

CONSEIL DEPARTEMENTAL de l'ENVIRONNEMENT et des RISQUES SANITAIRES et TECHNOLOGIQUES

RAPPORT DE PRESENTATION

SEANCE : 22 avril 2008

OBJET : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.
Arrêté de prescriptions complémentaires relatives aux activités de traitement de surface, de travail des métaux et de galvanisation de métaux de la société LE RESERVOIR MASSAL à Agde

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires.
Annexe 1 : plan de situation
Annexe 2 : plan des installations

1. OBJET DU PRESENT RAPPORT, DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

1.1. OBJET

La société LE RESERVOIR MASSAL, dont le siège social est situé 37 Chemin des Sept Fonds BP10026 à Agde (34301), exerce une activité de traitement de surface entrant dans le champ d'application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 (transposition de la Directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution dite « Directive IPPC »). Cet arrêté fixe la fourniture tous les 10 ans, d'un bilan de fonctionnement des installations, dont le contenu doit permettre de vérifier la conformité de vos installations aux exigences de la directive et notamment à la mise en œuvre des meilleures des technologies disponibles (MTD).

Le bilan de fonctionnement pour la période 1997-2007 des installations exploitées par la société LE RESERVOIR MASSAL a été transmis en Préfecture par courrier en date du 31 octobre 2007.

Le présent rapport est présenté dans le cadre du réexamen périodique des conditions initiales d'autorisation (dernière autorisation avec enquête publique obtenue en date du 17/12/1981). Les éléments d'appréciation des suites à donner à cet examen sont issus :

- du bilan périodique de fonctionnement ;
- des diverses modifications de la nomenclature des installations classées intervenues depuis 1981 ;
- des aménagements réalisés sur le site depuis 1989 ;
- des constats effectués par l'inspection des installations classées, et en particulier lors de l'inspection du 17 octobre 2007 ;
- des obligations réglementaires tirées en particulier du Code de l'environnement, du décret du 21 septembre 1977 modifié, de l'arrêté ministériel relatif aux bilans de fonctionnement des installations IPPC en date du 29 juin 2004 modifié et circulaires d'application en dates du 6 décembre 2004 et du 25 juillet 2006 ;
- de la prise en compte des nouvelles dispositions de l'arrêté ministériel en date du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitements de surface soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations applicables aux installations existantes à compter du 1^{er} octobre 2007 (à l'exception des articles 3-1 et 8) ;
- du BREF ¹ « traitement des surfaces des métaux et plastiques » (septembre 2005) et « transformation des métaux ferreux » (décembre 2001).

¹ Un BREF (Bat REference document) est un document de référence des meilleures techniques disponibles (Best Available Techniques – BAT – en anglais) publié (téléchargeable sur internet) par la commission européenne. Il existe des BREF de branche d'activité (toutes les branches ne sont pas encore couvertes) et des BREF « transversaux » (tel que celui relatifs aux principes généraux de surveillance).

1.2. PRESENTATION DE LA SOCIETE

L'identité de l'exploitant ainsi que les capacités techniques et financières dont il fait état sont résumées ci-dessous :

Identité :	LE RESERVOIR MASSAL (SAS)
Siret	345 355 622 000 19
Code APE	2529Z - Fabrication de réservoirs, citernes et conteneurs métalliques
Capacités techniques :	La société LE RESERVOIR MASSAL est installée sur le site depuis 1920. Aucun contentieux environnemental avec l'inspection des installations classées n'est identifié. Aucune incapacité financière à maîtriser les aspects environnementaux n'est identifiée. Le chiffre d'affaires annuel en 2006 est de l'ordre de 7,8 M€ sur la base d'une production annuelle de 674 t pour la galvanisation et de 533 t de surface traitée pour l'application de peinture (soit 22278 m ²).
Capacités financières :	Les fournisseurs sont Arcelor et Métalstil pour les tôles, des entreprises du Nord de la France ou d'Allemagne pour les grands fonds de réservoirs et l'Australie ou la Norvège pour le zinc première fusion. Les produits fabriqués sont exportés dans plus de 40 pays. 90 % des réservoirs standards sont vendus en France et 80 % des réservoirs spéciaux à l'export. Fabrication de réservoirs nécessitant des activités de :
Activité principale :	- Tôlerie, soudure, usinage et emboutissage (90 %) ; - Galvanisation (6 %) ; - Peinture (4 %).
Effectif :	50 à 52 personnes + 3 à 8 intérimaires (10 % de personnel en plus depuis 10 ans)
Surface occupée :	Terrain de 28956 m ² sur lequel est implantée l'usine (10500 m ²)
Droits fonciers :	La société est propriétaire des terrains.

1.3. LOCALISATION

Le site de production est situé sur la commune d'Agde.

L'établissement occupe un terrain de 2,895 hectares, implanté sur la parcelle cadastrale LB n° 455 de commune d'Agde.

Le site est situé à :

- 32 m d'une habitation au nord-ouest,
- 42 m d'une habitation au sud-ouest,
- 46 m d'une habitation au sud-est,
- 64 m d'une piscine municipale au sud-ouest,
- 90 m d'une école au sud-est.

1.4. DESCRIPTION DES INSTALLATIONS

La société LE RESERVOIR MASSAL est devenu à ce jour l'un des tous premiers fabricants français d'appareils à pression et un des leaders mondiaux pour la protection des conduites d'eau contre les coups de bélier.

Les 1200 t de produits fabriqués qui couvrent des capacités de 12 à 100000 l et jusqu'à 100 bar de pression regroupent:

- des réservoirs de production d'eau chaude sanitaire et vapeur (20 à 10000 l),
- des réservoirs surpresseurs galvanisés (50 à 20000 l),
- des réservoirs surpresseurs à vessie (12 à 80000 l),
- des réservoirs d'air comprimé et de vide hospitalier (50 à 80000 l),
- des "anti-bélier eau claire" galvanisée (50 à 20000 l),
- des "anti-bélier eau claire" à vessie (50 à 80000 l),
- des "anti-bélier eau usée" à vessie (50 à 80000 l),
- des "anti-bélier eau usée" piège à air (50 à 80000 l),
- tout type de réservoir sous pression sur plan.

Les activités sur site comprennent :

Traitement de surface

L'atelier de traitement de surface pour la préparation des pièces avant galvanisation comprend, pour la préparation des fonds avant soudure un dégraissage des pièces (bain de soude diluée), puis dans l'atelier de galvanisation : un rinçage, un décapage à l'acide, un rinçage, un fluxage au chlorure de zinc ammoniacal (pour éviter l'oxydation avant galvanisation). Les bains sont à température ambiante.

Le volume global des cuves de traitement est de 5,4 m³ pour le dégraissage, 65 m³ pour le décapage, 13 m³ de bain de fluxage. Le volume des cuves de rinçage est de 26 m³.

Galvanisation

La galvanisation, procédé discontinu à chaud, s'effectue dans un creuset de zingage de grande capacité (11 m³ de Zn), chauffé par résistance électrique (usager prioritaire) et portant la solution de zinc fondu à 99,98 % (Zn première

fusion) à 450 °C en chauffe permanente 24h/24h, dans les lesquels sont immergées les pièces. La manipulation des pièces s'effectue par pont roulant.

Travail mécanique des métaux

L'activité prédominante sur le site comprend des ateliers de découpe par cisailage et chalumeau, de poinçonnage, d'emboutissage, d'usinage-entretien, de tôlerie et de soudure.

Confection de vessies et jaquettes rigides

Des vessies confectionnées en polyuréthane ou PVC par soudage haut fréquence (HF) et des jaquettes rigides sont fabriquées par injection ou projection de mousse de polyuréthane pour isolation des réservoirs.

Utilisation de peintures et étuve

Les réservoirs sont peints avec des peintures solvantées puis séchées dans une étuve (40 m³).

Aménagements extérieurs

Les fûts de déchets en attente de leur élimination en centres agréés sont stockés sur aire de rétention étanche à l'extérieur des bâtiments.

Volume d'activités

La production de la société LE RESERVOIR MASSAL a diminué entre 1997 et 2007 de :

- 1750 à 1204 t pour les produits finis,
- 1033 à 671 t de produits galvanisés,
- 717 à 533 t de produits peints, soit 30641 à 22778 m² de surfaces peintes.

Entre 1997-2007, l'évolution de la consommation en zinc (96,73 t à 75,62 t) est en corrélation avec la baisse de production et la consommation de zinc est stabilisée aux alentours de 200 t/an. La consommation d'acide (HCl) évolue entre 14,44 t et 17,71 t.

1.5. SITUATION ADMINISTRATIVE ET IMPORTANCE DES INSTALLATIONS

La société est autorisée par arrêté préfectoral n°81-87 du 17 décembre 1981 à exploiter un atelier de traitement de surface relevant du régime de l'autorisation sous la rubrique n°2565-2-a avec une capacité maximale des cuves de traitement (93,6 m³) et de galvanisation (9;73 m³) relevant du régime de l'autorisation sous la rubrique n°2567, sans seuil. L'atelier de galvanisation à chaud est créé en 1981.

En 1998, la société LE RESERVOIR MASSAL reprend l'activité des Etablissement MASSAL après leur dépôt de bilan.

Des modifications mineures sont intervenues sur le site depuis 1988 mais aucune modification notable n'est à enregistrer depuis la dernière enquête publique.

En raison de l'évolution des activités et de la nomenclature des installations classées, le classement des installations exploitées dans l'établissement est actualisé comme suit :

Rubrique	Régime A ou D	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation
2565-2a	A	<p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564.</p> <p>2. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume des cuves de traitement étant :</p> <p>a) supérieure à 1500 l</p>	<p>5 cuves de 13 m³ (décapage) 1 cuve de 5,4 m³ (dégraissage) 1 cuve de 13 m³ (fluxage)</p> <p>Volume maximal des cuves de traitement de 83,4 m³</p>
2567	A	<p>Métaux (galvanisation, étamage de) ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par immersion ou par pulvérisation de métal fondu</p>	<p>1 atelier de galvanisation (creuset de zingage de 11 m³ (78 t) de Zn)</p>
2940-2a	A	<p>Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, textile, ...) à l'exclusion :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes, de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521, - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450, - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930, - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. <p>2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est :</p> <p>a) supérieure à 100 kg/j</p> <p>Nota : Le régime de classement est déterminé par rapport à la qualité de produits mise en œuvre dans l'installation en tenant compte des coefficients ci-après. Les quantités de produits à base de liquides inflammables de 1ère catégorie (point éclair inférieur à 55 °C) ou de liquides halogénés, dénommées A, sont affectées d'un coefficient 1. Les quantités de produits à base de liquides inflammables de 2ème catégorie (point éclair supérieur ou égal à 55 °C) ou contenant moins de 10 % de solvants organiques au moment de l'emploi, dénommées B, sont affectées d'un coefficient 1/2. Si plusieurs produits de catégories différentes sont utilisés, la quantité Q retenue pour le classement sera égale à : $Q = A + B/2$.</p>	<p>2 cabines de peintures à base de peintures solvantées</p> <p>Quantité maximale susceptible d'être utilisée de 110 kg/j</p>
2560-2	D	<p>Métaux et alliages (travail mécanique des)</p> <p>La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant :</p> <p>2. supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW</p>	<p>Puissance totale de 173 kW</p>
2920-2b	D	<p>Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10⁵ Pa,</p> <p>2. dans tous les autres cas :</p> <p>b) supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW</p>	<p>2 compresseurs de 45 kW 1 compresseur de secours de 30 kW</p> <p>Puissance totale de 120 kW</p>
1158	Non classé	<p>Diisocyanate de diphenylméthane (MDI) (fabrication industrielle, emploi ou stockage de)</p> <p>B - Emploi ou stockage</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation</p>	<p>Quantité maximale susceptible d'être stockée 800 kg</p>

Rubrique	Régime A ou D	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation
		étant : 1. supérieure à 20 t 2. supérieure à 2 t, mais inférieure ou égale à 20 t	
1432	Non classé	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de). 2. stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : a) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m ³ b) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m ³ mais inférieure ou égale à 100 m ³	Fioul : 1 cuve de 5000 l (rétention) 1 cuve de 1000 l (double enveloppe) 1 cuve de 300 l Capacité équivalente = 1,14 m ³

A : Autorisation D : Déclaration

2. ETUDE DES ENJEUX ET JUSTIFICATION DES RISQUES RESIDUELS PAR L'EXPLOITANT

2.1. ELEMENTS RELATIFS A LA SENSIBILITE DE L'ENVIRONNEMENT.

Les informations fournies par l'exploitant relativement aux enjeux environnementaux et impacts, ont été examinées de façon systématique et successivement pour chacun des thèmes environnementaux.

Le contexte environnemental peut être résumé de la façon suivante :

- le site est en ville à proximité d'habitations (au moins 32 m de distance),
- les voisins sont des habitations, une école et une piscine municipale.

Dans les années 1988-1989, des plaintes du voisinage concernant l'émanation de fumées ont été enregistrées.

2.2. JUSTIFICATION PAR L'EXPLOITANT DE SES MESURES DE MAITRISE

Les mesures de gestion prises ou projetées par l'exploitant pour prévenir ou limiter les impacts potentiels liés aux émissions chroniques ou accidentelles, ainsi que leur efficacité constatée ou prévue par l'exploitant figurent dans le bilan périodique de fonctionnement. Le positionnement des mesures prévues par l'exploitant au regard de la documentation de référence disponible sur les meilleures techniques disponibles (les BREF publiés par la CEE) y est effectué.

Les choix des mesures de maîtrise des impacts en place sont justifiés par l'exploitant dans le cadre d'une approche intégrée non méthodique, mais envisageant tous les aspects environnementaux.

Justification par l'exploitant des mesures de gestion environnementale globale du site

Les investissements réalisés depuis 2001 couvrent :

- le désamiantage (98,9 k€) en 2001-2003 ;
- le traitement des déchets suite à la tornade de 2003 (262,6 k€) ;
- le confinement des eaux incendie ;
- la gestion des déchets avec l'enlèvement des acides usés, le démattage du bain de galvanisation (5 k€/an) et le conditionnement des cendres (10,8 k€/an) ;

- la mise sur rétention étanche des fûts de déchets en attente d'élimination ;
- la mise en place de deux disconnecteurs (3,5 k€) en 2004, l'un sur le réseau d'eau potable communal, l'autre en tête du forage ;
- la réduction de la consommation en eau avec mise en œuvre d'un circuit fermé pour le banc d'épreuve des gros réservoirs (79,6 k€) ;
- l'utilisation d'inhibiteurs de décapage (2007) ;
- l'utilisation d'une pompe pour des peintures haut extrait sec (30,6 k€) en 2006 ;
- la surveillance des rejets atmosphériques ;
- la réduction de la consommation d'énergie avec mise en place de pompes à chaleur dans les bureaux (35 k€) et le doublage des toitures du hall "vessies" (19 k€).

3. CONCLUSIONS DES EXPERTISES ET INSPECTIONS

L'arrêté ministériel du 30 juin 2006 est applicable aux installations de traitement de surface à compter du 1^{er} octobre 2007. Cet arrêté remplace l'arrêté ministériel du 26 septembre 1985 et son instruction technique.

Parmi les nouvelles mesures qui sont susceptibles de concerner les installations exploitées par la société LE RESERVOIR MASSAL, on peut citer les suivantes :

- les dispositifs obligatoires permettant l'évacuation des fumées en cas d'incendie ;
- les débouchés à l'atmosphère des systèmes de ventilations à une hauteur suffisante (au moins 1 mètre au dessus du faîtage) ;
- le repérage des différentes canalisations et des bouches de dépotage ;
- l'étiquetage des cuves de traitement, comme les fûts et réservoirs ;
- la mise à disposition du plan général des stockages à l'inspection des installations classées et aux services d'incendie et de secours ;
- l'application de nouvelles valeurs limites d'émissions des rejets atmosphériques en moyenne journalière ; concernant les rinçages, la consommation spécifique de l'installation la plus faible possible et calculée au moins une fois par an ;
- un mesure annuelle des rejets atmosphériques et estimation des émissions diffuses.

La société LE RESERVOIR MASSAL a effectué un audit de conformité de ses installations aux dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 (applicable depuis le 1^{er} octobre 2007) et s'est engagée à mettre en œuvre les actions correctives nécessaires suivantes :

- mise en place d'une rétention pour la cuve de fuel (1^{er} trimestre 2007) ;
- mise en place d'une rétention pour la cuve de soude (août 2007) ;
- élaboration des consignes d'exploitation et de sécurité (fin juin 2007) ;
- établissement de la convention d'autorisation de raccordement.

Une attestation d'autorisation du gestionnaire du réseau des eaux usées est demandée. Après échange avec ce gestionnaire, l'exploitant nous fait savoir qu'une convention de raccordement s'avérerait inutile. En conséquence, un document précisant cette décision devra être remis à l'inspection des installations classées.

Ces mesures sont intégralement reprises dans le présent projet d'arrêté préfectoral.

Le 17 octobre 2007, une inspection du site a été réalisée par l'inspection des installations classées en référence aux prescriptions fixées par l'arrêté préfectoral n°81-87 du 17 décembre 1981. Cette inspection avait pour but de

contrôler visuellement les conditions d'exploitation, les rétentions associées aux stockages des substances, les quantités de déchets présentes sur le site, les moyens de surveillance des installations.

Outre les points de non conformité déjà relevés dans l'audit de conformité, l'inspection a permis de noter des écarts qui ont fait l'objet d'un courrier adressé à l'exploitant (courrier DRIRE du 23/10/2007) :

- mauvais état du revêtement de la protection des sols des aires de stockage et de manipulation des acides (ateliers de dégraissage et de galvanisation) ;
- rétention des eaux de rinçage encombrée de matériaux ;
- absence de dispositifs de sécurité permettant de détecter l'absence de liquide et d'asservir l'arrêt du chauffage ;
- absence de rétention pour les cuves de sels double chlorure d'ammonium et chlorure de zinc ;
- présence d'eaux météoriques dans la rétention extérieure de déchets ;
- absence d'identification des cuves ;
- absence de compteur d'eau en amont de la ligne de dégraissage ;
- consommation spécifique par fonction de rinçage inconnue ;
- absence de captation et de dispositif de traitement des effluents ;
- dispositif de collecte des déchets métalliques présentant des risques d'envols ;
- hauteur du point de rejet des émissions atmosphériques de la cabine de peinture insuffisante ;
- présence de déchets divers aux abords des bâtiments.

La société RESERVOIR MASSAL s'est engagée à mettre en conformité rapidement ses installations suivant un calendrier de travaux qui est repris dans le projet d'arrêté de prescriptions complémentaires. Ces mesures qui permettent de satisfaire les écarts relevés seront vérifiées lors de la prochaine inspection.

4. OBSERVATIONS ET AVIS RECUEILLIES LORS DES CONSULTATIONS

S'agissant de l'examen de la nécessité de renforcement des conditions initiales d'autorisation sans modification notable des installations, aucune consultation particulière n'est prévue par le décret 77-1133.

5. ANALYSE DU DOSSIER PAR L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

5.1. APPRECIATION DE L'EVOLUTION DES INSTALLATIONS

Depuis la dernière enquête publique, aucune modification notable n'est mise en exergue par l'exploitant ou identifiée par l'inspection des installations classées. Le statut administratif des installations du site établi par l'exploitant (autorisation) est inchangé.

5.2. APPRECIATION DE L'EVOLUTION DU CONTEXTE ENVIRONNEMENTAL

La nature industrielle des terrains entourant l'établissement n'a pas changé. Aucun nouvel intérêt sensible concerné n'est identifié.

5.3. APPRECIATION DE L'EFFICACITE DES MESURES PRISES PAR L'EXPLOITANT

Globalement, le choix des procédés de travail et principaux équipements est cohérent avec les recommandations issues des meilleures techniques disponibles dans la branche d'activité. Ces mesures sont analysées ci-dessous dans le cadre d'une approche intégrée.

Appréciation du respect des obligations réglementaires

L'efficacité des mesures prévues par l'exploitant répond globalement aux obligations réglementaires, en terme de protection de l'environnement. Les écarts relevés ci-dessus, notamment au regard des nouvelles dispositions de

l'arrêté ministériel du 30 juin 2006, justifient des actions de mise en conformité que l'exploitant s'est engagé à prendre.

Appréciation des mesures de gestion environnementale globale du site

L'exploitant montre une bonne connaissance des performances de ses installations pour chacun des principaux enjeux environnementaux. Les mesures de maîtrise des nuisances et des risques sont identifiées, décrites et justifiées eu égard aux textes, à l'état de l'art, aux meilleures techniques disponibles, à leur coût et à la sensibilité du site.

Les BREF « Traitement de surface des métaux et matières plastiques » et « Transformation des métaux ferreux » indiquent que la mise en œuvre d'un système de management environnemental constitue une MTD. Cela implique un effort supplémentaire de la part de l'exploitant pour formaliser et suivre l'ensemble des indicateurs de performance environnementale dans le but de programmer des actions d'amélioration (suivis de consommation et de production déchets).

Dans le procédé de galvanisation, la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles suivantes nécessite d'être étudiées :

- l'épuration du bain de dégraissage afin d'allonger la durée de vie du bain ;
- les dispositifs de captation et de traitement des émissions provenant de la galvanisation ;
- les techniques de récupération de l'acide ou de régénération des bains d'acides usés (en l'absence de justificatif de traitement externe correspondant à une MTD).

Appréciation de la réduction des potentiels de nuisances et de risques (mesures primaires)

Les substances dangereuses liquides sont stockées sur le site avec rétention et sans associer de produits incompatibles. Il s'agit des cuves de traitement de surface, de galvanisation et de stockage des acides (matières premières et déchets). Aucun produit toxique n'est utilisé. La présence de capacités de rétention d'un volume réglementaire est un élément important de protection de l'environnement.

Appréciation par l'inspection des mesures de traitement des émissions, des risques, et confinements (mesures secondaires)

Consommation d'eau

L'eau est fournie par le réseau public pour l'alimentation en eau potable et par le forage pour les eaux industrielles et l'arrosage des espaces verts. La consommation annuelle d'eau de l'ensemble du site est de 2040 m³ pour 2006 et 560 m³ pour 2007. Cette baisse de la consommation en eau résulte de l'arrêt de l'utilisation de l'eau du forage pour la consommation humaine et de la création d'un circuit fermé pour le banc d'épreuve des gros réservoirs.

L'eau est utilisée dans le process pour la remise à niveau des cuves de rinçage et de dégraissage.

Dans le procédé de galvanisation, est considéré comme MTD :

- la mise en place d'une étape de dégraissage et l'exploitation optimale des bains en vue d'accroître leur efficacité ;
- la mise en œuvre d'un rinçage statique après décapage, le dégraissage à l'acide ne nécessitant pas de rinçage ;
- le recyclage intégral des eaux usées du bain de rinçage pour la régénération des bains d'acides de décapage (50 % acide neuf à 33 % et 50 eaux de rinçage usée).

L'estimation de la consommation spécifique d'eau pour le dégraissage oscille entre 0,63 et 0,53 l/m² de surface pour la période 2004-2007. L'obligation de respecter une consommation spécifique d'eau de 2 l/m² de surface traitée pour les opérations de décapage semble satisfaite mais devra être confirmée par une comptage effectif des volumes d'eau et de la surface traitée après mise en place d'un compteur d'eau.

Rejets dans l'eau

La chaîne de traitement de surface ne génère aucun rejet d'eaux usées vers le réseau d'assainissement public, ce qui correspond aux MTD pour les ateliers de traitement de surface. Les effluents aqueux usés sont éliminés comme des déchets. Les autres activités ne sont pas consommatrices d'eau.

Rejets dans l'air

Les principales émissions de l'atelier de galvanisation sont des émissions atmosphériques (vapeurs acides provenant du décapage, poussières de zinc provenant du creuset à zinc). L'ensemble des émissions est évacué par des extracteurs en toiture sans dispositif de captage particulier. Il n'est pas fait obligation de mesurer les émissions.

Pour les bains de décapage ouverts, est considéré comme MTD, l'installation d'une unité d'extraction et de traitement des émissions dans le cas où les bains de décapage sont chauffés ou très concentrés en HCl. Le niveau d'émission de HCl doit être compris entre 2 et 30 mg/Nm³. Dans le cas présent, les bains sont à température ambiante mais sont relativement concentrés (50 % HCl).

Pour la galvanisation par trempage, est considéré comme MTD, la capture des émissions dues au trempage à chaud par capotage du creuset à zinc ou par extraction au niveau de la lèvre et réduction des poussières (par filtration sur tissu ou épurateurs à voie humide, par exemple). Le niveau de poussières associé à ces techniques est inférieur à 5 mg/Nm³. La dernière mesure ponctuelle réalisée en ambiance de travail au niveau de l'atelier de galvanisation le 6/04/2006 révèle une teneur en zinc (0,59 mg/Nm³) très inférieure à la valeur limite d'émission de 5 mg/Nm³. La ventilation se fait par la toiture mais il n'y a pas d'extracteurs. Il conviendrait de vérifier par une étude technico-économique l'opportunité de mettre en place un dispositif de captation pour limiter ces émissions.

L'exploitant tend à mettre en place l'utilisation de peintures haut extrait sec sans solvant. Deux ateliers de peintures existent sur le site : une cabine avec rideau d'eau, l'autre avec filtre sec.

Les émissions des activités de travail mécanique des métaux sont faibles et rejetées en toiture.

Déchets

L'exploitant effectue le tri des déchets dangereux et l'élimination des déchets dangereux dans des sociétés spécialisées. Les quantités de déchets n'ont pas évolué depuis 1997.

Le suivi des paramètres des bains permet d'optimiser la durée de vie des bains et de limiter la production de déchets.

Le bain de dégraissage fait l'objet d'un contrôle pH (papier pH) 3 à 4 fois /an. Il est transvasé tous les 2 ans dans une autre cuve afin d'y récupérer les boues qui sont éliminées par un prestataire agréé. La mise en œuvre d'une solution d'épuration du bain de dégraissage est considérée comme MTD. La réutilisation des boues huileuses par voie thermique par exemple ou le dégraissage biologique avec épuration *in situ* par des bactéries, considérées comme MTD, sont des éléments à envisager.

Les bains de décapage et de rinçage font l'objet d'un contrôle de pH (papier pH) 3 à 4 fois/an et l'objet d'une analyse par un laboratoire 1 fois/an.

Le bain de fluxage fait l'objet d'une analyse annuelle par un laboratoire avant régénération du flux (ajout de chlorure de zinc ammoniacal en quantité adaptées) .

Les eaux de rinçage sont recyclées dans les bains acides.

Les quantités d'acides usés produites fluctuent peu d'une année à l'autre (23,7 t en 1997 et 22 t en 2006). Des inhibiteurs de décapage sont utilisés afin d'éviter le décapage excessif, considérés comme MTD.

L'exploitant précise qu'aucune opération de démétallisation n'est faite sur site.

Les boues des bains de fluxage obtenues par décantation sont récupérées par une entreprise habilitée. Les boues de dégraissage sont éliminées tous les 2 ans.

Pour tous les déchets contenant du zinc (mattes, cendres), stockage séparé avec protection contre la pluie et le vent et réutilisation des éléments valorisables sont considérés comme MTD. Les déchets contenant du zinc sont stockés dans l'atelier. Les mattes (16,36 t en 2007) et les cendres (15,2 t en 2007) sont revendues à des fabricants de peintures. Les grenailles de zinc (1,7 t en 2007) et les ferrailles (5,69 t en 2007) sont revalorisées.

La quantité de DIB est de 45 t/an. Les cartons sont recyclés par MIDITRI à Béziers, les papiers récupérés dans des conteneurs du SITCOM, le bois repris par le fournisseur et les palettes réutilisées pour fabriquer des palettes de 2^{ème} choix.

Efficacité énergétique

La consommation annuelle d'électricité de l'ordre de 1094 MWh est stable depuis 10 ans.

Le creuset de galvanisation a été changé en 2003 (baisse de la consommation électrique de 565 MW à 524 MW grâce à une amélioration de son isolation).

Le fonctionnement 24/24h et 7j/7j du bain de zinc contribue à une utilisation rationnelle de l'énergie en évitant les opérations de démarrage des brûleurs, très consommatrices d'énergie et justifiant le classement en tant qu'usager prioritaire.

L'exploitant a le souci permanent de réduire sa consommation énergétique :

- programme heures creuses ;
- chauffages individuels par atelier ;
- réparation des machines très consommatrices en énergie (résistances) ;
- optimisation du démarrage des pompes.

Prévention des pollutions accidentelles

Les rétentions sont de capacité suffisante et en matériaux résistants. La surface de travail des ateliers de dégraissage et de galvanisation doit faire l'objet d'une réfection pour améliorer son étanchéité.

L'alimentation en eau est munie de deux disconnecteurs, l'un sur le réseau d'eau potable communal, l'autre en tête du forage.

Confinement des eaux extinction incendie

Il n'y a pas actuellement de bassin de confinement des eaux d'incendie. La société LE RESERVOIR MASSAL n'utilise pas de produits toxiques. Des caniveaux sont construits autour de chaque zone à risques pour recueillir les eaux d'incendie qui seront alors dirigées par des canalisations vers plusieurs bassins de rétention (galvanisation, épreuve standard et épreuve gros réservoir). Le volume global de la rétention des eaux d'incendie de 200 m³ permet une autonomie de 3 h lors d'un incendie.

Appréciation par l'inspection des mesures de surveillance des émissions et actions

L'ensemble de ces indicateurs doit faire l'objet d'un examen formalisé périodique par le responsable du site dans le but de programmer des actions d'amélioration des performances.

Consommation d'eau

La consommation d'eau doit être comptabilisée et surveillée.

Rejets dans l'eau

Des analyses sur les rejets industriels devront être effectuées tous les ans.

Rejets dans l'air

Il n'y a pas de rejets canalisés permettant la surveillance des émissions du traitement de surface et de la galvanisation. Des mesures ponctuelles annuelles de l'ambiance de travail permettront de surveiller le niveau de composition des effluents atmosphériques en zinc, en acidité et alcalinité totales.

Dans le cas de mise en place d'un éventuel dispositif de captage des émissions dans l'atelier de galvanisation, des analyses de la concentration en zinc en sortie des conduits d'extraction devront être effectués tous les ans. Une estimation des émissions diffuses sera réalisée.

Des analyses des rejets en sortie des cabines de peinture et de remplissage des réservoirs devront être effectuées tous les ans.

Déchets

L'exploitant doit assurer une traçabilité de toutes les productions et mouvements de déchets.

De plus l'exploitant doit veiller au devenir final de ses déchets de façon à privilégier dans le choix des éliminateurs, les solutions permettant le recyclage ou la valorisation. La destination finale des déchets et le mode de valorisation (régénération externe des acides) doivent être connus et faire partie des choix des filières.

Bruit

Tous les 5 ans, un bilan périodique sur le niveau des émissions sonores doit être fait de façon à traiter une éventuelle dégradation de la situation.

Efficacité énergétique

L'évaluation de la consommation d'énergie doit être poursuivie, les évolutions analysées afin d'optimiser la gestion énergétique du site.

Prévention des pollutions accidentelles - Confinement global du site

Des consignes de sécurité devront préciser les vérifications à effectuer périodiquement afin d'assurer de l'étanchéité des installations.

5.4. APPRECIATION DES MESURES ENVISAGEES PAR L'EXPLOITANT

L'exploitant envisage de réaliser plusieurs actions pour la période 2008-2010 :

- utilisation de peintures haut extrait sec pour réduire l'émission de COV (2008-2010) ;
- mise en place d'un plan de gestion des solvants (2008) ;
- rénovation du bac de dégraissage (2009),
- réduction de la consommation en eau.

Ces mesures ainsi que les mesures de mise en conformité des installations envisagées par l'exploitant et mentionnées ci-dessus, sont reprises dans le projet d'arrêté de prescriptions complémentaires.

6. PROPOSITIONS DE SUITES DE L'INSPECTION

Dans le cadre du présent rapport il a été procédé à l'examen particulier :

- des informations fournies par la société LE RESERVOIR MASSAL en vue du réexamen des conditions initiales d'autorisation de l'exploitation de ses installations du site d'Agde ;
- des obligations découlant des textes applicables à ce type d'installations ;
- de la documentation des Meilleures Techniques disponibles, et notamment du BREF « traitement des surfaces des métaux et plastiques » et du BREF « transformation des métaux ferreux » ;
- de la qualité, la vocation et l'utilisation des milieux environnants, et en particulier de l'éloignement des populations des habitations riveraines qui se trouvent à 32 mètres pour les plus proches ;
- des mesures et performances présentées par l'exploitant, et des améliorations qu'il a apportées à ses installations depuis leur mise en service ;
- des améliorations qu'il envisage de faire suite à l'élaboration du bilan de fonctionnement

Cet examen permet de dresser les constats suivants, compte tenu de la taille des installations, de la nature et de l'importance des modifications apportées par l'exploitant depuis l'autorisation initiale, et des enjeux environnementaux :

- les niveaux d'émission et de consommation sur lesquels s'est engagée la société LE RESERVOIR MASSAL sont pour ce qui concerne en particulier les rejets dans l'air et dans l'eau, ainsi que la consommation d'eau et d'énergie, du même ordre que ceux des meilleures techniques disponibles dans ce secteur industriel ;
- les mesures de surveillance et de gestion sur lesquelles s'est engagée la société LE RESERVOIR MASSAL sont insuffisantes sur un nombre limité d'aspects : optimisation des filières de valorisation des déchets, vérifications de l'étanchéité des cuves, rétentions, contrôles des rejets atmosphériques.

Pour les principales thématiques identifiées compte tenu des textes en vigueur, des performances et des coûts des meilleures techniques disponibles, de la sensibilité du voisinage, il est proposé de renforcer l'encadrement du fonctionnement des installations, en fonction des résultats de la présente analyse intégrée de la situation environnementale du site. Les prescriptions correspondantes, font l'objet du projet d'arrêté préfectoral joint en annexe au présent rapport.

Les principales dispositions sont regroupées et résumées dans le tableau ci-après :

Thématique générale	Améliorations prévues par l'exploitant dans le cadre de son bilan de fonctionnement	Dispositions additionnelles proposées par l'inspection des IC dans le cadre de l'actualisation des conditions d'autorisation
Mesures organisationnelles de management environnemental	Plan de gestion des solvants	- Système de management permettant de garantir la mise en œuvre d'une démarche de progrès documentée - Elaboration de consignes de sécurité et enregistrements
Réduction des potentiels de nuisances et de risques	Aucune mesure complémentaire	Aucune mesure complémentaire
Rejets dans l'air	Utilisation de peintures haut extrait sec (tests en cours)	- Etude des systèmes de captation et traitement des émissions de galvanisation - Vérifications périodiques
Rejets dans l'eau	Sans objet	Sans objet

Thématique générale	Améliorations prévues par l'exploitant dans le cadre de son bilan de fonctionnement	Dispositions additionnelles proposées par l'inspection des IC dans le cadre de l'actualisation des conditions d'autorisation
Efficacité énergétique	Aucune mesure complémentaire	Aucune mesure complémentaire
Production de déchets	Aucune mesure complémentaire	Réduction à la source des déchets et optimisation des filières de valorisation des déchets (étude récupération de l'acide ou régénération, étude d'épuration du bain de dégraissage)
Mise en rétention des substances dangereuses	Aucune mesure complémentaire	Rétention de l'aire de dépotage et réfection du revêtement des sols (atelier galvanisation)
Surveillance des émissions et consommations	Aucune mesure complémentaire	Enregistrements des informations issues de la surveillance et des suites données aux anomalies (calcul de la consommation spécifique d'eau, contrôles des rejets atmosphériques, des niveaux d'émissions sonores)

7. AVIS ET CONCLUSION

Dans ces conditions, considérant :

- qu'en application des dispositions de l'article L512-1 du code de l'environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;
- qu'en application des dispositions de l'article 17 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées les conditions d'aménagement et d'exploitation fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation doivent tenir compte, d'une part, de l'efficacité des techniques disponibles et de leur économie, d'autre part de la qualité, de la vocation et de l'utilisation des milieux environnants, ainsi que de la gestion équilibrée de la ressource en eau ;
- qu'en application des dispositions de l'article 17 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées l'arrêté d'autorisation fixe les moyens d'analyses et de mesures nécessaires au contrôle de l'installation et à la surveillance de ses effets sur l'environnement ;
- qu'en application des dispositions de l'article 18 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977 relatif aux installations classées « des arrêtés complémentaires peuvent être pris sur proposition de l'inspection des installations classées et après avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques. Ils peuvent fixer toutes les prescriptions additionnelles que la protection des intérêts mentionnés à l'article 1er de la loi du 19 juillet 1976 susvisée rend nécessaires ou atténuer celles des prescriptions primitives dont le maintien n'est plus justifié. »;
- que les conditions d'aménagement et d'exploitation doivent être renforcées ;

il est proposé de permettre la poursuite de l'exploitation des activités de la société LE RESERVOIR MASSAL en Agde conformément aux dispositions du projet d'arrêté préfectoral de prescriptions techniques complémentaires annexé au présent rapport.

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un avis favorable sur ce projet d'arrêté préfectoral.

L'inspecteur des installations classées

Vu et transmis avec avis conforme
L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines