

TOURS, le 20 avril 1999

COPIE
Sub 37

INSTALLATIONS CLASSEES

Société WAELES

BLERE

Visite de contrôle

DM/CC/99115

RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

Dans le cadre de notre mission d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement, nous avons procédé le 03 février 1999, accompagnés de _____, ainsi que de _____, Directeur de la société et GRARE, Responsable environnement, à une visite des installations exploitées par la société des fonderies WAELES, située 44 quai Bellevue, sur la commune de BLERE.

Le présent rapport fait le point sur les activités exercées sur le site, et rend compte du résultat de l'entretien que nous avons eu avec l'industriel sur l'étude qu'il doit mener pour l'élimination des sables usés produits par l'activité de moulage.

.../...

Affaire suivie par :

Téléphone : 02 47 46 47 00

DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
Subdivisions de l'INDRE-ET-LOIRE
7, rue Amélia Earhart - ZI du Bois de Plante - 37700 LA VILLE AUX DAMES - Télécopie : 02 47 44 66 34

I > Situation Administrative

Par arrêté préfectoral du 13 février 1985, la Société des Fonderies WAELES est autorisée à exploiter un établissement spécialisé dans la fonte des métaux et alliages en deuxième fusion sur le site de BLERE.

Par arrêté complémentaire du 23 février 1987, la société WAELES est autorisée à utiliser des transformateurs et condensateurs au pyralène.

Le tableau ci-dessous fait le point sur le classement des activités exercées actuellement dans la fonderie de BLERE.

Ancienne Rubrique	Nouvelle Rubrique	Activité	Classement Antérieur (A.P. 13/2/85)	Classement Actuel
284.1.b	2551.1	Fonderie de métaux et alliages ferreux; (fabrication de produits moulés) ; la capacité de production est de 50 t/j (supérieure à 10 t/j).	A	A
284.1.b	2552	Fonderie (fabrication de produits moulés) de métaux et alliages non ferreux, la capacité de production est inférieure ou égale à 2 t/j.		D
272.A.2	2661.1.a	Emploi de résines synthétiques, sable enrobé à 3,5 % de résine phénolique, la quantité de matière traitée est de 45 t/j de sable utilisant 1,5 t/j de résine.	D	D
282.2	2560.2	Travail mécanique des métaux et alliages ; la puissance installée est de 230 kW (supérieure à 50 kW, et inférieure ou égale à 500 kW).	D	D
285	2561	Trempe haute fréquence des métaux et alliages.	D	D
355.A *	1180.1	Utilisation de transformateurs au PCB.	D	D
211.B.2.a	211.B.2	Dépôt de gaz combustible liquéfié en 1 réservoir fixe de 25 tonnes de propane.	D	D
361.B.2	2920.2.b	Installations de compression d'air, la puissance absorbée étant supérieure à 50 kW et inférieure à 500 kW.	D	D
153.bis	2910.A.2	Installation de combustion gaz naturel, fioul domestique, propane ; la puissance thermique de l'installation est de 3,4 MW (supérieure à 2 MW et inférieure à 20 MW).	NC	D
282.2-	2575	Emploi de matières abrasives pour grenailage ; la puissance installée est de 30,2 kW (supérieure à 20 kW).	D	D
-	2925	Atelier de charge d'accumulateurs ; la puissance maximale utilisable est de 24 kW (supérieur à 10 kW).	aucun	D

* Arrêté préfectoral du 23/02/1987

D'autres activités, en dessous du seuil de classement, sont aussi exercées par la société WAELES :

- Dépôt de liquides inflammables de 2^{ème} catégorie, un réservoir enfoui de 7 m³ de FOD (rubrique 253.C/1430),
- Emploi et stockage d'oxygène de 190 m³, soit 0,855 tonnes (rubrique 1220).

II > Mise à jour de la situation administrative

L'industriel nous a adressé le 31 mars un tableau de classement de ses activités. Ce tableau étant incomplet, nous lui demandons de le compléter, par toutes les activités qui sont exercées dans la fonderie.

La fonderie WAELES, sur le site de BLERE est actuellement réglementée par un arrêté de plus de 10 ans (initial du 13 février 1985, complété le 23 février 1987). Aussi, à réception des éléments ci-dessus demandés, une procédure de réactualisation de la situation administrative sera engagée par voie d'arrêté préfectoral.

Nous avons constaté, notamment au cours des dernières années que les installations de la fonderie se sont modernisées, concourant par la même occasion à diminuer les nuisances liées à l'environnement.

La fonderie a été équipée de fours électriques de cuisson (au nombre de 7) et il n'existe dorénavant plus aucun four au FOD. La capacité maximale de production de pièces moulées a légèrement augmentée, elle serait actuellement de l'ordre de 50 tonnes/jour (à préciser).

Les transformateurs au PCB sont remplacés progressivement par des transformateurs à bain d'huile, et à l'horizon de l'an 2002, l'industriel a prévu de remplacer les 5 transformateurs au PCB, équipant encore la fonderie.

Les générateurs au gaz naturel ont pris la place des chaudières au FOD.

III > Constations faites lors de la visite - Entretien avec l'industriel

Lors de la visite, nous avons constaté que les installations fonctionnaient correctement et respectaient les prescriptions techniques liées à l'environnement.

Une campagne de mesures de poussières des gaz rejetés par un des fours de cuisson réalisée en 1997 par un organisme agréé (l'APAVE) a donné de bons résultats. Une teneur en poussières de 10 mg/Nm³ a été mesurée, à une vitesse moyenne d'éjection des gaz de 16,2 ms, et donc très inférieure à la teneur maximale admissible.

Le dépôt de liquides inflammables au FOD a fortement diminué, du fait du changement d'énergie de certaines installations (les fours de cuisson sont électriques, certains générateurs sont au gaz naturel), et le volume du stockage passe de 37 m³ à 7 m³. L'industriel doit procéder prochainement à la neutralisation de sa cuve enterrée de 30 m³, par du sable ou béton maigre, qui actuellement est nettoyée et dégazée.

Lors de la visite, nous avons abordé avec l'industriel le problème d'élimination des sables de fonderie usés, produits par l'activité de moulage.

Celui-ci doit engager une étude technico-économique (notre courrier du 03 mars 1999 adressé à l'industriel) sur les différentes filières d'élimination ou de valorisation actuellement possibles, et doit nous faire connaître, dans un délai de 6 mois la solution qu'il aura choisie parmi notamment celles énoncées ci-dessous :

- valorisation des sables au cimenterie ou au briqueterie ;
- traitement thermique des sables par thermolyse à 600°/700° C ;
- mise en décharges des sables.

IV ➤ Conclusion

Lors de notre visite, nous avons constaté que les installations fonctionnaient correctement selon les prescriptions techniques liées à l'environnement.

Les activités de la fonderie sont réglementées par un arrêté préfectoral de plus de 10 ans (initial du 13 février 1985, complété le 23 février 1987). Aussi, nous avons engagé avec l'industriel (notre courrier du 03 mars 1999) une procédure de réactualisation de sa situation administrative, et un nouvel arrêté préfectoral réglementant l'ensemble des installations de la fonderie sera établi.

Nous demandons aussi à la société WAELES d'engager une étude technico-économique sur les procédés d'élimination ou de valorisation des sables brûlés issus de l'activité de moulage (notre courrier du 03 mars 1999) et de nous informer dans un délai de 6 mois de la solution qui aura été choisie.

Le Technicien de l'Industrie et des Mines,



Vu et Transmis à M. le Directeur Régional de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement - Centre -
Division Environnement Industriel et Sous-Sol

Tours, le 20 avril 1999

L'Ingénieur de l'Industrie et des Mines



I.C.P.E. – Visite de contrôle –

Société WAELES à BLERE -

Vu et transmis à M. le Préfet d'Indre et Loire - D.C.T.E. - Bureau de l'Environnement -
BP 3208 - 37032 TOURS CEDEX -

Orléans, le 12 MAI 1999
Pour le Directeur,
Le Chef du service régional
environnement industriel
Et sous-sol

Signé :

