par un autre moyen (compteur d'alimentation en eau, temps de marche de pompes...).

4.1.2. Des contrôles du niveau des rejets en cyanure et en métaux (en fonction des caractéristiques présumées du rejet) sont réalisés par l'exploitant sur un échantillon moyen représentatif de la période considérée. Les résultats de ces contrôles sont archivés sur un support prévu à cet effet.

4.1.2. a) Des contrôles réalisés par des méthodes simples doivent permettre une estimation du niveau des rejets par rapport aux normes de rejet fixées. Ces contrôles sont effectués :

- chaque jour, en vue de déterminer le niveau des rejets en cyanure et en chrome hexavalent ;
- une fois par semaine, en vue de déterminer le niveau des rejets en métaux, lorsque la technique le permet.

4.1.2. b) Des contrôles, réalisés suivant les normes Afnor dans ce domaine, doivent permettre de déterminer le niveau du cyanure et des métaux dans les rejets. Ces contrôles sont réalisés une fois par trimestre. La fréquence de ces contrôles peut être mensuelle notamment si les flux rejetés par l'installation sont importants.

4.1.3. Cas particulier du cadmium.

Un échantillon représentatif du rejet pendant une période de 24 heures est prélevé. La quantité de cadmium rejetée au cours du mois doit être calculée sur la base des quantités quotidiennes de cadmium rejetées.

Article 4.2 :

Une synthèse de ces résultats d'autosurveillance ainsi que des commentaires éventuels sont adressés périodiquement à l'inspection des installations classées.

Article 4.3 :

Des contrôles trimestriels portent sur l'ensemble des paramètres nécessaires pour apprécier la qualité des rejets au regard de la protection de l'environnement.

Ces contrôles sont effectués avant rejet en amont des éventuels points de mélange avec les autres effluents de l'atelier (eaux pluviales, eaux vannes...) non chargés de produits toxiques.

Ils sont effectués sur un échantillon moyen représentatif du rejet pendant la période prise en compte.

Article 4.4 :

Les mesures, contrôles et analyses définis au présent article sont à la charge de l'exploitant.

Article 5

Aménagement

5.1. Les appareils (fours, cuves, filtres, canalisations, stockage...) susceptibles de contenir des acides, des bases, des toxiques de toutes natures, ou des sels fondus ou en solution dans l'eau sont construits conformément aux règles de l'art. Les matériaux utilisés à leur construction doivent être soit résistants à l'action chimique des liquides contenus, soit revêtus sur les surfaces en contact avec le liquide d'une garniture inattaquable.

L'ensemble de ces appareils est réalisé de manière à être protégé et à résister aux chocs occasionnels dans le fonctionnement normal de l'atelier.

5.2. Le sol des installations où sont stockés, transvasés ou utilisés les liquides contenant des acides, des bases, des toxiques de toutes natures ou des sels à une concentration supérieure à 1 gramme par litre est muni d'un revêtement étanche et inattaquable. Il est aménagé de façon à diriger tout écoulement accidentel vers une capacité de rétention étanche. Le volume de la capacité de rétention est au moins égal au volume de la plus grosse cuve et à 50 p. 100 du volume de l'ensemble des cuves de solution concentrée situées dans l'emplacement à protéger.

Les capacités de rétention sont conçues de sorte qu'en situation accidentelle la présence du produit ne puisse en aucun cas altérer une cuve, une canalisation et les liaisons. Elles sont munies d'un déclencheur d'alarme en point bas.

Remarque :

Dans le cas de grosses cuves associées à une capacité de rétention, l'objectif de 50 p. 100 du volume des cuves associées pourra être techniquement difficile à réaliser. Sur la base de l'étude d'impact qui le justifiera, il pourra être limité à 100 mètres cubes. Dans tous les cas, le volume de la capacité de rétention sera au moins égal au volume de la plus grosse cuve, éventuellement supérieur à 100 mètres cubes.

5.3. Les systèmes de rétention sont conçus et réalisés de sorte que les produits incompatibles ne puissent se mêler (cyanure et acides, hypochlorite et acides...).

5.4. Les réserves de cyanure, d'acide chromique et de sels métalliques sont entreposées à l'abri de l'humidité. Le local contenant le dépôt de cyanure ne doit pas renfermer de solutions acides. Les locaux doivent être pourvus de fermeture de sûreté et d'un système de ventilation naturelle ou forcée.

5.5. Les circuits de régulation thermique de bains sont construits conformément aux règles de l'art. Les échangeurs de chaleur des bains sont en matériaux capables de résister à l'action chimique des bains.

Le circuit de régulation thermique ne comprendra pas de circuits ouverts.

5.6. L'alimentation en eau est munie d'un dispositif susceptible d'arrêter promptement cette alimentation. Ce dispositif doit être proche de l'atelier, clairement reconnaissable et aisément accessible.

5.7. La détoxification des eaux résiduaires peut être effectuée soit en continu, soit par cuvées.

Les contrôles des quantités de réactifs à utiliser seront effectués soit en continu, soit à chaque cuvée, selon la méthode de traitement adoptée.

L'ouvrage d'évacuation des eaux issues de la station de détoxification sera aménagé pour permettre ou faciliter l'exécution des prélèvements.

5.8. Les systèmes de contrôle en continu doivent déclencher, sans délai, une alarme efficace signalant le rejet d'effluents non conformes aux limites du pH et entraîner automatiquement l'arrêt immédiat de l'alimentation en eau.

Article 6*Exploitation*

6.1. Le bon état de l'ensemble des installations (cuves de traitement et leurs annexes, stockages, rétentions, canalisations, ...) est vérifié périodiquement par l'exploitant, notamment avant et après toute suspension d'activité de l'atelier supérieure à trois semaines et au moins une fois par an. Ces vérifications sont consignées dans un document prévu à cet effet et mis à disposition de l'inspection des installations classées.

6.2. Seul un préposé nommément désigné et spécialement formé a accès aux dépôts de cyanures, d'acide chromique et de sels métalliques.

Celui-ci ne délivre que les quantités strictement nécessaires pour ajuster la composition des bains ; ces produits ne doivent pas séjourner dans les ateliers.

6.3. Sans préjudice des dispositions réglementaires concernant l'hygiène et la sécurité des travailleurs, des consignes de sécurité sont établies et affichées en permanence dans l'atelier.

Ces consignes spécifient notamment :

- la liste des vérifications à effectuer avant la remise en marche de l'atelier après une suspension prolongée d'activité ;
- les conditions dans lesquelles sont délivrés les produits toxiques et les précautions à prendre à leur réception, à leur expédition et à leur transport ;
- la nature et la fréquence des contrôles de la qualité des eaux détoxiquées dans l'installation ;
- les opérations nécessaires à l'entretien et à une maintenance ;
- les modalités d'intervention en cas de situations anormales et accidentelles.

L'exploitant s'assure de la connaissance et du respect de ces consignes par son personnel.

6.4. L'exploitant tient à jour un schéma de l'atelier faisant apparaître les sources et la circulation des eaux et des liquides concentrés de toute origine.

Ce schéma est présenté à l'inspecteur des installations classées sur sa simple demande.

Remarque :

Les effluents contenant des sels de cuivre ne seront pas mélangés avec des effluents contenant des sels ammoniacaux car il se forme un complexe cupro-ammoniacal soluble au pH de précipitation du cuivre.

Les effluents contenant des produits complexant les métaux tels que l'acide éthylènediaminotétraacétique (EDTA) ne seront pas mélangés à d'autres effluents car les métaux sont partiellement solubilisés à leur pH de précipitation optimum. Certains bains contiennent des complexants. Le respect des normes sera obtenu par un traitement approprié.

6.5. Un préposé dûment formé contrôle les paramètres du fonctionnement des dispositifs de traitement des rejets conformément au manuel de conduite et d'entretien. Ce document, maintenu en bon état, est mis à la disposition de l'inspecteur des installations classées sur sa simple demande. Le préposé s'assure notamment de la présence de réactifs nécessaires et du bon fonctionnement des systèmes de régulation, de contrôle et d'alarme.

TITRE III**PRÉVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHÉRIQUE****Article 7**

Les émissions atmosphériques (gaz, vapeurs, vésicules, particules) émises au-dessus des bains doivent être, si nécessaire, captées au mieux et épurées, au moyen des meilleures technologies disponibles, avant rejet à l'atmosphère.

Article 8

Les systèmes de captation sont conçus et réalisés de manière à optimiser la captation des gaz ou vésicules émis par rapport au débit d'aspiration. Le cas échéant, des systèmes séparatifs de captation et de traitement sont réalisés pour empêcher le mélange de produits incompatibles.

Article 9

Les débits d'aspiration sont quantifiés explicitement dans l'arrêté d'autorisation pour chacun des bains le nécessitant (bains chauds, attaque acide, etc.). Ces débits seront en cohérence avec les exigences liées à la protection des travailleurs et aux ambiances de travail.

Remarque :

En ce qui concerne le cas particulier des bains de solvants chlorés, la meilleure prévention des pollutions consiste à réduire au minimum les émissions à la source, au moyen de systèmes de condensation dotés d'un moyen de contrôle de fonctionnement.

Article 10

Les effluents ainsi aspirés doivent être épurés, le cas échéant, au moyen de techniques adaptées (laveurs de gaz, dévésiculeurs, etc.) pour satisfaire aux exigences de l'article 11 de la présente instruction.

Article 11

Les teneurs en polluants avant rejet des gaz et vapeurs doivent être aussi faibles que possible et respecter avant toute dilution les limites fixées comme suit :

Acidité totale exprimée en H	0,5 mg/Nm ³
HF, exprimé en F	5 mg/Nm ³

Cr total	1 mg/Nm ³
dont Cr VI	0,1 mg/Nm ³
(pour les ateliers de plus de 50 m ³ de bains).	
CN	1 mg/Nm ³
Alcalins, exprimés en OH	10 mg/Nm ³
NOx, exprimés en NO _x	100 ppm.

Remarques :

Cas particulier de l'attaque nitrique (du laiton notamment) :

- certaines activités (robinetteries,...) sont la source d'émissions chroniques importantes de NOx. Pour cette activité, la valeur de 100 ppm doit être imposée comme valeur maximale sur un cycle de production. La norme de 400 ppm peut être imposée comme maximum instantané.

Rejets de cyanure : la norme de 1 mg/Nm³ peut être difficile à atteindre en permanence. La norme fixée dans l'arrêté doit prendre en compte les contraintes techniques d'exploitation.

Article 12

Il y a lieu d'assurer une optimisation des débits d'eaux de lavage.

Les eaux de lavage des gaz et les effluents extraits des dévésiculeurs sont des effluents susceptibles de contenir des toxiques. Ils doivent être recyclés, traités avant rejet ou éliminés dans une installation dûment autorisée à cet effet.

Les prescriptions concernant leur élimination sont définies, suivant le cas, aux titres II et IV de la présente instruction.

Article 13

Article 13.1 : Autosurveillance.

Une autosurveillance des rejets atmosphériques est réalisée par l'exploitant.

L'autosurveillance porte sur :

- le bon fonctionnement des systèmes de captation et d'aspiration. L'exploitant s'assure notamment de l'efficacité de la captation et de l'absence d'anomalies dans le fonctionnement des ventilateurs ainsi que du bon fonctionnement des installations de lavage éventuelles (niveau d'eau...);

- le bon traitement des effluents atmosphériques, notamment par l'utilisation d'appareils simples de prélèvement et d'estimation de la teneur en polluants dans les effluents atmosphériques. Ce type de contrôles doit être réalisé au moins une fois par an. Ils peuvent être trimestriels si les flux rejetés sont importants.

Article 13.2 : Contrôle.

Un contrôle des performances effectives des systèmes est réalisé dès leur mise en service.

TITRE IV LES DÉCHETS

Article 14

Sont soumis aux dispositions du titre IV tous les déchets des ateliers de traitement de surface dans lesquels sont compris notamment l'ensemble des résidus de traitement (boues, rebuts de fabrication, bains usés, bains morts, résines échangeuses d'ions, etc.).

Article 15

Les déchets des ateliers de traitement de surface doivent impérativement être éliminés dans une installation dûment autorisée à cet effet au titre de la législation sur les installations classées.

Article 16

Leur stockage sur le site doit être fait dans des conditions techniques garantissant la protection de l'environnement en toutes circonstances. Notamment toutes les prescriptions imposées pour le stockage et l'emploi des produits de traitement (art. 5) doivent être respectées.

Article 17

L'exploitant de l'atelier de traitement de surface, producteur des déchets, doit veiller à leur bonne élimination même s'il a recours au service de tiers : il s'assure du caractère adapté des moyens et procédés mis en œuvre. Il doit notamment obtenir et archiver pendant au moins trois ans tout document permettant d'en justifier. Une synthèse précisant de façon détaillée les déchets produits, leur composition approximative, les enlèvements, les quantités et leur modalité d'élimination finale, ainsi que les déchets éliminés par l'exploitant lui-même (en précisant le procédé utilisé) sera transmise suivant une périodicité au moins annuelle, définie dans l'arrêté d'autorisation à l'inspection des installations classées. L'inspecteur peut obtenir toute information, justification ou analyse complémentaire sur simple demande.

Article 18

L'arrêté préfectoral pourra interdire tout mode d'élimination qui n'apporterait pas les meilleurs garanties et résultats en matière de protection de l'environnement.

Article 19

Sans préjudice de la responsabilité propre du transporteur, l'exploitant s'assure que les emballages et les modalités d'enlèvement et de transport sont de nature à respecter l'environnement et conformes aux réglementations en vigueur.

Il s'assure avant tout chargement que les récipients utilisés par le transporteur sont compatibles avec les déchets enlevés. Il vérifie également la compatibilité du résidu avec le mode de transport utilisé.

Article 20

Les dispositions ci-dessus énoncées doivent figurer explicitement dans l'arrêté d'autorisation.

TITRE V DISPOSITIONS DIVERSES

Article 21

L'ensemble des dispositions de la présente instruction s'applique à tous les ateliers existants, au plus tard un an après la date de publication à l'exception des articles 3.1, 3.2, 3.3, 4, 5.2, 5.5, 11 et 13.

Les articles 3.2 et 5.5 s'appliquent aux ateliers existants à l'occasion de modifications notables ou d'extensions des installations.

Article 22

Les dispositions des articles 3.1, 3.3, 5.2 et 11, à l'exception des limitations de rejet de cadmium visées à l'article 24, sont applicables aux ateliers existants dans les conditions suivantes :

- au plus tard le 31 décembre 1988, pour les installations qui ne sont pas équipées, à la date de publication de la présente instruction, des moyens adaptés de traitement des effluents ;

- au plus tard le 31 décembre 1990, pour l'ensemble des installations.

Les prescriptions imposées aux articles 3.1, 3.3, 5.2, 11 et 13 pourront ne pas être atteintes dans leur totalité au terme du délai défini au présent article, si après avis explicite du conseil départemental d'hygiène, sur la base d'une étude technico-économique fournie par l'exploitant, il apparaît que les dispositions à mettre en œuvre ne sont pas économiquement acceptables.

Article 23

Les dispositions des articles 4 et 13, à l'exception de l'article 4.1.3 concernant la surveillance et les contrôles, s'appliquent aux ateliers existants au plus tard le 31 décembre 1987.

Article 24

Art. 24.1. - Les dispositions concernant la limitation des rejets de cadmium définies aux articles 3.1.1 et 3.1.3 sont applicables aux ateliers existants suivant l'échancier défini comme suit :

	APPLICABLES au 1 ^{er} janvier 1988	APPLICABLES au 1 ^{er} janvier 1989
Concentration en Cd. Flux de Cd	0,5 mg/l 0,3 g/kg utilisé	0,2 mg/l

Art. 24.2. - L'article 4.1.3 est applicable aux ateliers existants dès le 1^{er} janvier 1986.

POUR COPIE CONFORME

Pour le Préfet,
Le Chef de Bureau délégué

Vu pour être annexé à mon
arrêté en date de ce jour,
Bourges, le 17 JUIL. 1992

Le Préfet,

Signé : Roland HODEL



Ce
Martine CERTELET

Annexe I

ARRÊTÉ DU 26 SEPTEMBRE 1985

relatif aux ateliers de traitements de surfaces

(Journal officiel du 16 novembre 1985)

Le ministre de l'environnement,

Vu la loi n° 76-663 du 19 juillet 1976 relative à la législation des installations classées pour la protection de l'environnement, et notamment son article 7 ;

Vu le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 ;

Vu l'avis des organisations professionnelles concernées ;

Vu l'avis du Conseil supérieur des installations classées en date du 29 mai 1985,

Arrête :

Article 1^{er}

Les dispositions applicables au titre de la protection de l'environnement aux ateliers de traitements de surfaces sont définies dans l'instruction technique annexée au présent arrêté.

Article 2

Le directeur de la prévention des pollutions et les commissaires de la République sont chargés de l'exécution du présent arrêté, qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 26 septembre 1985.

HUGUETTE BOUCHARDEAU

INSTRUCTION TECHNIQUE

RELATIVE AUX RÈGLES D'AMÉNAGEMENT ET D'EXPLOITATION DES ATELIERS DE TRAITEMENTS DE SURFACES

TITRE I^{er}

OBJECTIFS

Article 1^{er}

La présente instruction concerne les ateliers procédant à des :

- traitements et revêtements électrolytiques ;
- traitements et revêtements chimiques ;
- traitements thermiques en bains de sels fondus ;
- décapage, dégraissage et préparation de surfaces.

Remarque :

La présente instruction a pour objectif de définir les dispositions techniques et administratives imposables aux activités de traitement de surface, en vue de limiter au mieux les pollutions, nuisances et risques liés à l'exploitation de ces installations. D'une manière générale l'ensemble des prescriptions imposées aux exploitants doit correspondre à la mise en œuvre des meilleures technologies disponibles et économiquement réalistes.

Ce principe doit être appliqué notamment en ce qui concerne la prévention de la pollution des eaux et de la pollution atmosphérique, la limitation des risques d'accidents, l'élimination des déchets, et la réduction des nuisances sonores.

TITRE II

PRÉVENTION DE LA POLLUTION DES EAUX

Remarque préliminaire :

La prévention de la pollution des eaux doit constituer une préoccupation majeure dans la conception, la réalisation et l'exploitation des ateliers de traitements de surfaces au regard de l'environnement.

Les procédés de traitement les moins polluants doivent être choisis. Les techniques de recyclage, de récupération et de régénération doivent être mises en œuvre autant de fois que cela est possible. Elles constituent un moyen de prévention efficace contre la pollution continue des eaux.

La mise en œuvre des eaux de rinçage des pièces à traiter doit faire l'objet d'une vigilance accrue, tant au moment de la conception des chaînes de traitement qu'au cours de l'exploitation des ateliers. La réduction des débits d'eaux au niveau le plus bas possible est un impératif qui permet notamment de limiter la pollution continue et les conséquences des pollutions accidentelles.

Article 2

Les modes de rejets possibles

Article 2.1 :

Tout déversement en nappe souterraine, direct ou indirect (épandage, infiltration...), total ou partiel est interdit.

Tout déversement à l'intérieur des périmètres de protection des gîtes conchylicoles et des périmètres rapprochés des prises d'eau est interdit.

Article 2.2 :

Les déversements d'eaux résiduelles peuvent être interdits dans les zones très sensibles.

Article 2.3 :

Les rejets d'eaux résiduelles doivent se faire exclusivement après un traitement approprié des effluents. Ils devront notamment respecter les normes de rejets fixées à l'article 3 de la présente instruction.

Remarque :

Les effluents contenant peu de matières organiques n'ont pas vocation à être traités dans une station d'assainissement des eaux usées urbaines.

Article 2.4 :

Les bains usés, les rinçages morts, les eaux de rinçage des sols et, d'une manière générale, les eaux usées constituent :

- soit des déchets qui doivent alors être éliminés dans des installations dûment autorisées à cet effet et satisfaire aux dispositions définies au titre IV de la présente instruction ;
- soit des effluents liquides visés à l'article 2.3 ci-dessus. Ils doivent alors être traités dans la station de traitement qui doit être conçue et exploitée à cet effet.

Article 3

Les normes de rejets

Remarque préliminaire :

La toxicité des produits chimiques et des métaux mis en œuvre dans les ateliers de traitement de surfaces justifie la nécessité de limiter les rejets de ces ateliers. La définition des normes de rejet en sortie de l'installation doit correspondre à trois impératifs :

- la limitation des flux de polluants, c'est-à-dire de la quantité de polluants rejetés par un atelier et par unité de temps ;
- la limitation des teneurs des polluants dans les effluents en terme de concentration ;
- la limitation des débits d'effluents rejetés.

Ces objectifs peuvent et doivent être atteints par, d'une part, la réduction à leur niveau le plus bas possible des débits d'eau utilisée et, d'autre part, par la mise en œuvre de traitement des effluents appropriés.

Les normes définies au présent article sont des valeurs maximales. Elles peuvent être rendues plus contraignantes, au cas par cas, en fonction des caractéristiques du rejet et de la sensibilité du milieu récepteur.

Article 3.1 :

3.1.1. Les normes de rejet en terme de concentration des produits sont définies comme suit, en mg/l (milligrammes par litres d'effluents rejetés), contrôlées sur l'effluent brut non décanté :

Métaux : Zn + Cu + Ni + Al + Fe + Cr + Cd + Pb + Sn : 15 mg/l,
en particulier, les normes suivantes ne doivent pas être dépassées :

Cr VI.....	0,1 mg/l
Cr III.....	3,0 mg/l
Cd.....	0,2 mg/l
Ni.....	5,0 mg/l
Cu.....	2,0 mg/l
Zn.....	5,0 mg/l
Fe.....	5,0 mg/l
Al.....	5,0 mg/l
Pb.....	1,0 mg/l
Sn.....	2,0 mg/l

D'autres métaux et métalloïdes sont susceptibles d'être mis en œuvre dans les ateliers (zirconium, vanadium, molybdène, argent, cobalt, magnésium, manganèse, titane, béryllium, silicium...). L'arrêté d'autorisation doit définir, le cas échéant, une norme de rejet en terme de concentration pour chaque élément.

Remarque :

Dans le cas des ateliers où sont mis en œuvre plus de cinq métaux (dont le fer et l'aluminium), la norme de 15 mg/l pour l'ensemble des métaux peut être difficile à atteindre à un coût acceptable. Dans ce cas, l'étude d'impact doit définir et justifier le niveau des rejets en métaux totaux que la meilleure technique mise en œuvre dans l'installation permet d'atteindre. En aucun cas ce niveau ne peut être supérieur à 20 mg/l.

Autres polluants :

MES.....	30,0 mg/l
CN.....	0,1 mg/l
F.....	15,0 mg/l
Nitrites.....	1,0 mg/l
P.....	10,0 mg/l
DCO.....	150,0 mg/l
Hydrocarbures totaux.....	5,0 mg/l

De plus, une norme limitant les rejets de solvants chlorés doit être fixée dans l'arrêté d'autorisation des ateliers utilisant ce produit.

Remarque :

En ce qui concerne les cas particuliers de certains éléments (phosphatation, anodisation...) les normes ci-dessus sont applicables. Néanmoins, certaines difficultés tech-

niques peuvent rendre impossible, à des coûts acceptables, le respect des normes relatives aux fluorures (F), aux phosphates (P) et à la demande chimique en oxygène (DCO). Pour ces paramètres, les normes fixées sont fondées sur la mise en œuvre de la meilleure technique disponible, et économiquement réaliste, définie dans l'étude d'impact.

3.1.2. Les rejets doivent respecter les caractéristiques suivantes :

- le pH doit être compris entre 6,5 et 9 ;
- la température doit être inférieure à 30 °C.

3.1.3. Cas particulier du cadmium :

Les rejets de cadmium sont non seulement limités par une norme en terme de concentration, mais aussi par une norme en terme de flux spécifique, définie comme suit :

- les rejets de cadmium sont d'un niveau inférieur à 0,3 gramme de cadmium rejeté par kilogramme de cadmium utilisé.

Article 3.2 :

Remarque préliminaire :

La limitation des polluants dans les rejets aqueux doit être fondée sur la mise en œuvre des meilleures technologies de dépollution disponibles, et sur une optimisation de la gestion de l'eau dans les chaînes de traitement. Une attention particulière doit être accordée aux possibilités de recyclage et de régénération des bains et des eaux de rinçage des pièces.

Limitation des débits d'effluents :

Les systèmes de rinçage doivent être conçus et exploités de manière à obtenir un débit d'effluents le plus faible possible. Une norme limitant le débit maximum des effluents rejetés par l'atelier est fixée.

Cette norme est connue par le calcul des performances des fonctions de rinçage, qui sont définies par la valeur du débit rapporté au mètre carré de surface traitée.

Ainsi défini, le débit d'effluents doit correspondre à un niveau moyen, pour chaque fonction de rinçage nécessaire dans une chaîne de traitement, de moins de 8 litres par mètre carré de surface traitée.

Sont pris en compte dans le calcul des débits de rinçage, les débits :

- des eaux de rinçage ;
- des vidanges de cuves de rinçage ;
- des éluats, rinçages et purges des systèmes de recyclage, de régénération et de traitement spécifique des effluents ;
- des vidanges des cuves de traitement ;
- des eaux de lavage des sols ;
- des effluents des stations de traitement des effluents atmosphériques.

Ne sont pas pris en compte dans le calcul des débits de rinçage, les débits :

- des eaux de refroidissement ;
- des eaux pluviales.

Remarques :

a) On entend par surface traitée la surface immergée qui participe à l'entraînement du bain.

Dans certains cas, la surface des supports des pièces à traiter est significative ; il y a lieu d'en tenir compte dans le calcul des performances de rinçage.

b) Il apparaît que le débit d'effluents rejetés défini sur la base de huit litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage nécessaire peut être obtenu dans la quasi-totalité des ateliers.

Néanmoins, dans certains cas (décapage, électrozincage de tôles ou de fils...) le niveau du débit d'effluent obtenu est inférieur à deux litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage nécessaire.

En revanche, dans quelques cas particuliers où la forme des pièces traitées favorise un entraînement important des bains, le niveau obtenu par la mise en œuvre des meilleures

techniques industrielles économiquement acceptables peut être supérieur à huit litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage.

Dans tous les cas, l'étude d'impact doit définir et justifier le niveau des débits d'effluents rejetés par l'installation.

c) L'obtention de ces objectifs suppose que l'étude des différents stades de rinçage soit effectuée avec précision et nécessite que leur conception soit appropriée à la valeur de l'entraînement et au rapport de dilution nécessaire ; d'une manière générale, lorsque les eaux de rinçage ne sont pas recyclées et que des techniques classiques sont mises en oeuvre pour assurer le rinçage des pièces présentant des entraînements moyens, une cuve de rinçage simple ne doit pas être utilisée pour obtenir un rapport de dilution supérieur à 100, deux cuves de rinçage en cascade ne doivent pas être employées pour un rapport de dilution supérieur à 5 000, un triple rinçage en cascade ne doit pas être employé pour l'obtention d'un rapport de dilution supérieur à 100 000.

Les installations susceptibles de traiter des pièces dont les entraînements sont importants (supérieurs à 0,3 l par mètre carré) doivent être pourvues de dispositifs de rinçage plus performants pour satisfaire le même objectif de débit. Souvent elles peuvent également être avantageusement équipées de dispositifs de récupération de produits.

Dans les cas exceptionnels où la surface traitée ne serait pas aisée à déterminer, soit directement, soit indirectement en fonction des consommations électriques, des quantités de métaux utilisées et de l'épaisseur moyenne déposée ou d'autres paramètres, la concentration en métaux entraînés dans les eaux à détoxiquer peut constituer un indicateur précieux. Lorsque la dilution est telle que cette concentration est faible (moins de vingt fois la norme de rejet), c'est l'indice d'un débit excessif qui ne permet pas d'effectuer la détoxification dans des conditions de rendement satisfaisantes : il convient alors de reconsidérer l'ensemble du processus sur la base des dispositions techniques rappelées précédemment.

Article 3.3 :

Une norme limitant les flux rejetés est fixée pour chaque type de polluant utilisé, ou se formant, dans l'installation et susceptible d'être rejeté.

Ce flux est exprimé en quantité de polluant rejeté par unité de temps.

Remarque :

Dans les cas où le fonctionnement de l'installation le justifie, et sur la base de l'étude d'impact, deux normes en terme de flux peuvent être fixées. A titre d'exemple, on pourra fixer une norme moyenne sur vingt-quatre heures et une norme maximum sur deux heures consécutives.

Article 4

Surveillance, contrôles

Remarque préliminaire :

Les contrôles réglementaires des effluents liquides doivent être adaptés à l'atelier.

En plus de ces contrôles, l'exploitant assure l'autosurveillance des rejets de son installation.

Article 4.1 :

Autosurveillance

4.1.1. Un contrôle en continu est effectué sur les effluents avant rejet. Il porte sur les débits et le pH.

Le pH est mesuré et enregistré en continu. Les enregistrements sont archivés pendant une durée d'au moins cinq ans.

Le débit journalier est consigné sur un support prévu à cet effet. Ces valeurs seront archivées pendant une durée d'au moins cinq ans.

Remarque :

Il n'est pas nécessaire d'imposer une mesure du débit en continu au point de rejet, si cette valeur peut être obtenue de façon fiable par un autre moyen (compteur d'alimentation en eau, temps de marche de pompes...).

4.1.2. Des contrôles du niveau des rejets en cyanure et en métaux (en fonction des caractéristiques présumées du rejet) sont réalisés par l'exploitant sur un échantillon moyen représentatif de la période considérée. Les résultats de ces contrôles sont archivés sur un support prévu à cet effet.

4.1.2. a) Des contrôles réalisés par des méthodes simples doivent permettre une estimation du niveau des rejets par rapport aux normes de rejet fixées. Ces contrôles sont effectués :

- chaque jour, en vue de déterminer le niveau des rejets en cyanure et en chrome hexavalent ;
- une fois par semaine, en vue de déterminer le niveau des rejets en métaux, lorsque la technique le permet.

4.1.2. b) Des contrôles, réalisés suivant les normes Afnor dans ce domaine, doivent permettre de déterminer le niveau du cyanure et des métaux dans les rejets. Ces contrôles sont réalisés une fois par trimestre. La fréquence de ces contrôles peut être mensuelle notamment si les flux rejetés par l'installation sont importants.

4.1.3. Cas particulier du cadmium.

Un échantillon représentatif du rejet pendant une période de 24 heures est prélevé. La quantité de cadmium rejetée au cours du mois doit être calculée sur la base des quantités quotidiennes de cadmium rejetées.

Article 4.2 :

Une synthèse de ces résultats d'autosurveillance ainsi que des commentaires éventuels sont adressés périodiquement à l'inspection des installations classées.

Article 4.3 :

Des contrôles trimestriels portent sur l'ensemble des paramètres nécessaires pour apprécier la qualité des rejets au regard de la protection de l'environnement.

Ces contrôles sont effectués avant rejet en amont des éventuels points de mélange avec les autres effluents de l'atelier (eaux pluviales, eaux vannes...) non chargés de produits toxiques.

Ils sont effectués sur un échantillon moyen représentatif du rejet pendant la période prise en compte.

Article 4.4 :

Les mesures, contrôles et analyses définis au présent article sont à la charge de l'exploitant.

Article 5

Aménagement

5.1. Les appareils (fours, cuves, filtres, canalisations, stockage...) susceptibles de contenir des acides, des bases, des toxiques de toutes natures, ou des sels fondus ou en solution dans l'eau sont construits conformément aux règles de l'art. Les matériaux utilisés à leur construction doivent être soit résistants à l'action chimique des liquides contenus, soit revêtus sur les surfaces en contact avec le liquide d'une garniture inattaquable.

L'ensemble de ces appareils est réalisé de manière à être protégé et à résister aux chocs occasionnels dans le fonctionnement normal de l'atelier.

5.2. Le sol des installations où sont stockés, transvasés ou utilisés les liquides contenant des acides, des bases, des toxiques de toutes natures ou des sels à une concentration supérieure à 1 gramme par litre est muni d'un revêtement étanche et inattaquable. Il est aménagé de façon à diriger tout écoulement accidentel vers une capacité de rétention étanche. Le volume de la capacité de rétention est au moins égal au volume de la plus grosse cuve et à 50 p. 100 du volume de l'ensemble des cuves de solution concentrée situées dans l'emplacement à protéger.

Les capacités de rétention sont conçues de sorte qu'en situation accidentelle la présence du produit ne puisse en aucun cas altérer une cuve, une canalisation et les liaisons. Elles sont munies d'un déclencheur d'alarme en point bas.

Remarque :

Dans le cas de grosses cuves associées à une capacité de rétention, l'objectif de 50 p. 100 du volume des cuves associées pourra être techniquement difficile à réaliser. Sur la base de l'étude d'impact qui le justifiera, il pourra être limité à 100 mètres cubes. Dans tous les cas, le volume de la capacité de rétention sera au moins égal au volume de la plus grosse cuve, éventuellement supérieur à 100 mètres cubes.

5.3. Les systèmes de rétention sont conçus et réalisés de sorte que les produits incompatibles ne puissent se mêler (cyanure et acides, hypochlorite et acides...).

5.4. Les réserves de cyanure, d'acide chromique et de sels métalliques sont entreposées à l'abri de l'humidité. Le local contenant le dépôt de cyanure ne doit pas renfermer de solutions acides. Les locaux doivent être pourvus de fermeture de sûreté et d'un système de ventilation naturelle ou forcée.

5.5. Les circuits de régulation thermique de bains sont construits conformément aux règles de l'art. Les échangeurs de chaleur des bains sont en matériaux capables de résister à l'action chimique des bains.

Le circuit de régulation thermique ne comprendra pas de circuits ouverts.

5.6. L'alimentation en eau est munie d'un dispositif susceptible d'arrêter promptement cette alimentation. Ce dispositif doit être proche de l'atelier, clairement reconnaissable et aisément accessible.

5.7. La détoxification des eaux résiduaires peut être effectuée soit en continu, soit par cuvées.

Les contrôles des quantités de réactifs à utiliser seront effectués soit en continu, soit à chaque cuvée, selon la méthode de traitement adoptée.

L'ouvrage d'évacuation des eaux issues de la station de détoxification sera aménagé pour permettre ou faciliter l'exécution des prélèvements.

5.8. Les systèmes de contrôle en continu doivent déclencher, sans délai, une alarme efficace signalant le rejet d'effluents non conformes aux limites du pH et entraîner automatiquement l'arrêt immédiat de l'alimentation en eau.

Article 6*Exploitation*

6.1. Le bon état de l'ensemble des installations (cuves de traitement et leurs annexes, stockages, rétentions, canalisations, ...) est vérifié périodiquement par l'exploitant, notamment avant et après toute suspension d'activité de l'atelier supérieure à trois semaines et au moins une fois par an. Ces vérifications sont consignées dans un document prévu à cet effet et mis à disposition de l'inspection des installations classées.

6.2. Seul un préposé nommément désigné et spécialement formé a accès aux dépôts de cyanures, d'acide chromique et de sels métalliques.

Celui-ci ne délivre que les quantités strictement nécessaires pour ajuster la composition des bains ; ces produits ne doivent pas séjourner dans les ateliers.

6.3. Sans préjudice des dispositions réglementaires concernant l'hygiène et la sécurité des travailleurs, des consignes de sécurité sont établies et affichées en permanence dans l'atelier.

Ces consignes spécifient notamment :

- la liste des vérifications à effectuer avant la remise en marche de l'atelier après une suspension prolongée d'activité ;
- les conditions dans lesquelles sont délivrés les produits toxiques et les précautions à prendre à leur réception, à leur expédition et à leur transport ;
- la nature et la fréquence des contrôles de la qualité des eaux détoxiquées dans l'installation ;
- les opérations nécessaires à l'entretien et à une maintenance ;
- les modalités d'intervention en cas de situations anormales et accidentelles.

L'exploitant s'assure de la connaissance et du respect de ces consignes par son personnel.

6.4. L'exploitant tient à jour un schéma de l'atelier faisant apparaître les sources et la circulation des eaux et des liquides concentrés de toute origine.

Ce schéma est présenté à l'inspecteur des installations classées sur sa simple demande.

Remarque :

Les effluents contenant des sels de cuivre ne seront pas mélangés avec des effluents contenant des sels ammoniacaux car il se forme un complexe cupro-ammoniacal soluble au pH de précipitation du cuivre.

Les effluents contenant des produits complexant les métaux tels que l'acide éthylènediaminotétraacétique (EDTA) ne seront pas mélangés à d'autres effluents car les métaux sont partiellement solubilisés à leur pH de précipitation optimum. Certains bains contiennent des complexants. Le respect des normes sera obtenu par un traitement approprié.

6.5. Un préposé dûment formé contrôle les paramètres du fonctionnement des dispositifs de traitement des rejets conformément au manuel de conduite et d'entretien. Ce document, maintenu en bon état, est mis à la disposition de l'inspecteur des installations classées sur sa simple demande. Le préposé s'assure notamment de la présence de réactifs nécessaires et du bon fonctionnement des systèmes de régulation, de contrôle et d'alarme.

TITRE III**PRÉVENTION DE LA POLLUTION ATMOSPHERIQUE****Article 7**

Les émissions atmosphériques (gaz, vapeurs, vésicules, particules) émises au-dessus des bains doivent être, si nécessaire, captées au mieux et épurées, au moyen des meilleures technologies disponibles, avant rejet à l'atmosphère.

Article 8

Les systèmes de captation sont conçus et réalisés de manière à optimiser la captation des gaz ou vésicules émis par rapport au débit d'aspiration. Le cas échéant, des systèmes séparatifs de captation et de traitement sont réalisés pour empêcher le mélange de produits incompatibles.

Article 9

Les débits d'aspiration sont quantifiés explicitement dans l'arrêté d'autorisation pour chacun des bains le nécessitant (bains chauds, attaque acide, etc.). Ces débits seront en cohérence avec les exigences liées à la protection des travailleurs et aux ambiances de travail.

Remarque :

En ce qui concerne le cas particulier des bains de solvants chlorés, la meilleure prévention des pollutions consiste à réduire au minimum les émissions à la source, au moyen de systèmes de condensation dotés d'un moyen de contrôle de fonctionnement.

Article 10

Les effluents ainsi aspirés doivent être épurés, le cas échéant, au moyen de techniques adaptées (laveurs de gaz, dévésiculeurs, etc.) pour satisfaire aux exigences de l'article 11 de la présente instruction.

Article 11

Les teneurs en polluants avant rejet des gaz et vapeurs doivent être aussi faibles que possible et respecter avant toute dilution les limites fixées comme suit :

Acidité totale exprimée en H	0,5 mg/Nm ³
HF, exprimé en F	5 mg/Nm ³

Cr total	1 mg/Nm ³
dont Cr VI	0,1 mg/Nm ³
(pour les ateliers de plus de 50 m ³ de bains).	
CN	1 mg/Nm ³
Alcalins, exprimés en OH	10 mg/Nm ³
NOx, exprimés en NO _x	100 ppm.

Remarques :

Cas particulier de l'attaque nitrique (du laiton notamment) :

- certaines activités (robinetteries,...) sont la source d'émissions chroniques importantes de NOx. Pour cette activité, la valeur de 100 ppm doit être imposée comme valeur maximale sur un cycle de production. La norme de 400 ppm peut être imposée comme maximum instantané.

Rejets de cyanure : la norme de 1 mg/Nm³ peut être difficile à atteindre en permanence. La norme fixée dans l'arrêté doit prendre en compte les contraintes techniques d'exploitation.

Article 12

Il y a lieu d'assurer une optimisation des débits d'eaux de lavage.

Les eaux de lavage des gaz et les effluents extraits des dévésiculateurs sont des effluents susceptibles de contenir des toxiques. Ils doivent être recyclés, traités avant rejet ou éliminés dans une installation dûment autorisée à cet effet.

Les prescriptions concernant leur élimination sont définies, suivant le cas, aux titres II et IV de la présente instruction.

Article 13

Article 13.1 : Autosurveillance.

Une autosurveillance des rejets atmosphériques est réalisée par l'exploitant.

L'autosurveillance porte sur :

- le bon fonctionnement des systèmes de captation et d'aspiration. L'exploitant s'assure notamment de l'efficacité de la captation et de l'absence d'anomalies dans le fonctionnement des ventilateurs ainsi que du bon fonctionnement des installations de lavage éventuelles (niveau d'eau...);

- le bon traitement des effluents atmosphériques, notamment par l'utilisation d'appareils simples de prélèvement et d'estimation de la teneur en polluants dans les effluents atmosphériques. Ce type de contrôles doit être réalisé au moins une fois par an. Ils peuvent être trimestriels si les flux rejetés sont importants.

Article 13.2 : Contrôle.

Un contrôle des performances effectives des systèmes est réalisé dès leur mise en service.

**TITRE IV
LES DÉCHETS**

Article 14

Sont soumis aux dispositions du titre IV tous les déchets des ateliers de traitement de surface dans lesquels sont compris notamment l'ensemble des résidus de traitement (boues, rebuts de fabrication, bains usés, bains morts, résines échangeuses d'ions, etc.).

Article 15

Les déchets des ateliers de traitement de surface doivent impérativement être éliminés dans une installation dûment autorisée à cet effet au titre de la législation sur les installations classées.

Article 16

Leur stockage sur le site doit être fait dans des conditions techniques garantissant la protection de l'environnement en toutes circonstances. Notamment toutes les prescriptions imposées pour le stockage et l'emploi des produits de traitement (art. 5) doivent être respectées.

Article 17

L'exploitant de l'atelier de traitement de surface, producteur des déchets, doit veiller à leur bonne élimination même s'il a recours au service de tiers : il s'assure du caractère adapté des moyens et procédés mis en œuvre. Il doit notamment obtenir et archiver pendant au moins trois ans tout document permettant d'en justifier. Une synthèse précisant de façon détaillée les déchets produits, leur composition approximative, les enlèvements, les quantités et leur modalité d'élimination finale, ainsi que les déchets éliminés par l'exploitant lui-même (en précisant le procédé utilisé) sera transmise suivant une périodicité au moins annuelle, définie dans l'arrêté d'autorisation à l'inspection des installations classées. L'inspecteur peut obtenir toute information, justification ou analyse complémentaire sur simple demande.

Article 18

L'arrêté préfectoral pourra interdire tout mode d'élimination qui n'apporterait pas les meilleures garanties et résultats en matière de protection de l'environnement.

Article 19

Sans préjudice de la responsabilité propre du transporteur, l'exploitant s'assure que les emballages et les modalités d'enlèvement et de transport sont de nature à respecter l'environnement et conformes aux réglementations en vigueur.

Il s'assure avant tout chargement que les récipients utilisés par le transporteur sont compatibles avec les déchets enlevés. Il vérifie également la compatibilité du résidu avec le mode de transport utilisé.

Article 20

Les dispositions ci-dessus énoncées doivent figurer explicitement dans l'arrêté d'autorisation.

**TITRE V
DISPOSITIONS DIVERSES**

Article 21

L'ensemble des dispositions de la présente instruction s'applique à tous les ateliers existants, au plus tard un an après la date de publication à l'exception des articles 3.1, 3.2, 3.3, 4, 5.2, 5.5, 11 et 13.

Les articles 3.2 et 5.5 s'appliquent aux ateliers existants à l'occasion de modifications notables ou d'extensions des installations.

Article 22

Les dispositions des articles 3.1, 3.3, 5.2 et 11, à l'exception des limitations de rejet de cadmium visées à l'article 24, sont applicables aux ateliers existants dans les conditions suivantes :

- au plus tard le 31 décembre 1988, pour les installations qui ne sont pas équipées, à la date de publication de la présente instruction, des moyens adaptés de traitement des effluents ;

- au plus tard le 31 décembre 1990, pour l'ensemble des installations.

Les prescriptions imposées aux articles 3.1, 3.3, 5.2, 11 et 13 pourront ne pas être atteintes dans leur totalité au terme du délai défini au présent article, si après avis explicite du conseil départemental d'hygiène, sur la base d'une étude technico-économique fournie par l'exploitant, il apparaît que les dispositions à mettre en œuvre ne sont pas économiquement acceptables.

Article 23

Les dispositions des articles 4 et 13, à l'exception de l'article 4.1.3 concernant la surveillance et les contrôles, s'appliquent aux ateliers existants au plus tard le 31 décembre 1987.

Article 24

Art. 24.1. - Les dispositions concernant la limitation des rejets de cadmium définies aux articles 3.1.1 et 3.1.3 sont applicables aux ateliers existants suivant l'échancier défini comme suit :

	APPLICABLES au 1 ^{er} janvier 1988	APPLICABLES au 1 ^{er} janvier 1989
Concentration en Cd. Flux de Cd	0,5 mg/l 0,3 g/kg utilisé	0,2 mg/l

Art. 24.2. - L'article 4.1.3 est applicable aux ateliers existants dès le 1^{er} janvier 1986.