



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

N° chrono : UDTB-ND/SPR/BMO/SB 2020 – 0909A

Date de signature :

INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES
RAPPORT DE LA VISITE D'INSPECTION du 9 juillet 2020
Société SODEX HUMBERT à BEAUCOURT (90)

N° S3IC : 0059 - 01420

Commune(s): *Beaucourt*

Visite :

Régime :

Priorité :

Attributs S3IC : Eaux de surface, déchets

Liste des installations inspectées :

- Atelier de traitement de surface
- Installation de traitement des effluents
- Zones de stockage des déchets issus du fonctionnement de l'établissement

Référentiel de l'inspection :

- Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter n° 200901300182 du 30 janvier 2009
- Arrêté ministériel dit « RSDE » (relatif à la Réduction des émissions de Substances Dangereuses dans l'Eau) en date du 24 août 2017
- Rapport relatif à la précédente inspection (en date de 2017)

Personne(s) rencontrée(s):

- Les 2 co-gérants de l'établissement
- Le responsable de la conduite de l'installation de traitement des effluents

Ce rapport vaut rappel réglementaire à l'exploitant pour les constats de non-conformités.

Indépendamment des points contrôlés par l'Inspection des installations classées, il est de la responsabilité de l'exploitant de réaliser régulièrement les vérifications et suivis nécessaires pour s'assurer du respect de l'ensemble des prescriptions réglementaires applicables à son installation.

Situation économique générale de l'établissement, situation « COVID et post-COVID » :

Un point précis a été fait avec l'exploitant, dont le détail n'est pas repris ici. Il est simplement précisé que l'établissement est en redressement judiciaire en 2011, sous plan de continuation depuis 2013 (qui se poursuit jusqu'en 2022 (il reste 3 annuités à régler)). La capacité d'investissement de l'établissement s'en trouve considérablement réduite.

Synthèse :

L'activité exercée par SODEX HUMBERT présente de forts enjeux environnementaux. La situation économique de l'entreprise est très fragile, mais l'équipe de Direction a réussi à poursuivre l'activité en réalisant un certain nombre d'améliorations du procédé, voire d'investissements.

Il n'en reste pas moins que l'activité du traitement de surface (TS) se situe de manière générale à un « tournant » important en matière réglementaire : l'application de l'arrêté ministériel dit « RSDE » du 24 août 2017 (avec son cortège de valeurs limites de rejets revues à la baisse, de nouveaux paramètres à suivre potentiellement, et avec la réaffirmation nette du principe de « compatibilité du rejet avec son milieu récepteur »), et demain l'application de la directive IED à ce secteur d'activité (avec là aussi une tendance prévisible au durcissement du niveau d'exigences vis-à-vis des performances environnementales), accentuent (ou vont accentuer encore) la pression réglementaire sur l'établissement, dont la situation est encore fragilisée par un passif très pénalisant (gestion de ses déchets dangereux). L'incapacité à réaliser certains investissements en raison de la procédure de redressement, entraîne une pérennisation de charges très lourdes (sous-traitance pour le traitement de tous les déchets, principalement).

La situation de l'établissement est préoccupante : sa capacité (financière essentiellement ; les compétences techniques semblent, quant à elles, solides au sein de l'équipe) à faire face à ses obligations les plus récentes (et à celles restant à venir) paraît très incertaine.

La visite de contrôle du 9 juillet 2020 a permis de mettre avant qu'au-delà de certains retours à la conformité vis-à-vis des constats réalisés en 2017, certaines non-conformités sont persistantes, et que de nouveaux écarts dont certains qualifiés de majeurs ont pu être soulevés.

Propositions de suites :

- **Constats à traiter par courrier, des suites pourront être proposées au Préfet en fonction des réponses apportées par l'exploitant ;**
- **Nécessité d'adapter, de modifier ou de mettre à jour certaines prescriptions.**

Le Rédacteur	Le Vérificateur	L'Approbateur
<p style="text-align: center;"><i>Signé</i></p> <p><i>L'inspecteur de l'environnement</i></p>	<p style="text-align: center;"><i>Signé</i></p> <p><i>L'inspecteur de l'environnement</i></p>	<p style="text-align: center;"><i>Signé</i></p> <p><i>Le Chef de l'unité départementale</i></p>

ANNEXE 1 : FICHE DE CONSTATS

Personnes rencontrées / fonctions : les 2 co-gérants de l'établissement, le responsable de la conduite de l'installation de traitement des effluents

Équipe d'inspection :

I) Suites données aux constats réalisés lors de la précédente inspection

*NB : le récolement ci-après est réalisé sur les seules **non-conformités**. Les suites données aux observations ne font pas l'objet d'un récolement.*

○ **Non-conformité 1 mise en évidence lors de l'inspection du 25/07/2017 :**

« Pour les substances et mélanges dangereux (ainsi que les produits assimilés) présents sur le site de BEAUCOURT, l'exploitant aurait dû, du fait des modifications de la nomenclature introduites par décret n° 2014-285 du 3 mars 2014 (suppression de nombreuses rubriques « 1000 » et création des rubriques « 4000 » à partir du 1^{er} juin 2015), les reclasser sous les rubriques applicables dès le 1^{er} juin 2015. Pour cela, il pourra utilement utiliser les guides techniques INERIS :

- *Application de la classification des substances et mélanges dangereux à la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement – Version intégrant les dispositions du règlement CLP et la transposition de la directive SEVESO III ;*
- *Prise en compte des déchets dans la détermination du statut SEVESO III d'un établissement.*

L'exploitant devra également en informer le Préfet conformément aux articles L.513-1 et R.513-1 du Code de l'Environnement pour que ses installations concernées par ces modifications de nomenclature puissent fonctionner au bénéfice des droits acquis. »

Constats le 9/07/2020 :

Le travail demandé n'a pas été réalisé.

Compte tenu de la difficulté de cet exercice, l'exploitant est invité à procéder méthodiquement :

- inventaire exhaustif des produits chimiques susceptibles d'être présents au sein de l'établissement (l'exploitant indique disposer d'un tel inventaire) ;
- prise de renseignements auprès des fournisseurs, afin d'évaluer les rubriques de la nomenclature ICPE susceptibles de s'appliquer ;
- le cas échéant, recours à l'aide d'un conseil (l'exploitant est accompagné par un consultant) ;
- en cas de besoin, possibilité de revenir vers l'inspection des ICPE pour éclaircir certains points, ou dissiper un doute.

L'exploitant est invité à faire preuve de transparence vis-à-vis de l'inspection des ICPE sur les difficultés rencontrées pour répondre aux demandes de cette dernière.

Constat non soldé.

Non-conformité n° 1 : L'exploitant est invité à faire part de ses éléments de réponse à cette non-conformité au plus tard pour le 30 octobre 2020.

○ **Non-conformité 2 mise en évidence lors de l'inspection du 25/07/2017 :**

« Lors des mesures des rejets atmosphériques d'octobre 2015, le débit d'aspiration et la vitesse d'éjection des gaz n'étaient pas conformes à l'article 3.2.3 de l'arrêté préfectoral. Il convient que l'exploitant vérifie les débits actuels de l'aspiration du traitement de surface par rapport au cahier des charges de l'installation. Dans le cas où les débits seraient insuffisants, des actions seront à mettre en œuvre immédiatement. »

Constats le 9/07/2020 :

Certains « caches » (fente située à proximité immédiate de la surface des bains - notamment chauds - à collecter, à travers laquelle l'air vicié est aspiré) sur le dispositif d'aspiration étaient inexistantes : certains postes de travail n'étaient pas collectés.

L'intégralité des postes est désormais dotée d'un dispositif d'aspiration.

Selon l'exploitant, il y avait des problématiques d'odeurs. Un groupe froid est nécessaire pour contenir l'augmentation de la température des bains de Zn (électrolytique : le dépôt électrolytique engendre, par le passage d'un courant de forte intensité dans les bains, une élévation de la température de ces derniers, pouvant aller au-delà de l'optimum pour la réaction de dépôt électrolytique). Un groupe froid fonctionnant avec du fréon, a été mis en place fin 2018. La surchauffe des bains a pu ainsi être limitée en été (de 36° / 37° à 27° / 28°). La température des bains a facilement perdu de l'ordre de 5 °C (sachant que si la température est trop importante il faut également ajouter des réactifs car la réaction se passe moins bien).

Les moyens mis en place sont importants (le bon fonctionnement global apparent du dispositif d'aspiration a été constaté lors de la visite des installations), mais l'exploitant n'a pas réalisé de nouvelle mesure de débit pour l'étayer.

L'exploitant est interrogé sur la surconsommation électrique liée au groupe froid. En réponse, elle n'a pas vraiment été quantifiée, mais cela n'a pas interpellé la responsable du suivi des facturations (sachant que le poste « électricité » est suivi de près s'agissant d'une activité de TS par électrolyse (l'électricité est un poste important de dépenses)).

Constat non soldé.

Non-conformité n° 2 : L'exploitant doit faire réaliser une mesure de débit d'aspiration du traitement de surface, suite à la mise en place de nouveaux caches d'aspiration.

Nouveau constat :

Non-conformité n° 3 : La mise en place d'un groupe froid doit être portée à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation (art. R. 181-46 du CE).

◦ **Non-conformité 4 mise en évidence lors de l'inspection du 25/07/2017 :**

« Le plan fourni lors de cette inspection reste non conforme aux dispositions de l'article 4.2.2. de l'arrêté préfectoral de 2009 puisqu'il ne comporte pas :

- l'origine et la distribution de l'eau d'alimentation ;
- le dispositif de protection de l'alimentation ;
- les ouvrages de toutes sortes ;
- le réseau des eaux pluviales. »

Constats le 9/07/2020 : Le plan a été fourni.

◦ **Non-conformité 7 mise en évidence lors de l'inspection du 25/07/2017 :**

« Aucun contrôle [NDLR : du disjoncteur] n'a été effectué depuis son remplacement en 2015 suite à la dernière inspection. »

Constats le 9/07/2020 :

Le disjoncteur a été changé en 2018.

II) Conditions de rejet

Article	Exigence à vérifier									Nature du constat	Commentaire / réponse apportée / référence documentaire									
Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter n° 200901300182 du 30 janvier 2009																				
Article 1.2.1	I.1.1 - Liste des installations concernées par une rubrique de la nomenclature des installations classées									Prescriptions inadaptées n° 1	<p>L'activité du site a été réduite au cours des dernières années (cf. ci-avant dans le rapport, sur la diminution progressive des commandes).</p> <p>A ce jour, seule la chaîne d'un volume de 31 950 l (la plus grosse, mais aussi la plus récente) est encore en fonctionnement. Le volume de bains restant supérieur à 30 m³, l'établissement reste soumis au régime de l'autorisation (au titre de la rubrique 3260 de la nomenclature des ICPE), et est concerné par la directive IED (seuil à 30 m³). L'exploitant est questionné sur la possibilité de réduire un peu le volume total de ses bains en vue de passer sous le seuil IED ; l'exploitant indique avoir besoin de la totalité de ce volume, sans quoi il ne pourrait plus proposer les mêmes prestations à ses clients et perdrait des marchés dans un secteur très concurrentiel.</p> <p>A noter que les conclusions MTD relatives au BREF « STM » (Traitement de surface des métaux et des matières plastiques) n'ont pas encore été publiées, mais que leur publication surviendra dans les prochaines années.</p>									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Rubrique</th> <th>Alinéa</th> <th>Régime (A, DC, D, NC)</th> <th>Libellé de la rubrique (activité)</th> <th>Nature de l'installation</th> <th>Critère de classement</th> <th>Seuil du critère</th> <th>Unité du critère</th> <th>Volume autorisé</th> <th>Unité du volume autorisé</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2565</td> <td>2a</td> <td>A</td> <td>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi conducteurs, etc) par voie électrolytique ou chimique. Procédé utilisant des liquides sans mise en œuvre de cadmium</td> <td>Quatre chaînes de zingage alcalin sans cyanure d un volume respectif de : - 5 430 l - 31 950 l - 29 000 l - 25 200 l</td> <td>Volume des cuves de traitement</td> <td>1500</td> <td>litre</td> <td>91 580</td> <td>litre</td> </tr> </tbody> </table>	Rubrique	Alinéa	Régime (A, DC, D, NC)	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé			Unité du volume autorisé	2565	2a	A	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi conducteurs, etc) par voie électrolytique ou chimique. Procédé utilisant des liquides sans mise en œuvre de cadmium	Quatre chaînes de zingage alcalin sans cyanure d un volume respectif de : - 5 430 l - 31 950 l - 29 000 l - 25 200 l	Volume des cuves de traitement	1500	litre
Rubrique	Alinéa	Régime (A, DC, D, NC)	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unité du volume autorisé											
2565	2a	A	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi conducteurs, etc) par voie électrolytique ou chimique. Procédé utilisant des liquides sans mise en œuvre de cadmium	Quatre chaînes de zingage alcalin sans cyanure d un volume respectif de : - 5 430 l - 31 950 l - 29 000 l - 25 200 l	Volume des cuves de traitement	1500	litre	91 580	litre											

III) Prélèvements/consommation d'eau et rejets industrielles

Article	Exigence à vérifier	Nature du constat	Commentaire / réponse apportée / référence documentaire												
§ 4.1.1.	<p>Origine des approvisionnements en eau</p> <p>Outre pour la lutte contre l'incendie ou pour la réalisation d'exercices de secours, les prélèvements d'eau sont autorisés dans les quantités suivantes :</p> <table border="1" data-bbox="248 429 1084 517"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Origine de la ressource</th> <th rowspan="2">Nom de la commune du réseau</th> <th rowspan="2">Prélèvement maximal annuel (m3)</th> <th colspan="2">Débit maximal (m3)</th> </tr> <tr> <th>Horaire</th> <th>Journalier</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Réseau public</td> <td>BEAUCOURT</td> <td>30 000</td> <td>5</td> <td>120</td> </tr> </tbody> </table>	Origine de la ressource	Nom de la commune du réseau	Prélèvement maximal annuel (m3)	Débit maximal (m3)		Horaire	Journalier	Réseau public	BEAUCOURT	30 000	5	120	<p>Nécessité d'adapter les prescriptions n° 2</p>	<p><i>A noter que seul le volume annuel prélevé en 2019 a été contrôlé. Les autres dispositions de l'article (origine de la ressource, débits maximum) n'ont pas fait l'objet d'une vérification.</i></p> <p>Les niveaux de consommation ont fortement diminué les dernières années.</p> <p>A titre d'exemple : consommation totale en 2019 égale à 7 337 m³ (alors que pour la production, 2019 a été une bonne année).</p> <p>L'exploitant est interrogé sur le point suivant : est-ce imputable essentiellement à l'arrêt de certaines chaînes de TS, ou y a-t-il eu des actions spécifiques supplémentaires qui contribuent à cette diminution ?</p> <p>L'exploitant répond qu'il y a les 2 paramètres : il suit tous les mois les surfaces traitées, et la consommation d'eau. Il y a eu de meilleurs réglages des paramètres (du rinçage en particulier), grâce notamment à une meilleure formation du personnel.</p> <p>Interrogé sur la proportion d'eau utilisée pour le lavage, l'exploitant répond que les ateliers sont plutôt balayés ; le nettoyage humide est évité. Le sol des ateliers ne fait jamais l'objet d'un passage au jet d'eau ou laveur haute pression.</p> <p>L'exploitant est interrogé sur la possibilité d'utiliser des eaux de pluie récupérées dans son process. En réponse, ceci n'est pas en place, et n'a jamais été imaginé (l'exploitant s'est focalisé sur l'amélioration de ses consommations spécifiques, « à provenance de l'eau, constante »). L'attention de l'exploitant est attirée sur les mesures probablement de plus en plus coercitives qui vont être prises par les préfets dans les années à venir, autour de la question des usages de l'eau. Dans ce cadre et comme mentionné dans les courriers transmis à l'exploitant les 4 avril et 22 juin 2018 restés sans réponse, et en lien avec le travail initié par l'inspection des installations classées sur l'ensemble des ICPE soumises à autorisation et enregistrement du Territoire de Belfort de la région, il apparaît nécessaire d'intégrer aux prescriptions du site un volet spécifique à mettre en œuvre en période de situation hydrologique critique.</p>
Origine de la ressource	Nom de la commune du réseau				Prélèvement maximal annuel (m3)	Débit maximal (m3)									
		Horaire	Journalier												
Réseau public	BEAUCOURT	30 000	5	120											

Les réseaux de collecte des effluents industriels générés par l'établissement aboutissent au point de rejet qui présente les caractéristiques suivantes :

Point de rejet vers le milieu récepteur des eaux industrielles	Sortie station de traitement
localisation	Voir plan en annexe au présent arrêté
Nature des effluents	Eaux polluées provenant des bains de traitement
Débit maximal journalier (m ³ /j)	120
Débit maximum horaire (m ³ /h)	5
Exutoire du rejet	Réseau d'eau pluviale de la commune
Traitement avant rejet	physico-chimique
Milieu naturel récepteur	Feschotte (code Sandre : FRDR 11813)

Les eaux domestiques sont rejetées dans réseau d'assainissement communale.

Les eaux de pluie sont rejetées dans le réseau d'eaux pluviales de la commune.

§
4.3.9.1

Valeurs limites d'émission des eaux résiduaires avant rejet dans le milieu naturel ou vers une station d'épuration collective / Rejets dans le collecteur se déversant dans la Feschotte

Sans attendre les résultats de cette étude, l'exploitant est tenu de respecter les valeurs limites en concentration et flux ci-dessous définies

Débit de référence	Débit maximum journalier : 120 m ³ - Débit maximum horaire : 5 m ³		
Paramètres	Concentration moyenne journalière (mg/l)	Flux maximal journalier (g/j)	Flux maximal horaire (g/h)
MES	30	3600	150
Fluorures	15	1800	75
Nitrites	1	120	5
Azote global	50	6000	250
P	10	1200	50
DCO	150	18000	750
Indice hydrocarbure	5	600	25
As	0,1	12	0,5
CN	0,1	12	0,5
Cd	0,2	24	1
Cr VI	0,1	12	0,5
Cr III	2	240	10
Cu	2	240	10
Fe	5	600	25
Ni	2	240	10
Zn	2	240	10
Total des métaux	15	1800	105

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.

**Observation
n° 1**

L'attention de l'exploitant est attirée sur le fait que le milieu récepteur considéré pour son rejet final, est bien la Feschotte (ruisseau), et non l'Allan (rivière de débit bien plus élevé). Dès lors, l'étude transmise par l'exploitant le 5 avril 2019 relative à l'acceptabilité de son rejet par le milieu récepteur n'est pas recevable : d'une part, parce qu'elle suppose que le milieu récepteur est l'Allan, et d'autre part, parce que de nouveaux paramètres à inclure dans une telle étude sont introduits par l'AM du 24/08/2017 (cf. ci-après).

L'exploitant indique que ses analyses internes sont plus mauvaises que celles du laboratoire extérieur (un facteur de l'ordre de 2, surtout sur le Zn (un peu moins souvent sur les CN), est régulièrement observé entre les analyses internes, et les analyses par labo extérieur).

L'attention de l'exploitant est attirée sur les nouvelles normes applicables depuis le 01/01/2020 (AM du 30/06/2006 modifié par l'AM du 24/08/2017), en particulier sur les paramètres suivants (durcissement de la norme, ou apparition de nouveaux paramètres) (Attention : liste non exhaustive) :

- Cd : norme à 50 µg / litre pour les activités autres que la rénovation / réparation / cadmiage ;
- Cr III : passage à 1,5 mg / litre si le flux est supérieur à 4 g / jour ;
- Cu : passage à 1,5 mg / litre si le flux est supérieur à 4 g / jour ;
- (Nouveau paramètre) Pb : norme à 0,4 mg / litre pour les activités autres que rénovation / réparation ;
- (Nouveau paramètre) CIM3 : norme à 1 mg / litre si bain de Ni chimique ou bains de Zn / Ni), 0,25 sinon.

L'exploitant n'a pas fourni le positionnement requis en application de l'AM du 24/08/2017.

NON-CONFORMITE n° 4

Par rapport aux suites de l'AM du 24/08/2017, l'exploitant doit :

- **fournir un positionnement par rapport aux substances « susceptibles d'être présentes » dans son rejet, conformément à l'AM du 30/06/2006 tel que modifié par l'AM du 24/08/2017 (dit arrêté « RSDE »).**

Un point est fait sur les performances récentes en matière de rejets.

Les paramètres litigieux sont les suivants (l'examen de conformité n'a porté que sur les concentrations) :

- concernant le Zn : selon les déclarations de l'exploitant recueillies pendant l'inspection, il y a eu beaucoup d'améliorations quant aux concentrations et flux rejetés.

		<p style="text-align: center;">Non- conformité n° 4</p>	<p>Cependant la valeur limite autorisée est à 2 mg/l et, sur la période examinée (du 1^{er} janvier 2019 au 30 juin 2020), aucun résultat ne dépasse le double de cette valeur, mais l'exploitant est quasiment en dépassement permanent (42 mesures conformes sur une période de 380 jours à mesurer). Le critère d'acceptabilité des 10 % de valeur non conforme par mois est toujours dépassé. Les dépassements sont donc récurrents sur la période. Les moyennes mensuelles des résultats de mesure sur la période varient de 1,95 mg/l (en février 2019) à 2,67 mg/l (en mai 2019).</p> <ul style="list-style-type: none">• concernant les nitrites : selon les déclarations de l'exploitant recueillies pendant l'inspection, ils ont pu monter à 3 mg / litre au plus haut. Origine (selon le conseiller environnement) : l'huile sur certaines pièces à traiter. L'examen des transmissions d'autosurveillance pour ce paramètre montre que sur 14 mesures réalisées sur la période du 1^{er} janvier 2019 au 30 juin 2020, aucune mesure ne respecte la valeur limite d'émission en concentration fixée à 1 mg/l. Les mesures effectuées montrent que 85 % des mesures sont au-delà des 3 mg/l (pouvant atteindre 9,6 mg/l en mars 2019).• Le CN : selon les déclarations de l'exploitant recueillies pendant l'inspection, il indique ne pas dépasser la VLE, mais avoir des résultats toujours proches de cette dernière. L'examen des transmissions d'autosurveillance pour ce paramètre sur la période du 1^{er} janvier 2019 au 30 juin 2020, confirme les déclarations de l'exploitant. L'inspection précise cependant que certaines des mesures effectuées par l'exploitant montrent des dépassements de valeur limite d'émission fixée à 0,1 mg/l (mois de mai, juin, juillet et août 2019) mais sans excéder le critère d'acceptabilité des 10 % de valeur non conforme par mois pour une autosurveillance journalière. <p>NON-CONFORMITE MAJEURE n° 1</p> <p>Par rapport aux suites de l'AM du 24/08/2017, l'exploitant doit :</p> <ul style="list-style-type: none">• respecter les VLE nouvelles définies par le même AM modifié. <p>NON-CONFORMITE n° 5</p> <p>Par rapport aux suites de l'AM du 24/08/2017, l'exploitant doit :</p> <ul style="list-style-type: none">• définir un programme de surveillance pour les substances spécifiques du secteur d'activité, ou effectivement susceptibles d'être présentes dans les rejets.
--	--	--	---

		<p>Non-conformité majeure n°1</p> <p>Non-conformité n° 5</p>	<p>Dans le procédé Zn – Ni, de l'eau de Javel est utilisée, pour « casser » le complexant de Zn – Ni. A noter que l'utilisation d'eau de Javel dans un bain de TS contenant des matières organiques, va quasi inévitablement générer du CIM3 (chloroforme, nouveau paramètre dont la surveillance est introduite par l'AM du 24/08/2017), qu'il conviendra de quantifier.</p> <p>Les baigns de <i>rinçage</i> sont les seuls qui font l'objet d'un traitement / rejet.</p> <p>L'exploitant est interrogé sur le pilotage de la station de traitement. Un débitmètre est positionné sur chaque collecteur en entrée station ; une cuve (C51) récupère l'ensemble des effluents, du HCl y est injecté pour baisser le pH, puis le pH est remonté par une injection de soude, puis les produits chimiques pour abaisser la concentration en Zn sont injectés (temps d'injection, temps d'arrêt, on réajuste le pH). L'effluent est alors dirigé vers une cuve tampon, puis il subit une décantation avant rejet. Le pilotage est réalisé de manière à lisser le plus possible les courbes de l'alimentation de la station ; certains rinçages sont de débit plus important que d'autres.</p> <p>Selon l'exploitant si le résultat en sortie station est moins bon, c'est souvent parce qu'il y a eu problème de pompe doseuse. C'est surtout sur les produits chimiques que surviennent les difficultés. L'étalonnage très régulier des sondes, est très important.</p> <p>Lors de la visite des installations, l'exploitant est interrogé sur le choix des durées d'égouttage. L'exploitant indique que la durée est pilotée par l'automate (qui prévoit différentes durées, « vues avec les fournisseurs de produits chimiques », généralement échelonnées entre 2 et 5 secondes). L'inspecteur fait remarquer qu'au terme de la séquence d'égouttage, une quantité significative de gouttelettes s'écoule encore des pièces. L'exploitant partage le constat, mais il ne s'est jamais interrogé sur le fait d'égoutter plus longtemps.</p> <p>OBSERVATION n° 2 :</p> <ul style="list-style-type: none">• L'exploitant pourrait utilement étudier, en lien avec ses fournisseurs de produits chimiques, la possibilité d'augmenter la durée des égouttages, de manière à entraîner moins de Zn / Ni vers l'aval de la chaîne de traitement (et en vue de faire chuter, globalement, le flux polluant de Zn / Ni par mètre carré de surface traitée). <p>L'exploitant fait part d'un projet : être en capacité de traiter en interne ses propres déchets (notamment certains baigns de dégraissage). La concrétisation de ce projet ne pourra cependant intervenir qu'après que la problématique des déchets aura été solutionnée.</p>
--	--	--	--

		<p>Observation n° 2</p>	<p>Deux questions supplémentaires sont posées à l'exploitant :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le procédé mis en œuvre est dit « sans cadmium », pourtant du Cd est bien retrouvé dans les rejets ; le Cd est-il bien présent exclusivement en tant qu'impureté du Zn ? <p>L'exploitant répond qu'il sait qu'il y en a dans le Zn (leur fournisseur a le monopole) : le Zn est consommé dans la chaîne de TS via une électrode qui va se décomposer avec la Soude. Possibilité de connaître le taux de Cd dans le Zn ? L'exploitant va interroger son fournisseur.</p> <ul style="list-style-type: none"> Le procédé mis en œuvre est sans cyanures, pourtant des CN sont retrouvés dans les rejets. <p>Le CN est produit électrolytiquement dans le procédé de Zn – Ni : à force de faire passer du courant dans un bain où il y a de la matière organique et de l'azote, des CN sont générés. L'exploitant déclare qu'il y a un seul fournisseur de produits chimiques qui a des installations avec un dispositif permettant de ne pas générer de CN, mais qu'un tel dispositif est excessivement onéreux.</p>
--	--	------------------------------------	---

IV) Gestion des déchets dangereux

<p>Art. 5.1.3</p>	<p>Conception et exploitation des installations d'entreposage internes des déchets</p> <p>Les déchets et résidus produits, entreposés dans l'établissement, avant leur traitement ou leur élimination, doivent l'être dans des conditions ne présentant pas de risques de pollution (prévention d'un lessivage par des eaux météoriques, d'une pollution des eaux superficielles et souterraines, des envols et des odeurs) pour les populations avoisinantes et l'environnement.</p> <p>En particulier, les aires d'entreposage de déchets susceptibles de contenir des produits polluants sont réalisées sur des aires étanches et aménagées pour la récupération des éventuels liquides épandus et des eaux météoriques souillées.</p> <p>Le stockage des déchets liquides toxiques ou polluants doit être effectué de façon à ne pas entreposer sur une même aire des produits incompatibles entre eux de par leur nature.</p> <p>La quantité de déchets stockés sur le site ne doit pas dépasser la capacité mensuelle</p>	<p>Non-conformité majeure n° 2</p>	<p>Depuis la dernière inspection, des quantités importantes de déchets ont été évacuées (la priorité a été mise sur les déchets liquides), mais des difficultés importantes persistent pour certaines catégories de déchets (emballages souillés et déchets de « carbonates »). Un point précis est fait ci-après, sur cette dernière catégorie de déchets :</p> <ul style="list-style-type: none"> Lors de la réaction de TS, un ensemble de réactions chimiques se produit dans les bains, qui conduisent pour certaines à la genèse de « carbonates ». Au-delà d'un certain niveau de concentration, les carbonates ont un effet néfaste sur le procédé. Il est alors nécessaire de changer les bains. Les carbonates sont <i>dissous</i> en grande partie (en situation normale), et la seule solution sur site à ce jour pour les retirer des bains est de refroidir ces derniers (< 5°C). Les carbonates précipitent alors : il devient possible de récupérer le liquide surnageant (qui peut être réutilisé dans le procédé), et le précipité doit être éliminé en tant que déchet dangereux (car contenant du Ni et des CN).
-----------------------	--	---	--

		<p>Lors de la visite sur site, il apparaît que :</p> <ul style="list-style-type: none">• De grands volumes de déchets sont stockés sur site (les quantités entreposées sur site correspondent à une production de l'ordre de 5 ans pour certains déchets (les carbonates, principalement)).• Un volume de bains de TS, quasi équivalent au volume total autorisé sur la ligne de TS, est stocké en attente de refroidissement / précipitation des carbonates / séparation phase solide – phase liquide. <p>La prise en charge d'une certaine partie du stock de déchets (déchets liquides en priorité) est déjà programmée / financée. L'exploitant est en attente d'une offre commerciale pour l'élimination d'une grande partie de son stock de déchets de carbonates (un certain budget a été provisionné à cet effet, l'exploitant espère que l'offre commerciale qui lui sera faite permettra d'éliminer une grande partie du stock de déchets, mais il s'attend à ce qu'il ne soit pas possible d'éliminer la totalité du stock d'ici à la fin août (fin de l'exercice comptable)).</p> <p>L'exploitant indique avoir le projet de mettre en place une installation (de réfrigération) qui lui permettra de soutirer du procédé de manière continue, les carbonates qui s'y forment.</p> <p>A noter par ailleurs qu'un essai d' « égouttage » d'un big bag de carbonates est en cours : le liquide lixivié pourrait être réinjecté dans le procédé, et il diminuerait d'autant le coût d'élimination du déchet (qui à la base est humide). Lors de la visite des installations, il apparaît que la quantité de liquide lixivié est très limitée.</p> <p>NON-CONFORMITE MAJEURE n° 2 :</p> <p>Les volumes de déchets stockés sont très excessifs, et une résorption du stock doit être entreprise avec des engagements (et un échéancier) fermes de la part de l'exploitant.</p>
--	--	--

V) Conditions particulières applicables aux installations de traitement de surface

Article	Exigence à vérifier	Nature du constat	Commentaire / réponse apportée / référence documentaire
§ 8.3.3.5	<p>Consommation spécifique</p> <p>Article 8.3.3.5. Consommation d'eau spécifique</p> <p>I. Les systèmes de rinçage doivent être conçus et exploités de manière à obtenir une consommation d'eau spécifique, rapportée au mètre carré de la surface traitée, dite « consommation spécifique », la plus faible possible. La consommation spécifique d'eau maximale de l'installation est de 8 litres par mètre carré de surface traitée. Sont pris en compte dans le calcul de la consommation spécifique :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les eaux de rinçage ; • les vidanges de cuves de rinçage ; • les éluats, rinçages et purges des systèmes de recyclage, de régénération et de traitement spécifique des effluents ; • les vidanges des cuves de traitement ; • les eaux de lavage des sols ; • les effluents des stations de traitement des effluents atmosphériques. <p>Ne sont pas pris en compte dans le calcul de la consommation spécifique :</p> <ul style="list-style-type: none"> • les eaux de refroidissement ; • eaux pluviales ; • les effluents issus de la préparation d'eaux d'alimentation de procédé <p>L'exploitant calcule une fois par an la consommation spécifique de son installation, sur une période représentative de son activité. Il tient à disposition de l'inspection des installations classées le résultat et le mode de calcul de cette consommation spécifique ainsi que les éléments justificatifs de ce calcul.</p>	<p>Absence d'observation</p>	<p>Les chiffres suivants sont avancés en matière de consommation spécifique (par fonction de rinçage). Ce paramètre reflète la performance des installations en matière de consommation d'eau, <i>indépendamment du niveau global d'activité</i> :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2019 : 5,88 litres / m² / fonction de rinçage en 2019 ; • (Sur les premiers mois de 2020) : 4,7 / 5,7. <p>NB : L'exploitant précise qu'il prend en compte dans ce calcul, notamment : le nombre de porteurs sur un mois, la moyenne de surface du porteur, la surface des tonneaux, la surface de pièces traitées, le volume d'eau consommé par mois, le nombre de fonctions de rinçage, etc.</p> <p>La variabilité des résultats d'une année (ou d'un mois) à l'autre, est liée notamment au fait qu'il peut y avoir des porteurs vides, par exemple.</p>