



**PRÉFET
DE LA LOIRE-
ATLANTIQUE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement**

Unité départementale de la Loire-Atlantique

Nantes, le 24/01/2024

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Société : ZINQ Nantes (ex. SNG) ci-après dénommé l'exploitant. Commune : Carquefou N° AIOT : 0006301455	
Objet : Dossier de réexamen IED PJ : /	
Date du dépôt du dossier de demande par l'exploitant : 24 novembre 2023 Régime de l'établissement : <input type="checkbox"/> Seveso seuil haut <input checked="" type="checkbox"/> Autorisation, et en particulier : <input checked="" type="checkbox"/> IED <input type="checkbox"/> Seveso seuil bas	Priorités d'actions : <input type="checkbox"/> Établissement prioritaire national (PMI1) <input checked="" type="checkbox"/> Établissement à enjeux (PMI3) <input type="checkbox"/> Établissement autre (PMI7)

La société ZINQ Nantes exploite des installations de galvanisation à chaud, de traitement de surfaces et d'application de peintures, au sein de la Zone Industrielle de Carquefou, au niveau de la rue de l'Europe.

Par mail du 27 octobre 2023, l'exploitant a transmis à l'inspection des installations classées le dossier de réexamen IED de ses installations, en application de l'article R. 515-71 du code de l'environnement. Le dossier comporte également un rapport de base réalisé à l'occasion du réexamen.

Le présent rapport analyse ce dossier de réexamen et propose les suites à donner.

1 - Présentation de l'établissement

L'activité de cet établissement classé sous le régime de l'autorisation au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement est encadrée par :

- l'arrêté préfectoral d'autorisation du 21 juin 2002 ;
- l'arrêté préfectoral complémentaire du 15 octobre 2014.

Cet établissement n'est pas classé SEVESO.

Il est classé au titre des rubriques 3230 et 3260 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement, relatives à la transformation de métaux ferreux et au traitement de surfaces. De ce fait, l'activité du site relève de la directive IED. La rubrique 3230 a été déclarée comme rubrique IED principale de l'établissement.

La situation des installations au titre des rubriques des installations classées pour la protection de l'environnement, tel que prévu à l'article L.512-7 du Code de l'environnement a été actualisée en dernier lieu le 24 juillet 2023 (bénéfice d'antériorité). Ce classement est présenté dans le tableau ci-dessous.

Rubriques	Désignation des activités	Grandeur caractéristique	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	109 300 L	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	6,5 t/h	A
3260	Traitement de surfaces de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 mètres cubes	1 000 m³	A
2940-2.a	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670 ou 4801 2. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction, autres procédés), la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant : a) Supérieure à 100 kg/j	200 kg/j	E
1978-8	Solvants organiques (installations et activités mentionnées à l'annexe VII de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (prévention et réduction intégrées de la pollution) utilisant des) : 8. Autres revêtements, y compris le revêtement de métaux, de plastiques, de textiles, de feuilles et de papier, lorsque la consommation de solvants est supérieure à 5 t/an	5,8 t/an	D
2940-3.b	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, revêtement, laquage, stratification, imprégnation, cuisson, séchage de) sur support quelconque à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 2330, 2345, 2351, 2360, 2415, 2445, 2450, 2564, 2661, 2930, 3450, 3610, 3670 ou 4801 3. Lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques, la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant : b) Supérieure à 20 kg/j, mais inférieure ou égale à 200 kg/j	80 kg/j	DC
4511-2	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2 La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t	189,2 t	DC

* A (autorisation), E (Enregistrement), DC ou D (déclaration)

Le tableau de classement ayant été actualisé récemment (24/07/2023), une mise à jour de ce tableau de classement n'est pas sollicitée par l'exploitant dans le dossier de réexamen IED.

2 - Objet du dossier de réexamen

Le classement des installations au titre de la rubrique 3230 de la nomenclature des ICPE implique que ces installations, ainsi que leurs installations connexes, sont visées par l'annexe I de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (directive IED). Cette directive a été transposée en droit français dans le code de l'environnement, notamment dans les articles L.515-28 et suivants, et R.515-58 et suivants.

Les articles R.515-70 et suivants du code de l'environnement précisent les modalités de réexamen et l'article R.515-72 précise le contenu du dossier de réexamen.

L'objet du dossier de réexamen est de définir les mesures techniques et réglementaires qui permettront à l'établissement d'être conforme aux exigences de la directive IED à échéance du délai de réexamen, soit 4 ans après la parution au Journal Officiel de l'Union Européenne des conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) associées à la rubrique principale.

Pour le cas de l'activité exercée par la société ZINQ Nantes, le BREF principal associé est FMP (industries de transformation des métaux ferreux). Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles ont été adoptées par la Commission européenne en application de la directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 par décision du 11 octobre 2022 publiée au journal officiel de l'Union Européenne le 04 novembre 2022.

L'exploitant disposait d'un an après la parution de ces conclusions pour remettre au Préfet son dossier de réexamen (article R.515-71 du code de l'environnement), soit pour le 04 novembre 2023.

L'autorisation d'exploiter et les conditions d'exploitation de l'établissement devront en conséquence être conformes aux exigences de la directive IED avant le 04 novembre 2026.

Le dossier de réexamen est un document dans lequel l'exploitant compare le fonctionnement de ses installations aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles issues du BREF principal mais également des autres BREFs pertinents pour ses installations. Il évalue la nécessité d'adapter ce fonctionnement aux meilleures techniques disponibles et il donne son avis sur la nécessité d'actualiser les prescriptions applicables à son site.

Enfin, actuellement il n'existe aucun arrêté ministériel fixant les prescriptions applicables relatives aux meilleures techniques disponibles. Celui-ci est néanmoins prévu d'être publié ultérieurement.

3 - Synthèse du contenu du dossier de réexamen de l'exploitant

L'exploitant a appliqué le guide pour la simplification du réexamen édité par la direction générale de la prévention des risques pour constituer son dossier.

3.1 - Périmètre IED et BREF applicables

Le périmètre d'application de la section 8 du code de l'environnement qui transpose la Directive IED, a été défini, conformément à l'article R.515-58, par l'exploitant comme suit.

La Directive IED s'applique au périmètre constitué uniquement des installations visées par la rubrique 3230 et les installations ou équipements s'y rapportant directement, exploités sur le même site, liés techniquement à ces premières installations et susceptibles d'avoir des incidences sur les émissions et la pollution. Ce périmètre est nommé le « périmètre IED ».

Le « périmètre IED » sur lequel s'applique la réglementation IED comprend ainsi :

- les installations de traitement de surfaces ;
- les installations de galvanisation à chaud ;
- les équipements connexes à ces installations.

Sont exclues du périmètre IED les installations d'application de peintures qui ne sont pas considérées comme installations connexes des installations IED au sens du guide de simplification du réexamen (version 2 de décembre 2020).

Le BREF « Industries de transformation des métaux ferreux » (FMP) est le BREF principal.

L'exploitant a analysé son positionnement par rapport à d'autres BREFs qui peuvent présenter un intérêt :

- BREF EFS (émissions dues aux stockages des matières dangereuses ou en vrac) :

- Réservoir (cuve GNR) résistant à l'action physique et chimique du produit, muni d'une jauge de niveau et disposant d'une double-enveloppe ;
- Produits de fabrication des bains de traitement de surfaces stockés en quantités limitées sur rétention dans des armoires spécifiques et dédiées, à l'abri des intempéries ;
- Attention particulière à la compatibilité des produits ;
- Pompes doseuses pour le transfert des produits purs conditionnés en bidons et GRV vers les bains adaptées aux produits.
- BREF ENE (efficacité énergétique) :
 - Système de management intégrant des composantes sur l'énergie, notamment :
 - engagement de progrès annuel Groupe fixant des objectifs en matière d'énergie ;
 - procédures adaptées concernant l'efficacité du contrôle des procédés ainsi qu'un guide de bonnes pratiques d'économie d'énergie ;
 - réalisation d'audits de recherche de fuite sur le réseau de gaz et de la performance du four ;
 - réalisation annuelle d'un système de management du progrès (SMP).
 - Suivi des consommations en énergie afin d'identifier toute dérive de fonctionnement ;
 - Installations d'électricité, éclairage et production d'air comprimé sont correctement dimensionnées et mises à l'arrêt en fin de production ou d'activités ;
 - Maintenance préventive sur les installations d'électricité et de production d'air comprimé pour garantir leur bon fonctionnement.

Le BREF STM, actuellement en révision n'a pas fait l'objet d'un positionnement. En effet, celui-ci en en cours de révision. De plus, le BREF FMP précise que tous les procédés de prétraitement et post-traitement directement associés à la galvanisation discontinue sont compris dans son champ d'application. Il n'apparaît pas nécessaire de demander un positionnement par rapport au BREF STM, que ce soit celui de 2006 ou celui en cours de révision.

3.2 - Avis de l'exploitant sur la nécessité d'actualiser les prescriptions de son arrêté préfectoral

L'exploitant s'est positionné sur la nécessité d'actualiser ou non les prescriptions de l'arrêté préfectoral en se basant sur les 3 points visés à l'article R. 515-70-III du code de l'environnement, et notamment :

- a) Si la pollution causée est telle qu'il convient de réviser les valeurs limites d'émission fixées dans l'arrêté d'autorisation ou d'inclure de nouvelles valeurs limites d'émission ;
- b) Si la sécurité de l'exploitation requiert le recours à d'autres techniques ;
- c) S'il devient nécessaire de respecter une norme de qualité environnementale, nouvelle ou révisée.

Cette analyse s'est appuyée sur l'interprétation fournie par le « *guide de mise en œuvre de la directive sur les émissions industrielles* » de juillet 2017.

Concernant le point a), l'exploitant indique que le site de ZINQ n'est à l'origine d'aucune pollution intolérable pour le milieu. Par ailleurs, les émissions atmosphériques font l'objet d'une surveillance régulière et respectent les valeurs limites d'émission fixées par l'arrêté préfectoral du 21 juin 2002.

Le site n'est pas à l'origine d'effluents aqueux, les bains usagés étant évacués en tant que déchets. Seules les eaux pluviales sont rejetées dans le milieu naturel.

Les déchets générés (cendres de zinc, mattes de fond et poussières issues du traitement des fumées) sont, quant à eux, stockés dans des contenants spécifiques dans des locaux fermés et couverts. Une mise en conformité au BREF est prévue par rapport au stockage des poussières de filtres.

Enfin, les eaux souterraines font l'objet d'un suivi régulier et les conclusions du rapport de base sur ce volet ne remettent pas en cause la validité sanitaire des sols, ni la nécessité de mettre en œuvre des mesures de gestion des contaminations.

Concernant le point b), l'exploitant indique que les risques accidentels découlant des activités réalisées sur le site ont été pris en compte lors de l'autorisation initiale du site. Les activités n'ayant depuis pas évolué, il n'a pas identifié de risque accidentel supplémentaire nécessaire de réviser l'autorisation initiale.

Concernant le point c), l'exploitant précise que les normes de qualité environnementale (NQE) concernent les rejets aqueux. L'établissement ne rejetant aucun effluent, autre que les eaux pluviales, issu du procédé. Les eaux pluviales sont dirigées vers une installation de traitement. L'ensemble des paramètres susceptibles d'être rejetés est suivi.

Par conséquent, l'exploitant estime qu'aucun réexamen des prescriptions de l'arrêté préfectoral n'est nécessaire au regard de l'article R. 515-70-III du code de l'environnement.

3.3 - Positionnement par rapport aux meilleures techniques disponibles

L'exploitant s'est positionné par rapport aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles du BREF FMP. Son positionnement est synthétisé dans le tableau suivant. Seules les MTD applicables aux procédés de galvanisation discontinue sont reprises.

N°	Intitulé de la MTD	Situation du site	Engagement de mise en œuvre
Conclusions générales sur les MTD dans les industries de transformation des métaux ferreux			
1.	Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et à appliquer un système de management environnemental (SME)	Mise en œuvre. Certification ISO 14001 depuis 2010. Mise en place d'un Système de Management du Progrès (SMP) annuellement pour actualiser le SME. Audits internes et externes annuellement.	
2.	Afin de faciliter la réduction des émissions dans l'eau et dans l'air, la MTD consiste à établir, tenir à jour et à réviser régulièrement (notamment lorsqu'un changement notable se produit), un inventaire des produits chimiques entrant dans les procédés et des flux d'effluents aqueux et gazeux, dans le cadre d'un SME	Mise en œuvre partiellement. Les inventaires de produits chimiques existent sur le site. Néanmoins, ceux-ci ne renvoient pas l'ensemble des informations demandées, notamment : - Mentions de dangers ; - Émissions diffuses au niveau du process de traitement de surfaces ; - Résultats de la surveillance - Température des effluents	31/12/24
3.	Afin d'améliorer les performances environnementales globales, la MTD consiste à mettre en place et appliquer un système de gestion des produits chimiques (SPGC) dans le cadre du SME	Mise en œuvre. Engagement de progrès comprenant un objectif « 0 » CMR. Formation ADR des transporteurs.	
4.	Afin d'éviter ou de réduire les émissions dans le sol et les eaux souterraines, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques énumérées ci-dessous	Mise en œuvre. - Plan d'urgence - Fiches ADR remplies avec les transporteurs - Moyens de confinement - Systèmes de détection de fuites	
5.	Afin de réduire la fréquence de survenue de conditions d'exploitation autres que normales (OTNOC) et de réduire les émissions lors de telles conditions, la MTD consiste à établir et à mettre en œuvre, dans le cadre du système de management environnement, un plan de gestion des OTNOC fondé sur les risques	Mise en œuvre partiellement. - Suivi de maintenance préventive par équipement. Néanmoins, aucune surveillance des OTNOC n'est réalisée. Engagement de l'exploitant à mettre en œuvre, et notamment : - Identification des risques OTNOC ainsi que des causes et conséquences dans l'analyse environnementale ; - Estimation des émissions pour chaque phase OTNOC ; - Formalisation des émissions en phase OTNOC.	31/12/24

6.	La MTD consiste à surveiller, au moins une fois par an : - la consommation annuelle d'eau, d'énergie et de matières ; - la production annuelle d'eaux usées ; - la quantité annuelle de chaque type de résidus générés et de chaque type de déchets à éliminer	Mise en œuvre. Surveillances réalisées dans le cadre de tableaux de suivi mensuels.	
7.	La MTD consiste à surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente	Mise en œuvre partiellement. L'ensemble des paramètres (CO, poussières, Zn, NOx et SOx) fait l'objet d'un suivi annuel. Le paramètre HCl n'est quant à lui pas suivi.	31/12/23
8.	La MTD consiste à surveiller les rejets dans l'eau au moins à la fréquence indiquée ci-après et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données d'une qualité scientifique équivalente	Non applicable car pas de rejets aqueux autres que les eaux pluviales, les bains étant traités comme déchets.	
9.	Afin d'éviter l'utilisation de composés du chrome hexavalent dans la passivation, la MTD consiste à utiliser des solutions contenant d'autres métaux (contenant par exemple du manganèse, du zinc, du fluorure de titane, des phosphates et/ou des molybdates) ou des solutions de polymères organiques (contenant par exemple des polyuréthanes ou des polyesters)	Non applicable car le site ne réalise pas de passivation.	
10.	Afin d'accroître l'efficacité énergétique globale de l'installation, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous	Mise en œuvre partiellement. - Bilan énergétique réalisé dans le cadre de tableau de suivi mensuel. - L'engagement de progrès fixe des objectifs en matière d'énergie. Néanmoins, le plan d'efficacité énergétique et le planning d'audits énergétiques ne sont pas intégrés dans le SME.	31/12/25
11.	Afin d'accroître l'efficacité énergétique du chauffage (y compris le chauffage et le séchage de la matière entrante ainsi que le chauffage des bains et des cuves de galvanisation), la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous	Mise en œuvre.⁽¹⁾ Les techniques c., d., e., l., m. et n. sont applicables et retenues sur le site. - Présence d'un couvercle de bain en période d'inactivité et d'une hotte fixe avec rideaux mobiles ; - Automate avec système informatique de gestion de la température et commande des 68 brûleurs ; - Chaleur des gaz de combustion utilisée pour le séchage : 1 brûleur complémentaire ; - Récupération de chaleur via un échangeur fumées/eau pour les bains de dégraissage et fluxage et le séchoir.	

12.	Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières lors du dégraissage et de réduire la production de solution de dégraissage usée, la MTD consiste à appliquer une combinaison des techniques énumérées ci-dessous	Mise en œuvre. Les techniques a., c., d., e. et f. sont applicables sur le site. Les techniques a., e., et f. ne sont cependant pas retenues car : - Pas de maîtrise sur la qualité des pièces entrantes ; - Manque de place ; - Récupération des boues tous les 2 ans.	
13.	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du décapage et de réduire la production d'acide de décapage usé lorsque l'acide de décapage est chauffé, la MTD consiste à appliquer l'une des techniques indiquées ci-dessous et à ne pas recourir à l'injection directe de vapeur	Non mise en œuvre car les bains de décapage ne sont pas chauffés.	
14.	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du décapage et de réduire la production d'acide de décapage usé, la MTD consiste à appliquer une combinaison appropriée des techniques énumérées ci-dessous	Mise en œuvre.⁽²⁾ L'ensemble des techniques (sauf la c.) est applicable sur le site. Néanmoins, les techniques a., b., f. et g. ne sont pas retenues car : - Temps de stockage sur site limité à une semaine ; - En cas de besoin, demande aux clients de procéder au décapage mécanique en amont ; - Manque de place.	
15.	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors du fluxage et de réduire la quantité de solution de fluxage à éliminer, la MTD consiste à appliquer l'ensemble des techniques a), b) et c), en combinaison avec la technique d) ou avec la technique e) indiquées ci-dessous	Mise en œuvre.	
16.	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières lors de l'étape de trempage à chaud dans les activités de revêtement des fils et de galvanisation discontinue, et afin de réduire la production de déchets, la MTD consiste à appliquer toutes les techniques indiquées ci-dessous	Mise en œuvre. - Rinçage après décapage, teneur en fer dans le bain de fluxage maintenue, suivi de la température du four ; - Égouttage des pièces, entretien régulier de l'environnement des cuves et réutilisations des projections dans le bain de zinc ; - Séchoir avant le bain de zinc pour éviter les perturbations inutiles.	
17.	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par la phosphatation et la passivation, la MTD consiste à appliquer la technique a) et une des techniques b) ou c) indiquées ci-dessous	Non applicable car pas de bains de phosphatation ou de passivation	

18.	Afin de réduire la quantité d'acide de décapage usé à éliminer, la MTD consiste à valoriser les acides de décapage usés (c'est-à-dire l'acide chlorhydrique, l'acide sulfurique et l'acide mixte). La neutralisation des acides de décapage usés ou l'utilisation d'acides de décapage usés pour le cassage des émulsions n'est pas une MTD	Mise en œuvre. - Pas de bains d'acide sulfurique ou d'acide mixte ; - Régénération des bains réalisée à l'extérieur du site.	
19.	Afin d'optimiser la consommation d'eau, d'améliorer la recyclabilité de l'eau et de réduire le volume d'eaux usées produites, la MTD consiste à appliquer à la fois les techniques a) et b) et une combinaison appropriée c) à h) indiquées ci-dessous	Mise en œuvre partiellement. Les techniques a., b., d., e. et f. sont applicables sur le site. - Bain de rinçage servant à l'appoint des bains de décapage ; - Pas d'eaux de process (uniquement eaux pluviales et eaux usées). Néanmoins, le plan de gestion de l'eau et des audits relatifs à la consommation ne sont pas intégrés au SME.	31/12/25
20.	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de poussière dues au chauffage, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit la technique a), en combinaison avec la technique b) indiquée ci-dessous	Mise en œuvre. - Brûleurs des fours et séchoir alimentés en gaz naturel ; - Absence de contact de la flamme avec la matière entrante.	
21.	Afin d'éviter ou de réduire les émissions atmosphériques de SO ₂ dues au chauffage, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit un combustible ou une combinaison de combustibles à faible teneur en soufre	Mise en œuvre. - Brûleurs des fours et séchoir alimentés en gaz naturel.	
22.	Afin de prévenir ou de réduire les émissions atmosphériques de NO _x dues au chauffage tout en limitant les émissions de CO et les émissions de NH ₃ dues au recours à la SNCR et/ou à la SCR, la MTD consiste à utiliser soit de l'électricité produite à partir de sources d'énergie non fossiles, soit une combinaison appropriée des techniques indiquées ci-dessous	Mise en œuvre partiellement.⁽³⁾ Néanmoins, la valeur en CO est bien supérieure à la valeur fixée par le BREF. L'exploitant prévoit le remplacement du four en 2026.	03/11/26
26.	Afin de réduire les émissions atmosphériques de poussières et de zinc dû au trempage à chaud après fluxage lors de la galvanisation continue des fils et de la galvanisation discontinue, la MTD consiste à réduire la production d'émissions en appliquant la technique b) ou les techniques a) et b), à collecter les émissions en appliquant la technique c) ou la technique d), et à traiter les gaz résiduels en appliquant la technique e) indiquée ci-dessous	Mise en œuvre.⁽⁴⁾ Utilisation des techniques b., d. et e. - Égouttage des pièces entre le fluxage et la cuve de galvanisation et séchage à 80 °C dans un séchoir ; - Dispositif d'encapsulation et aspiration des fumées blanches à hotte fixe avec rideaux mobiles. Efficacité de captation d'environ 95 % ; - Fumées du bain de galvanisation traitées sur filtres comprenant des manches filtrantes avant rejet.	

28.	Afin de réduire les émissions atmosphériques provenant des bains ou des cuves chimiques lors du post-traitement (c'est à dire lors de la phosphatation ou de la passivation), la MTD consiste à collecter les émissions en appliquant la technique a) ou la technique b) et, dans ce cas, à traiter les gaz résiduels en appliquant la technique c) et/ou la technique d) indiquées ci-dessous	Non applicable car pas de bains de phosphatation ou de passivation.	
30.	Afin de réduire la charge en polluants organiques des eaux contaminées par des huiles ou des graisses (provenant, par exemple, de déversements d'huiles ou du nettoyage des émulsions de laminage et de trempe, des solutions de dégraissage et des lubrifiants de tréfilage) qui font l'objet d'un traitement ultérieur (voir la MTD 31), la MTD consiste à séparer la phase organique et la phase aqueuse	Non applicable car le procédé ne génère pas de charge polluante organique au niveau du bain de dégraissage.	
31.	Afin de réduire les rejets dans l'eau, la MTD consiste à traiter les eaux usées par une combinaison des techniques indiquées ci-dessous	Non applicable car le site ne génère pas de rejets aqueux autres que les eaux pluviales ; les bains usagés sont évacués en tant que déchets.	
32.	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à établir, mettre en œuvre et réexaminer régulièrement, dans le cadre du SME (voir la MTD 1), un plan de gestion du bruit et des vibrations comprenant l'ensemble des éléments suivants	Non applicable car le site est situé en zone industrielle, éloigné de toute zone sensible. En tout état de cause, le site n'est pas à l'origine de nuisances sonores ou vibratoires ayant amené à des plaintes.	
33.	Afin d'éviter ou, si cela n'est pas possible, de réduire le bruit et les vibrations, la MTD consiste à appliquer une ou plusieurs des techniques indiquées ci-dessous	Mise en œuvre. L'ensemble des techniques a. à d. est retenue. Seule la e. n'est pas retenue. - Ensemble du procédé implanté dans le bâtiment principal, compresseurs et moteur d'aspiration des fumées installés dans un local spécifique ; - Programme de maintenance mis en œuvre sur le site, coupure des équipements et fermeture des portes hors production ; - Nouveaux équipements prenant en compte les exigences d'émissions sonores.	

34.	Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer, la MTD consiste à éviter l'élimination des métaux, des oxydes métalliques, des boues huileuses et des boues d'hydroxydes en appliquant la technique a) ainsi qu'une combinaison appropriée des techniques b) à h) indiquées ci-dessous	<p>Mise en œuvre partiellement. L'ensemble des techniques b. à h. ne sont pas retenues :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pas de génération de calamine sur le site ; - Pas de procédé mécanique mis en œuvre sur le site ; - Pas de boues d'hydrocarbures générées par le procédé ; - Pas d'utilisation d'acide mixte sur le site. <p>Identification des déchets dans l'analyse environnementale, objectifs déchets intégrés dans l'engagement de progrès et gestion des bains de traitement de surfaces pour limiter le volume de déchets.</p> <p>Néanmoins, l'exploitant s'engage à mettre en place une procédure Groupe sur la gestion de déchets.</p>	31/12/24
35.	Afin de réduire la quantité de déchets à éliminer provenant du trempage à chaud, la MTD consiste à éviter l'élimination des résidus contenant du zinc en appliquant toutes les techniques indiquées ci-dessous	<p>Mise en œuvre.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pas d'exutoire concernant les poussières des filtres en tissu ; - Cendres et mattes de fond recyclées par un prestataire extérieur. 	
36.	Afin d'améliorer la recyclabilité et le potentiel de récupération des résidus contenant du zinc provenant du trempage à chaud (cendres de zinc, écume, mattes de fond, éclaboussures de zinc et poussières des filtres en tissu) et de prévenir ou de réduire le risque environnemental associé à leur stockage, la MTD consiste à les stocker séparément les uns des autres et des autres résidus : - sur des surfaces imperméables, dans des zones fermées et des conteneurs/sacs fermés, pour les poussières des filtres en tissu ; - sur des surfaces imperméables et dans des zones couvertes protégées des eaux de ruissellement, pour tous les autres types de résidus indiqués ci-dessus	<p>Mise en œuvre partiellement.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cendres et mattes de fond stockées dans des contenants spécifiques, sur une surface imperméable et dans le bâtiment principal (couvert) ; - Poussières de filtres stockées dans des fûts ADR sur une surface imperméable, le long du bâtiment en extérieur. <p>L'exploitant s'engage à mettre les fûts de poussières de filtres sous abri (sur une surface imperméable).</p>	31/12/24
58.	Afin d'éviter la production d'acides usés à forte concentration en zinc et en fer ou, lorsque cela n'est pas possible, de réduire leur quantité à éliminer, la MTD consiste à effectuer le décapage séparément du dézingage	<p>Mise en œuvre.</p> <p>Le site dispose d'un bain de décapage séparé des bains de dézingage.</p>	
59.	Afin de réduire la quantité de solutions de dézingage usés à forte concentration en zinc à éliminer, la MTD consiste à récupérer les solutions de dézingage usées et/ou le $ZnCl_2$ et le NH_4Cl qu'elles contiennent	<p>Mise en œuvre.</p> <p>Le bain de dézingage usé est traité hors site pour produire soit du chlorure de zinc, soit du flux.</p>	
60.	Afin d'accroître l'utilisation rationnelle des matières lors du trempage à chaud, la MTD consiste à appliquer les deux techniques indiquées ci-dessous	<p>Mise en œuvre.</p>	

61.	Afin de permettre une utilisation plus rationnelle des matières et de réduire la quantité de déchets à éliminer produits par le soufflage de l'excès de zinc des tubes galvanisés, la MTD consiste à récupérer les particules contenant du zinc et à les réutiliser dans la cuve de galvanisation ou à valoriser leur contenu en zinc	Non applicable car pas de soufflage réalisé sur le site.	
62.	Afin de réduire les émissions atmosphériques de HCl dues au décapage et au dézingage lors de la galvanisation discontinue, la MTD consiste à contrôler les paramètres de fonctionnement (c'est-à-dire la température et la concentration d'acide dans le bain) et à appliquer les techniques indiquées ci-dessous, dans l'ordre de priorité suivant : - technique a) en combinaison avec la technique c) ; - technique b) en combinaison avec la technique c) ; - technique d) en combinaison avec la technique b) ; - technique d). La technique d) est une MTD uniquement pour les unités existantes et à condition qu'elle assure un niveau de protection de l'environnement au moins équivalent par rapport à l'application de la technique c) en combinaison avec les techniques a) ou b).	Mise en œuvre. ⁽⁵⁾ Seule la technique d) est retenue. - Bains d'acide chlorhydrique non chauffés (température ambiante) et concentration en HCl inférieure ou égale à 10 % maximum en massique ; - Analyse de la concentration en HCl toutes les deux semaines.	
63.	La MTD consiste à ne pas rejeter les eaux usées provenant de la galvanisation discontinue	Mise en œuvre. Les bains usés de décapage sont traités de manière appropriée. Les bains de fluxage et dégraissage ne génèrent que des boues traitées comme déchets.	

⁽¹⁾ Concernant la MTD 11, l'exploitant a fourni le comparatif aux NPEA-MTD de la consommation spécifique d'énergie lors de la galvanisation discontinue. La consommation moyenne sur la période 2020-2022 se situe dans la fourchette (520 kWh/t pour une fourchette comprise entre 300 et 800 kWh/t).

⁽²⁾ Concernant la MTD 14, l'exploitant a fourni le comparatif aux NPEA-MTD de la consommation spécifique d'acide lors de la galvanisation discontinue. La consommation moyenne sur la période 2020-2022 se situe dans la fourchette (24,78 kg/t pour une fourchette comprise entre 13 et 30 kg/t).

⁽³⁾ Concernant la MTD 22, l'exploitant a fourni le comparatif aux NEA-MTD relatifs aux rejets dans l'air en CO et en NOx :

- **CO :** La moyenne ne se situe pas dans la fourchette (1316 mg/Nm³ pour une fourchette comprise entre 10 et 100 mg/Nm³) ;
- **NOx :** La moyenne se situe dans la fourchette (106 mg/Nm³ pour une fourchette comprise entre 70 et 300 mg/Nm³).

⁽⁴⁾ Concernant la MTD 26, l'exploitant a fourni le comparatif aux NEA-MTD des émissions de poussières du bain de zinc. La moyenne des émissions sur la période 2020-2022 est inférieure à la valeur cible (0,23 mg/Nm³ pour une valeur cible inférieure à 5 mg/Nm³).

⁽⁵⁾ Concernant la MTD 62, l'exploitant a fourni le comparatif aux NEA-MTD des émissions diffuses d'acide chlorhydrique (HCl) des bains de décapage. Les émissions sur la campagne 2023 sont inférieures à la valeur cible (5 mg/Nm³ pour une valeur cible inférieure à 6 mg/Nm³).

3.4 - Demande de dérogation aux meilleures techniques disponibles

L'exploitant ne demande aucune dérogation au sens de l'article R.515-68 du Code de l'Environnement. Il respecte ou s'engage à se mettre en conformité dans le délai de 4 ans suivant la parution des conclusions les NEA-MTD et les NPEA-MTD.

3.5 - Rapport de base

L'exploitant a remis son rapport de base dans le cadre du dépôt du dossier de réexamen. Le rapport de base a été rédigé par le bureau d'études SOCOTEC ENVIRONNEMENT et est référencé n° E14Q5/23/682, dans sa version du 12 septembre 2023.

Des études de sols avaient été réalisées en 2015. Elles ont été complétées par des investigations complémentaires en 2023. Concernant les eaux souterraines, des investigations ont été réalisées en 2022 et en 2023.

Les sources de pollutions potentielles reconnues au droit du site sont :

- le local de stockage des produits chimiques ;
- les baignoires de traitement et la cuve de carburant (GNR) ;
- la zone d'évacuation des poussières issues du traitement des fumées du bain de galvanisation ;
- le local de traitement des eaux.

Il ressort néanmoins des investigations l'absence de constat de situation dangereuse qui contribuerait directement à une contamination actuelle des sols. Il n'y a, à ce titre, pas eu de recommandation d'urgence à appliquer sur le site.

Concernant l'état initial des sols, les analyses ont démontré un impact en hydrocarbures totaux au Nord-Est du site, à proximité de la station de traitement des eaux. Cet impact est vraisemblablement imputable à la qualité des remblais utilisés à l'époque.

De fortes contaminations en zinc sont mises en évidence au droit et aux abords de la zone des baignoires de traitement, avec une contamination généralisée, mais néanmoins plus faible au droit de la bordure sud du site.

Une contamination en arsenic est constatée sous l'emprise des baignoires de traitement, potentiellement assimilable à la qualité historique des sols. Des impacts en plomb et en cadmium sont également ponctuellement relevés. Au droit des baignoires de traitement, un pH acide des sols est constaté.

Concernant l'état initial des eaux souterraines, un impact en zinc est constaté sur un piézomètre situé en amont du site. Un faible impact en benzène est mis en évidence en aval du site.

Une forte contamination en solvants chlorés, connue et laquelle est liée à plus large échelle à une contamination au droit de la zone industrielle, est présente au droit du site.

Au vu des teneurs identifiées et de l'usage du site, les impacts relevés ne sont pas de nature à remettre en cause la validité sanitaire du terrain. La mise en œuvre de mesures de gestion des contaminations n'est, à ce stade, et pour cet usage, pas jugé nécessaire.

En cas de changement d'usage ou de travaux (terrassment ou changement de configuration du site), il sera nécessaire de mettre en œuvre des investigations complémentaires.

4 - Analyse du dossier de réexamen

Le dossier comporte les éléments prévus par l'article R.515-72 et peut être estimé complet.

L'exploitant a intégré dans son dossier le tableau de classement tel qu'il a été actualisé en juillet 2023. Ce tableau est conforme avec les activités réalisées sur le site et n'appelle pas d'observation.

Le périmètre IED retenu par l'exploitant englobe l'ensemble des installations de traitement de surfaces, de galvanisation à chaud et les installations connexes à celles-ci. Ce choix ne suscite pas d'observation.

Le BREF principal est bien le BREF FMP car les installations sont classées dans plusieurs rubriques IED, à savoir les rubriques n° 3230 et n° 3260. Néanmoins, les installations de traitement de surfaces participent intégralement (et en amont) à l'activité de galvanisation à chaud. Ce choix est donc cohérent et n'appelle pas d'observation de l'inspection des installations classées.

La décision établissant les conclusions sur les MTD liste les autres conclusions et documents de référence sur les MTD susceptibles de présenter un intérêt pour les activités visées par ces conclusions. L'exploitant s'est positionné sur une partie de ces autres conclusions et documents de référence sur les MTD, les autres ne concernant pas son activité. Ce positionnement n'appelle pas d'observation.

L'exploitant respecte la majorité des MTD figurant dans la décision établissant les conclusions sur les MTD. Pour respecter la totalité de ces MTD, il devra, en plus de mettre en place un suivi plus poussé de ses installations, remplacer le four du bain de galvanisation. Il s'est engagé à le remplacer en 2026. Cet engagement est acceptable.

L'exploitant ne sollicite pas d'actualisation de son arrêté préfectoral. Les prescriptions découlant des conclusions sur les MTD, et notamment les valeurs limites d'émission qui s'appliqueront au 04 novembre 2026, seront reprises dans un arrêté ministériel qui sera publié ultérieurement.

5 - Conclusion et propositions

Le dossier de réexamen est complet et régulier.

Les prescriptions mentionnées dans les arrêtés préfectoraux en vigueur permettent de respecter les dispositions de l'article R. 515-60 du code de l'environnement. Il n'est donc pas nécessaire de les actualiser. Un arrêté ministériel relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à ses installations encadrera l'évolution des prescriptions.

Sur la base de l'examen réalisé, l'inspection des installations classées propose à Monsieur le Préfet, conformément à l'article R. 515-73 du code de l'environnement, d'informer l'exploitant de l'absence de nécessité d'actualiser les prescriptions par courrier. Un projet de courrier est joint en annexe du présent rapport.

Un second courrier lui sera transmis ultérieurement pour lui notifier la publication de l'arrêté ministériel relatif aux meilleures techniques disponibles (MTD) applicables à certaines installations de transformation de métaux ferreux.