


INDUSTRIE

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DU CENTRE

La Ville aux Dames, 27 mai 2004

Directeur

Groupe de subdivisions d'Indre et Loire
7, rue Amélia Earhart
37700 LA VILLE AUX DAMES
téléphone : 02 47 46 47 00
télécopie : 02 47 44 66 34

Réf : AC/NY
Affaire suivie par :
Téléphone : 02 47 46 47 01
Télécopie : 02 47 44 66 34
Mél :

INSTALLATIONS CLASSEES

Fonderie APM BLERE LAVAL

BLERE

Visite d'inspection

RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

Le 12 avril 2004, accompagné de _____ et _____ techniciens stagiaires, nous avons procédé, en présence de _____, directeur, à la visite d'inspection de la Fonderie APM BLERE LAVAL à BLERE.

a) Situation administrative

L'arrêté préfectoral du 13/02/1985 régit actuellement les installations du site.

Par suite de l'évolution des activités exercées sur le site d'une part (augmentation de la capacité de production à 50 t/jour de métaux ferreux, installations de refroidissement des fours...) et de l'évolution de la nomenclature des installations classées d'autre part, un dossier de régularisation déposé en Préfecture le 10/07/2003 a fait l'objet de l'enquête publique et de la consultation des services. Le projet de nouvel arrêté préfectoral, en cours de rédaction, fera l'objet d'une présentation lors d'un prochain Conseil Départemental d'Hygiène.

Les installations relèvent du régime de l'autorisation pour les rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement :

- n° 2251.1 : fonderie de métaux et alliages ferreux (50 t/jour de métal coulé),
- n° 2920.2.a : installations de réfrigération et de compression (495 kW et 85 kW).

Les autres activités (rubriques n° 195, 1220.3, 1433.B.b, 2560.2, 2561, 2575, 2925 et 2940.1 b) relèvent du régime de la déclaration.

A noter la suppression sur le site du stockage de 25 t de gaz liquéfié.

b) Points examinés lors de l'inspection

- Elimination des sables de fonderie

Les sables neufs, pré-enrobés et à basse teneur en résines phénoliques (< 2 %) sont désormais stockés dans 2 silos métalliques (2 x 75 tonnes) extérieurs implantés en 2003. Ces sables sont utilisés pour la fabrication des moules et des noyaux selon le procédé "Croning" (boîte chaude).

A noter que le procédé "boîte froide" Betaset est désormais quasiment abandonné sur le site.

L'élimination des sables usés de fonderie est effectuée selon les dispositions de l'arrêté ministériel du 16/07/1991, à savoir :

- pour les sables non brûlés (teneur résiduelle en phénol comprise entre 1 et 2,5 mg/kg donc < 5 mg/kg) : 300 t/an environ sont éliminées par la société SITA sur le centre d'enfouissement technique de SONZAY. Le suivi des conditions d'élimination (BDSI, registre...) est assuré. Une valorisation en cimenterie est en cours d'étude.
- pour les sables "brûlés" : environ 5500 t/an de sables à très basse teneur en phénol (<<1 mg/kg) sont éliminés en remblais routiers.

A noter que des analyses périodiques de contrôle de la teneur en phénol sont effectuées par le Centre technique des Industries de la Fonderie. Le suivi des conditions d'élimination est effectué.

Il est prévu en 2005 une installation de criblage de ces sables et leur stockage préalable en silo sur le site.

- Rejets atmosphériques

L'usine utilise 9 fours électriques pour la fusion de lingots et chutes neuves d'aciéries.

La campagne de mesures des rejets atmosphériques effectuée en 2002 par le CETE APAVE, respectivement sur le four n° 8 (four représentatif de charge maxi 900 kg et paramètres mesurés : poussières, fer, chrome, COV, NO_x) et sur l'exutoire de la ligne de moulage/noyautage Croning (mesures de poussières, NH₃, COV, phénol, formol) a montré le respect des normes de rejet de l'arrêté ministériel du 02/02/1998 modifié.

Cependant, il apparaît nécessaire d'imposer à l'exploitant la réalisation d'une mesure de dioxine sur le rejet en cheminée d'un four, afin de situer les installations vis à vis de ces composés toxiques. A noter toutefois que, sur le plan technique, aucune cheminée des fours ne dispose actuellement de plate-forme permettant la mesure du rejet selon la norme de référence pour les prélèvements.

L'obligation de réaliser cette mesure figurera dans le projet de nouvel arrêté préfectoral susvisé.

- Achèvement de la mise en circuit fermé des eaux de refroidissement des fours

Elle est prévue en 2005, les fours n° 3 et n° 6 restant à équiper. Cependant, selon le Directeur, un de ces 2 fours sera vraisemblablement supprimé.

- Evacuation des eaux pluviales collectées sur le site

Actuellement, une partie seulement des eaux pluviales collectées sur les aires extérieures, transite avant rejet dans le "Cher" par un séparateur-décanteur. L'étude pour la modification des réseaux et l'extension du décanteur est en cours pour une réalisation prévue en 2005. A noter que ce décanteur sera pourvu de vanne guillotine permettant de maintenir sur le site les éventuelles eaux d'extinction d'incendie.

- Rejets d'eaux industrielles

Désormais, les eaux de nettoyage des outils (pistolets à colle) sont récupérées intégralement et évacuées par un collecteur de DIS (Société SENI). Il n'y a pas en conséquence de rejets d'eaux industrielles.

- Autres points

- depuis la mise en place de lignes d'aspiration performantes sur les postes de moulage-noyautage et traitement de l'air de réintroduction, les ateliers sont désormais d'une propreté élevée pour ce type d'industrie ;
- la filtration des poussières émises par les fours de traitement thermique est inscrite au budget 2005 (46 k€) ;
- un local spécifique de préparation des charges (superficie 400 m²) construit en 2004 permet de préparer et de stocker dans de meilleures conditions les mélanges métalliques avant enfournement.

CONCLUSION

Malgré des difficultés financières importantes (la société est en redressement judiciaire par jugement du 04/02/2004) et des licenciements importants (150 personnes en 2003 et 40 en 2004) les installations de la S.A APM BLERE LAVAL sont correctement entretenues et exploitées.

Des efforts importants ont été entrepris ces dernières années notamment en matière de déchets, d'amélioration du process (utilisation de sables pré-enrobés à faible teneur en résines phénoliques, quasi abandon du procédé Betaset, rationalisation des chaînes de coulées...

Cependant, le procédé de fabrication en place (moulage Croning en sable perdu) produit certes des pièces de grande qualité et de grande précision mais hélas d'un prix de revient élevé.

Aussi, la SA APM BLERE LAVAL cherche-t-elle de nouveaux marchés (agriculture, poids lourds) que celui de l'automobile "grande série" qui ne représente plus désormais que 20 à 25 % de son activité.

Sur le plan environnemental, il sera prescrit, dans le projet d'arrêté préfectoral destiné à réglementer les installations, la réalisation de mesure permettant de déterminer la présence (ou l'absence) de dioxine dans les rejets des fours.

Le Chef de la subdivision environnement industriel



Vu et transmis avec avis conforme à M. le Préfet d'Indre et Loire - Bureau de l'Environnement et de l'Urbanisme

La Ville aux Dames, le 27 mai 2004

**Pour le directeur et par délégation
Le Chef du Groupe de Subdivisions d'Indre et Loire**



