



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DU TARN

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement

Albi, le 5 décembre 2016

Unité inter-départementale Tarn-Aveyron
Subdivision Risques Accidentels

Objet : Installations classées – GALVACIER – Saint Sulpice.

Réf : Courrier de l'exploitant daté du 23/12/2015 et compléments du 2/06/2016 et du 30/09/2016

Pj : Projet d'arrêté complémentaire

N°S3IC : 68.2323

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES AU PRÉFET DU TARN

1. – CONTEXTE

Ce rapport propose un arrêté préfectoral complémentaire pour l'entreprise GALVACIER à Saint Sulpice visant :

- à prendre en compte la modification du tableau de classement des rubriques du site suite à la parution du décret n° 2014-285 du 3 mars 2014 qui a modifié la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;
- à modifier certaines prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 23 septembre 2008, notamment sur la surveillance des rejets gazeux.

2. – DESCRIPTION DES ACTIVITÉS DE L'EXPLOITANT

Le site a été autorisé à exploiter ses installations par arrêté préfectoral du 17 novembre 1993. Les prescriptions ont été réactualisées par l'arrêté du 23 septembre 2008 notamment suite à l'analyse du bilan de fonctionnement décennal du site.

Les installations de ce site sont classables sous le régime de l'autorisation dans deux rubriques de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

- o n° 2567 pour l'immersion dans les deux bains de zinc ;
- o n° 2565 pour les opérations préalables à l'immersion dans le bain de zinc : dégraissage, décapage, fluxage.

Les opérations menées sont des opérations de dégraissage alcalin, décapage à l'acide chlorhydrique, fluxage, séchage de pièces en acier, puis galvanisation dans un bain de zinc en fusion, au sein des deux ateliers présents sur le site :

- l'atelier grande cuve (datant de la création du site en 1993). Cet atelier permet de traiter des pièces longues et des pièces pouvant être accrochées sur des balancelles ;
- l'atelier essorage, exploité depuis 2004, qui est un atelier automatisé de centrifugation, les pièces à traiter étant situées dans des tonneaux. Les pièces traitées dans cet atelier sont de petite taille (longueur maximale 400 mm) ou sont des pièces ne pouvant pas être accrochées sur des balancelles.

Les rejets atmosphériques issus des bains de galvanisation sont captés et traités avant rejet à l'atmosphère.

Le rythme de production est de 50 tonnes d'acier « traité » par jour. L'entreprise fonctionne en 2*8 du lundi au vendredi. Elle emploie 34 salariés.

3 – MODIFICATION DES RUBRIQUES ICPE

3.1. Contexte réglementaire

Le décret n° 2014-285 du 3 mars 2014 a modifié la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, notamment, pour tenir compte des dispositions issues de la directive n° 2012/18/UE du 4 juillet 2012, dite « Seveso 3 », et du règlement (CE) n° 1272/2008 du 31 décembre 2008 relatif à la classification, l'emballage et l'étiquetage des substances et des mélanges. Les nouvelles dénominations des classes, catégories et mentions de danger créées par ce règlement sont introduites dans le code de l'environnement. Sont revues en conséquence les quantités (« seuils Seveso ») de substances ou mélanges dangereux qui peuvent être à l'origine d'accidents majeurs ou qui présentent des dangers particulièrement importants pour la sécurité et la santé des populations ou pour l'environnement.

Afin de mettre à jour sa situation administrative, l'exploitant a transmis à l'inspection les éléments justificatifs du reclassement de ses activités sous les nouvelles rubriques par courriers du 3 décembre 2015, 15 février 2016 ; 25 mars 2016 et 30 septembre 2016.

3.2. Situation de l'établissement avant SEVESO III

Les activités de cet établissement étaient jusqu'à présent classées selon le tableau suivant :

N° Rubrique	Rubrique	Désignation activité	Régime (*)	Seuil réglementaire
1172.3	Stockage et emploi de substances ou préparations dangereux pour l'environnement. A-, très toxiques pour les organismes aquatiques.	45 tonnes La quantité de chlorure de zinc ammoniacal prise en compte est la quantité stockée hors bain, le bain étant compté par ailleurs.	DC	20 t ≤ Q < 100 t

N° Rubrique	Rubrique	Désignation activité	Régime (*)	Seuil réglementaire
2565.2.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) supérieur à 1500 l.</p>	<p>Total 351.000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : dégraissage 30.000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : décapage 9 x 30.000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : fluxage 30.000 litres</p> <p>Atelier essorage : dégraissage 3500 litres</p> <p>Atelier essorage : décapage 4 x 3500 litres</p> <p>Atelier essorage : fluxage 3500 litres</p> <p><i>Nota : les bains de rinçage ne sont pas comptabilisés</i></p>	A	V > 1500 l
2567	<p>Métaux (galvanisation, étamage de) ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par immersion ou par pulvérisation de métal fondu.</p>	<p>Immersion en bain de zinc fondu :</p> <ul style="list-style-type: none"> - atelier grande cuve : bain de 200 tonnes de zinc, four de fusion au gaz naturel 1,4 MW ; - atelier essorage : bain de 49 tonnes de zinc, four de fusion au gaz naturel 0,54 MW. 	A	-

3.3. Situation de l'établissement en application de SEVESO III

A la suite de la parution du décret n° 2014-285 du 3 mars 2014 et, après analyse des éléments transmis par l'exploitant, les activités de l'établissement relèvent désormais du classement suivant :

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation Désignation activité	Régime
2565.2.a	<p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563.</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) supérieur à 1500 l</p>	<p>Total : 356 000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : dégraissage 33 000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : décapage 9 x 30 000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : fluxage 35 000 litres</p> <p>Atelier essorage : dégraissage 3 000 litres</p> <p>Atelier essorage : décapage 4 x 3 000 litres</p> <p>Atelier essorage : fluxage 3 000 litres</p> <p><i>Nota : les bains de rinçage ne sont pas comptabilisés.</i></p>	A

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation Désignation activité	Régime
2567.1.a	Galvanisation, étamage de Métaux ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par un procédé autre que chimique ou électrolytique . 1. Procédés par immersion dans métal fondu, le volume des cuves étant : a) supérieur à 1000 l	Total : 36 175 litres Immersion en bain de zinc fondu : - atelier grande cuve : bain de 200 tonnes de zinc, four de fusion au gaz naturel 1,4 MW ; - atelier essorage : bain de 49 tonnes de zinc, four de fusion au gaz naturel 0,54 MW.	A
3230.c	Transformation des métaux ferreux c) Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure.	3,9 tonnes/heure	A
2910.A.2	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770, 2271 et 2971. A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b)i) ou au b)iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie issus du b)v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique nominale de l'installation est : 2. Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW	Total : 2 846 kW Grande cuve zinc : 12 brûleurs de 116 kW Petite cuve zinc : 540 kW Chauffage bacs traitement : 2 chaudières 520 kW et 144 kW 1 brûleur appoint séchoir : 200 kW 1 brûleur aspiration : 50 kW	DC
4510.2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t	Total : 74,5 tonnes dont 1 bain de décapage acide (31 m³ soit 46,5 tonnes) dont 1 cuve de déchet acide chargé en zinc (bridée à 15 m³ soit 23 tonnes)	DC
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.	Total : 49,2 tonnes	NC

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation Désignation activité	Régime
4734	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. Pour les autres stockages : inférieur à 50 t.	Total : 1,29 tonnes	NC

3.4. Calcul du statut SEVESO

L'établissement GALVACIER de Saint-Sulpice ne dépasse pas les seuils SEVESO ni par dépassement direct d'un seuil ni par application de la règle de cumul.

Pour mémoire, les résultats de calcul de la règle de cumul (art. R 511-11-II du Code de l'Environnement) sont les suivants :

Règle de cumul pour le classement SEVESO			
	Somme a	Somme b	Somme c
Seuil bas	0	0,00375	0,992
Seuil haut	0	0,00038	0,471

3.5. Analyse de l'inspection

La méthodologie retenue pour déterminer les rubriques ICPE correspondantes à l'activité du site est conforme à celle décrite dans le Guide technique n° DRA-13-133307-11335A de juin 2014 « *Application de la classification des substances et mélanges dangereux à la nomenclature des installations classées pour la protection de l'Environnement* ».

Pour le recensement, l'exploitant a appliqué les principes suivants :

- pour tous les produits stockés en vrac, la quantité prise en compte est toujours la capacité maximale de la cuve ;
- les quantités prises en compte pour le recensement et pour les calculs des produits conditionnés sont les quantités maximales pouvant être présentes sur site ;
- ont été pris en compte dans le recensement : les matières premières, les produits intermédiaires, les produits finis et les déchets ;
- l'exploitant n'a pas appliqué la règle des 2 % (art. R511-11 du code de l'Environnement) ;
- points particuliers :
 - le bain de décapage acide a été classé en rubrique 4510 (prise en compte de la réaction chimique entre l'acide et le Zn qui classe le bain dangereux pour l'environnement) ;
 - la cuve de déchet acide chargé en zinc est bridée à 15 m³. Celle-ci est utilisée uniquement quelques jours par an au moment des vidanges de baigns ;
 - les boues des baigns de flux ne sont pas comptabilisées car elles sont pompées directement de la cuve de traitement par le prestataire.

Dans ces conditions, la DREAL estime que les volumes pris en compte dans le calcul du seuil SEVESO par l'exploitant sont représentatifs de sa situation.

4 – MODIFICATION DES PRESCRIPTIONS

Le projet d'arrêté complémentaire propose la mise à jour de certaines prescriptions réglementaires.

4.1. Modification du tableau de nomenclature

Un nouveau tableau de classement des rubriques est présenté. Il intègre deux nouvelles rubriques : la rubrique 4510, conséquence de la création des nouvelles rubriques 4XXX et la rubrique 2910 nouvellement déclarée ce qui constitue une régularisation car le dossier original ne prenait pas en compte les chaudières, déjà présentes, pour le chauffage des bacs de traitement et des bains de zinc.

4.2. Modification des prescriptions concernant les rejets liquides

Le projet d'arrêté prévoit un abaissement de la valeur limites de rejets en zinc des eaux pluviales de 3 à 2 mg/l, pour être cohérent avec la valeur prévue par l'arrêté ministériel du 2 février 1998. Aussi, l'exploitant a eu depuis quelques années des dépassements sur ce paramètre lors des contrôles externes (maxi 2 fois la valeur limite). L'exploitant a mis en œuvre un certain nombre d'actions et réalise actuellement un diagnostic et définira un programme d'aménagements permettant de réduire son impact du rejet en zinc. Pour permettre de suivre l'efficacité des actions entreprises et à venir, le projet d'arrêté prévoit un renforcement du suivi de la concentration en zinc (mesure trimestrielle à la place de mesure annuelle).

4.3. Modification des prescriptions concernant rejets gazeux

Le projet d'arrêté préfectoral modifie le programme de surveillance des rejets gazeux avec pour objectif de :

- focaliser la surveillance des émissions des bains de galvanisation sur des paramètres pertinents : le suivi en NOx et SOx a été supprimé. Les valeurs limites et la périodicité des mesures restent inchangées ;
- mettre en place une surveillance sur les installations de combustion conformément à l'arrêté ministériel réglementant les installations de combustion soumises à déclaration.

4.4. Autres prescriptions

Le projet d'arrêté préfectoral rappelle les dispositions applicables au site relatives à la protection contre la foudre et aux dispositions relatives à la prévention des risques liés au vieillissement de certains équipements réglementés par l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010.

Concernant les nouvelles rubriques déclarées, et notamment la rubrique 2910, les prescriptions des arrêtés ministériels de prescriptions générales correspondants, pris en application de l'article L 512-7, sont applicables en ce qu'elles ne sont pas contraires aux prescriptions de l'arrêté d'autorisation. Néanmoins, le projet d'arrêté préfectoral reprend des dispositions relatives aux dispositifs de sécurité pour les installations de combustion prescrites par l'arrêté du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910. A la demande de l'exploitant, l'arrêté préfectoral prévoit un délai de mise en conformité fixé au 31 décembre 2017.

5 – CONCLUSION ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

Compte tenu de l'ensemble des éléments présentés dans ce rapport et sous réserve du respect des prescriptions du projet d'arrêté préfectoral complémentaire annexé au présent rapport, nous proposons aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques, de donner une suite favorable à ce projet de prescriptions complémentaires qui encadrent les activités de l'entreprise GALVACIER à SAINT-SULPICE.

L'inspecteur de l'environnement

Vérifié et validé
L'inspecteur de l'environnement



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFET DU TARN

DIRECTION REGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMENAGEMENT ET DU LOGEMENT
Unité inter-départementale TARN-AVEYRON

ICPE n°

**Arrêté préfectoral complémentaire
SAS GALVA FRANCE
ZI des Terres Noires
81370 SAINT-SULPICE**

Le préfet du Tarn,
Chevalier de la Légion d'honneur,
Chevalier de l'ordre national du Mérite,

Vu le code de l'environnement, notamment son livre V;

Vu le décret du Président de la République du 23 août 2016 portant nomination de Monsieur Jean-Michel MOUGARD en qualité de préfet du Tarn ;

Vu l'arrêté préfectoral du 19 septembre 2016 portant délégation de signature à Monsieur Laurent GANDRA-MORENO, secrétaire général de la préfecture du Tarn ;

Vu l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitements de surfaces soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées ;

Vu l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 (Combustion) ;

Vu l'arrêté préfectoral du 17 novembre 1993 autorisant la SA GALVACIER à exploiter une installation de galvanisation et de traitement de surfaces au lieu-dit « Soumiayres », commune de SAINT-SULPICE ;

Vu l'arrêté préfectoral complémentaire du 23 septembre 2008 actualisant les prescriptions de fonctionnement de la SA GALVACIER ;

Vu l'arrêté du 04 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu les courriers de la société GALVACIER en date du 23 décembre 2015 ; du 2 juin 2016 et du 30 septembre 2016 concernant la mise à jour du tableau de classement ICPE ;

Vu le rapport de Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement, en date du 5 décembre 2016, relatif à la modification du tableau de classement des rubriques du site suite à la parution du décret n° 2014-285 du 3 mars 2014 et de certaines prescriptions de l'arrêté préfectoral du 23 septembre 2008, de l'entreprise SA GALVACIER à SAINT-SULPICE ;

Vu l'avis émis par le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques du Tarn lors de sa séance du XX XX 2017 ;

Considérant que, conformément aux dispositions de l'article L 512-1 du code de l'environnement, les dangers ou inconvénients présentés par les installations peuvent être prévenus par des mesures préconisées par l'arrêté préfectoral d'autorisation ;

Considérant que les prescriptions techniques annexées au présent arrêté sont de nature à prévenir les dangers et inconvénients susceptibles d'être générés par le fonctionnement de l'installation et constituent des mesures compensatoires suffisantes pour garantir la protection des intérêts visés à l'article L 511-1 du code de l'environnement ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Tarn,

arrête

Article 1 – Nomenclature

Le tableau figurant à l'article 3 de l'arrêté préfectoral du 23 septembre 2008, portant autorisation d'exploitation au titre des installations classées pour la protection de l'environnement, est, dès la notification du présent arrêté, remplacé par le tableau de classement actualisé ci-après :

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation Désignation activité	Régime
2565.2.a	<p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563.</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) supérieur à 1500 l</p>	<p>Total : 356 000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : dégraissage 33 000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : décapage 9 x 30 000 litres</p> <p>Atelier grande cuve : fluxage 35 000 litres</p> <p>Atelier essorage : dégraissage 3 000 litres</p> <p>Atelier essorage : décapage 4 x 3 000 litres</p> <p>Atelier essorage : fluxage 3 000 litres</p> <p><i>Nota : les bains de rinçage ne sont pas comptabilisés.</i></p>	A
2567.1.a	<p>Galvanisation, étamage de Métaux ou revêtement métallique d'un matériau quelconque par un procédé autre que chimique ou électrolytique .</p> <p>1. Procédés par immersion dans métal fondu, le volume des cuves étant :</p> <p>a) supérieur à 1000 l</p>	<p>Total : 36 175 litres</p> <p>Immersion en bain de zinc fondu :</p> <ul style="list-style-type: none"> - atelier grande cuve : bain de 200 tonnes de zinc, four de fusion au gaz naturel 1,4 MW ; - atelier essorage : bain de 49 tonnes de zinc, four de fusion au gaz naturel 0,54 MW. 	A
3230.c	<p>Transformation des métaux ferreux</p> <p>c) Application de couches de protection de métal en fusion avec une capacité de traitement supérieure à 2 tonnes d'acier brut par heure.</p>	3,9 tonnes/heure	A

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation Désignation activité	Régime
2910.A.2	<p>Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770, 2271 et 2971.</p> <p>A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b)i) ou au b)iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie issus du b)v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique nominale de l'installation est :</p> <p>2. Supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW</p>	<p>Total : 2 846 kW</p> <p>Grande cuve zinc : 12 brûleurs de 116 kW</p> <p>Petite cuve zinc : 540 kW</p> <p>Chauffage bacs traitement : 2 chaudières 520 kW et 144 kW</p> <p>1 brûleur appoint séchoir : 200 kW</p> <p>1 brûleur aspiration : 50 kW</p>	DC
4510.2	<p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p>2. Supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t</p>	<p>Total : 74,5 tonnes</p> <p>dont 1 bain de décapage acide (31 m³ soit 46,5 tonnes)</p> <p>dont 1 cuve de déchet acide chargé en zinc (bridée à 15 m³ soit 23 tonnes)</p>	DC
4511	<p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.</p>	Total : 49,2 tonnes	NC
4734	<p>Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphthas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <p><i>Pour les autres stockages : inférieur à 50 t.</i></p>	Total : 1,29 tonnes	NC

L'établissement ne relève pas de la directive SEVESO III.

Les installations classées soumises à déclaration incluses dans l'établissement doivent respecter les prescriptions de l'arrêté ministériel de prescriptions générales correspondant, pris en application de l'article L 512-7, dès lors qu'elles ne sont pas contraires aux prescriptions de l'arrêté d'autorisation du site.

Article 2 – Collecte et traitement des eaux pluviales

L'article 2.3 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 23 septembre 2008 est, dès la notification du présent arrêté, remplacé par les dispositions suivantes :

« Les eaux pluviales de ruissellement sont traitées avant rejet par un décanteur-déshuileur. Les eaux pluviales ainsi traitées respectent les conditions suivantes, pour un effluent non décanté et en moyenne journalière :

- *pH compris entre 6,5 et 9 ;*
- *teneur en zinc inférieure à 2 mg/l si le flux est supérieur à 6 grammes par jour ;*
- *indice hydrocarbures inférieur à 5 mg/l ;*
- *teneur en matières en suspension totales inférieure à 30 mg/l.*

Une mesure sur le paramètre zinc est réalisée trimestriellement par un organisme agréé par le ministère chargé de l'environnement. Une mesure sur tous les paramètres est réalisée annuellement sous les mêmes conditions. »

Article 3 : Rejets gazeux

Le tableau figurant en annexe 1 de l'arrêté préfectoral du 23 septembre 2008 est, dès la notification du présent arrêté, remplacé par le tableau actualisé ci-après :

« Les rejets sont contrôlés par un organisme agréé par le ministère chargé de l'écologie, selon la périodicité fixée dans le présent tableau :

Emissaire	Paramètre	Valeur limite en mg/Nm ³ (1)	Périodicité
Four séchage grande cuve	NOx	150	1 contrôle tous les 2 ans
Four atelier centrifugation	Vitesse d'éjection de gaz	5 m/s	
Four grande cuve	SOx	35	A la demande de l'inspection
Chaudières bacs	Poussières	5	
Bain galva grande cuve	Acidité totale exprimée en H	0,5	1 contrôle par an
(Débit nominal : 50 000 Nm ³ /h)	Alcalins, exprimés en OH	10	
	Poussières	20	
Bain galva petite cuve	Zinc et ses composés	5	
(Débit nominal : 8 000 Nm ³ /h)	HCl	5	
	Vitesse d'éjection de gaz	8 m/s	

(1) les valeurs limites sont exprimées en milligrammes par mètre cube rapportés à des conditions normalisées de température (270°K) et de pression (101,3 kPa) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs). Les valeurs limites d'émission ci-dessus sont des valeurs moyennes journalières.

Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesures en concentration ne peut excéder le double de la valeur limite. Les mesures, prélèvements et analyses sont effectués selon les normes en vigueur ou à défaut selon les méthodes de référence reconnues. »

Article 4 – Protection contre la foudre

L'article 6.3.5 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 23 septembre 2008 est, dès la notification du présent arrêté, remplacé par les dispositions suivantes :

« Les installations sur lesquelles une agression par la foudre peut être à l'origine d'événements susceptibles de porter gravement atteinte, directement ou indirectement à la sécurité des installations, à la sécurité des personnes ou à la qualité de l'environnement, sont protégées contre la foudre en application de la section III de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 susvisé ».

Article 5 – Dispositions relatives à la prévention des risques liés au vieillissement de certains équipements

L'exploitant élabore et applique les plans et programmes de surveillance pour les équipements concernés par le titre I de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 susvisé et selon les dispositions prévues par cet arrêté.

Article 6 – Dispositions complémentaires aux installations de combustion

L'article 10 des prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral du 23 septembre 2008 est, dès la notification du présent arrêté, complété par les dispositions suivantes :

« 10.9. Coupure de sécurité de l'alimentation de gaz

Dans les installations alimentées en combustibles gazeux, la coupure de l'alimentation de gaz est assurée par deux vannes automatiques (1) redondantes, placées en série sur la conduite d'alimentation en gaz. Ces vannes sont asservies chacune à des capteurs de détection de gaz (2) et un pressostat (3). Ces vannes assurent la fermeture de l'alimentation en combustible gazeux lorsqu'une fuite de gaz est détectée.

Toute la chaîne de coupure automatique (détection, transmission du signal, fermeture de l'alimentation de gaz) est testée périodiquement. La position ouverte ou fermée de ces organes est clairement identifiable par le personnel d'exploitation.

10.10. Détection de gaz. - Détection d'incendie

Un dispositif de détection de gaz, déclenchant, selon une procédure préétablie, une alarme en cas de dépassement des seuils de danger, est mis en place dans les installations utilisant un combustible gazeux, exploitées sans surveillance permanente ou bien implantées en sous-sol. Ce dispositif coupe l'arrivée du combustible et interrompt l'alimentation électrique, à l'exception de l'alimentation des matériels et des équipements destinés à fonctionner en atmosphère explosive, de l'alimentation en très basse tension et de l'éclairage de secours, sans que cette manœuvre puisse provoquer d'arc ou d'étincelle pouvant déclencher une explosion. Un dispositif de détection d'incendie équipe les installations implantées en sous-sol.

L'emplacement des détecteurs est déterminé par l'exploitant en fonction des risques de fuite et d'incendie. Leur situation est repérée sur un plan. Ils sont contrôlés régulièrement et les résultats de ces contrôles sont consignés par écrit. La fiabilité des détecteurs est adaptée aux exigences du point 2.12 de la présente annexe. Des étalonnages sont régulièrement effectués.

Toute détection de gaz, au-delà de 60 % de la LIE, conduit à la mise en sécurité de toute installation susceptible d'être en contact avec l'atmosphère explosive, sauf les matériels et équipements dont le fonctionnement pourrait être maintenu conformément aux dispositions prévues au point 2.7 de la présente annexe.

Cette mise en sécurité est prévue dans les consignes d'exploitation. »