

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT,
DE L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT
Unité inter-départementale Tarn-Aveyron
ICPE n° 2016 - 0006

27 JUL. 2020

Arrêté préfectoral complémentaire du
portant mise à jour des prescriptions relatives aux conditions de fonctionnement des installations
exploitées par la société HYDRO EXTRUSION SAS sur le territoire de la commune de Le Garric

La préfète du Tarn,
Chevalier de la Légion d'Honneur,
Officier de l'Ordre national du Mérite,

- Vu** le code de l'environnement, son livre V, et notamment son article R. 181-45 ;
- Vu** le décret du Président de la République du 15 janvier 2020, portant nomination de Madame Catherine FERRIER en qualité de préfète du Tarn ;
- Vu** le décret n° 2018-704 du 3 août 2018 modifiant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement et notamment la rubrique n° 2910 ;
- Vu** le décret n° 2020-559 du 12 mai 2020 modifiant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement et notamment la rubrique n° 2940 ;
- Vu** l'arrêté préfectoral du 23 janvier 2020 autorisant la société HYDRO EXTRUSION SAS à poursuivre l'exploitation d'installations de traitement de surface et de fabrication de profilés aluminium, située ZA du Garric sur le territoire de la commune de Le Garric ;
- Vu** le courrier en date du 19 mars 2020 adressé par l'exploitant à la préfecture du Tarn par lequel il présente un recours gracieux à l'encontre de l'arrêté préfectoral du 23 janvier 2020 ;
- Vu** le rapport et les propositions de l'inspection des installations classées en date du 23 juin 2020 ;
- Vu** le projet d'arrêté porté à la connaissance de l'exploitant par courrier en date du 25 juin 2020 ;
- Vu** l'avis favorable transmis le 22 juillet 2020 par l'exploitant sur ce projet d'arrêté ;

- Considérant** que l'exploitant a présenté un recours gracieux à l'encontre de l'arrêté préfectoral du 23 janvier 2020 dans le délai imparti prévu au chapitre 11.1 de l'arrêté préfectoral précédemment cité ;
- Considérant** que les gaz de combustion du four de polymérisation de la chaîne 2 (manuelle) sont mélangés aux matières entrantes en cuisson ;
- Considérant** de ce fait que l'exploitant sollicite le classement du four de polymérisation de la chaîne 2 (manuelle) au titre de la rubrique n° 2940 de la nomenclature des installations classées et non au titre de la rubrique n° 2910 ;

- Considérant** que le four de polymérisation de la chaîne 1 (automatique) est de type convectif par échangeur ;
- Considérant** de ce fait que l'exploitant sollicite le classement du four de polymérisation de la chaîne 1 (automatique) au titre de la rubrique n° 2910 de la nomenclature des installations classées ;
- Considérant** que les prescriptions de l'arrêté ministériel du 3 août 2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration au titre de la rubrique 2910 ne s'appliquent pas aux appareils de combustion d'une puissance thermique nominale unitaire inférieure à 1 MW ;
- Considérant** dès lors qu'il convient d'actualiser le tableau récapitulatif des activités exercées par la société HYDRO EXTRUSION SAS et de modifier les prescriptions techniques relatives aux conditions générales de rejet et aux valeurs limites des rejets atmosphériques figurant aux articles 1.2.1, 3.2.2 et 3.2.3 de l'arrêté préfectoral du 23 janvier 2020 ;
- Considérant** que, conformément au R. 181-45 du code de l'environnement, l'autorité administrative compétente peut atténuer les prescriptions initiales dont le maintien en l'état n'est plus justifié ;

Sur proposition du secrétaire général de la préfecture du Tarn,

ARRÊTE

Article 1^{er} – SITUATION ADMINISTRATIVE

Le classement des activités exploitées par la société HYDRO EXTRUSION SAS située ZA du Garric sur le territoire de la commune de Le Garric sont désormais les suivantes :

N° rubrique nomenclature IC	Installations et activités concernées	Éléments caractéristiques	Régime du projet
3260	Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolyte ou chimique pour lequel le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m ³	<p><u>Chaîne principale :</u> bain de dégraissage : 4,78 m³ bain dérochant : 4,85 m³ bain filmogène : 6,14 m³</p> <p><u>Chaîne de délaquage :</u> bain acide : 4,11 m³ bain basique : 8,57 m³</p> <p><u>Chaîne décapage filières extrusion :</u> bains de soude : 2,4 m³</p> <p>Total : 30,95 m³</p>	A
2566	Décapage ou nettoyage des métaux par traitement thermique.	La capacité volumique du four étant de 4,7 m ³	A

N° rubrique nomenclature IC	Installations et activités concernées	Éléments caractéristiques	Régime du projet
2940-3-a	<p>Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile, etc.), à l'exclusion :</p> <ul style="list-style-type: none"> des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. <p><i>Lorsque les produits mis en œuvre sont des poudres à base de résines organiques.</i></p>	<p><i>Pulvérisation de peinture poudre polyester dans deux cabines de poudrage</i></p> <p><i>Cuisson dans le four de polymérisation de la chaîne 2 (chaîne manuelle)</i></p> <p>quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre :</p> <p>1 270 kg/j</p>	E
1450.2	<p>Stockage et emploi de solides inflammables.</p> <p><i>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 50kg et inférieure à 1 tonne.</i></p>	<p>Stockage de limailles facilement inflammables (brossage de produits aluminium : entre 50 kg et 1 t)</p> <p>Total : 1 t ⁽¹⁾</p> <p>⁽¹⁾ : ne sont pas comptabilisées dans cette rubrique les limailles d'aluminium issues des opérations d'usinage et de parachèvement qui ne sont pas inflammables.</p>	D
2564.1.a	<p>Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques.</p> <p><i>Le volume des cuves affectées au traitement étant supérieur à 1500 L</i></p>	<p><u>Chaîne de délaquage :</u></p> <p>bain de solvant : 4 m³</p>	E
2560.1	<p>Travail mécanique des métaux et alliages, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 3230-a et 3230-b.</p> <p><i>La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 1000 kW.</i></p>	<p>Machine fixes concourant au fonctionnement de la chaîne de fabrication et usinage</p> <p>Puissance de 6300 kW</p>	E

N° rubrique nomenclature IC	Installations et activités concernées	Éléments caractéristiques	Régime du projet
2921.a	Installation de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle : <i>La puissance thermique évacuée maximale étant supérieur ou égale à 3 000 kW</i>	1 TAR de 300 kW et 1 TAR de 7000 kW Total : 7 300 kW	E
2910.A.2	Combustion à l'exclusion des activités visées par les rubriques 2770, 2771, 2971 ou 2931 et des installations classées au titre de la rubrique 3110 ou au titre 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 : <i>A. Lorsque sont consommés exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du biométhane, 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 et des chutes du travail mécanique du bois brut relevant du b (v) de la définition de la biomasse, de la biomasse issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, ou du biogaz provenant d'installations classées sous la rubrique 2781-1, si la puissance thermique nominale est supérieure à 1 MW, mais inférieure à 20 MW.</i>	4 fours à gaz à 2 brûleurs indépendants pour le traitement thermique des profilés soit 5,6 MW au total 1 four de polymérisation (chaîne 1 automatique) équipé de 2 brûleurs de 0,35 MW, soit 0,7 MW 1 sécheur sortie traitement de surface de 0,35 MW 1 chaudière pour les bains TTS de 0,345 MW 2 chaudières pour le chauffage et la production d'eau chaude sanitaire de 0,048 MW et 0,038 MW 1 chaudière pour les bains de soude 0,107 MW soit un total de 7,188 MW	DC
2563.2	Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface. <i>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 500 l, mais inférieure ou égale à 7500 l.</i>	Installation de tribofinition Volume total de 900 litres	DC

A (Autorisation) ou E (Enregistrement) ou DC (Déclaration soumis à contrôle périodique), D (Déclaration)

Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées.

Ce tableau remplace et annule le tableau figurant à l'article 1.2.1. de l'arrêté préfectoral du 23 janvier 2020.

Article 2 – MISE À JOUR DE PRESCRIPTIONS

2.1. Les prescriptions de l'article 3.2.2 de l'arrêté préfectoral du 23 janvier 2020 sont supprimées et remplacées par les dispositions suivantes :

N° de conduit	Installations raccordées	Système de traitement	Hauteur minimum du conduit	Débit nominal en Nm³/h (à titre indicatif)	Vitesse minimum d'éjection des gaz à la cheminée
SL3 SL4	Cabine de poudrage n° 2 : application manuelle de poudre	Filtre à cartouches	10 m	4460	5 m/s
SL5	Fours de polymérisation au gaz naturel : brûleur four chaîne manuelle		10 m	590	-
SL7 SL11	Fours de polymérisation au gaz naturel : brûleur 1 four chaîne automatique brûleur 2 four chaîne automatique		10 m	590	-
SL6	Brûleur du sécheur TTS		10 m	230	-
SL9	Chaîne de traitement TTS : bain dérochant		10 m		-
SL9 bis	Chaîne de traitement TTS : bain filmogène		10 m		-
SL10	Chaîne de traitement TTS : bain de dégraissage	Dévésiculeur	10 m	1650	-
SL13	Brûleur chaudière TTS au gaz naturel (chauffage bain)		10 m	230	-
SL15	Délaquage chimique : aspiration sur bain à base de solvant		10 m	2710	-
SL16 SL16bis	Local de délaquage chimique : 2 extractions d'air		10 m	7070	-
SL17	Four de décapage thermique à pyrolyse au gaz naturel		10 m	1493	5 m/s
SP1 SP2	Fours de préchauffage billette presse n°1 et 2		10 m	8800	-
SP3	Four de nitruration avec cracker de l'ammoniac		10 m	260	-
SP4	Chaudière au gaz naturel du bain de décapage à la soude		10 m	220	-
SP5	Extracteur par flux lamellaire au-dessus des bains de soude		10 m	2770	-
SP6 SP7	Fours de revenu thermique des profilés		10 m	1260 1740	-
SP8 SP9 SP10 SP11 SP12 SP13 SP14 SP15	Grands fours de revenu thermique des profilés (2 cheminées par four)		10 m	990 800 810 920 900 970 800 820	-

Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).

Les plans de repérage des conduits SL3 à SL17 et SP1 à SP15 sont respectivement joints en annexe 1 et en annexe 2 du présent arrêté.

2.2. Les prescriptions de l'article 3.2.3 de l'arrêté préfectoral du 23 janvier 2020 sont supprimées et remplacées par les dispositions suivantes :

Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O₂ ou CO₂ précisée dans le tableau ci-dessous.

Concernant les appareils de combustion, le débit des effluents gazeux ainsi que les concentrations en polluants sont rapportés à une teneur en oxygène dans les effluents en volume de 6 % dans le cas des combustibles solides, de 3 % dans le cas des combustibles liquides et gazeux.

Les valeurs limites d'émission ci-dessous 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.

Effluents atmosphériques	Conduit N° SL9 en mg/Nm ³
Acidité totale exprimée en H	0,5
NOx exprimé en NO ₂	200
SOx	10
HF exprimé en F	2
NH ₃	30

Effluents atmosphériques	Conduit N° SL9 bis en mg/Nm ³
Acidité totale exprimée en H	0,5
HF exprimé en F	2

Des mesures sont également réalisées une fois par an sur les émissions du rinçage dérochant sur les paramètres identifiés pour le conduit N° 9.

Effluents atmosphériques	Conduits N° SL10, SP5 en mg/Nm ³
Alcalins exprimés en OH	10

Conduits N° SL16 et SL16 bis : atelier de délaquage chimique		
Paramètres	Concentration en mg/Nm ³	Flux en g/h
COV exprimés en carbone total hors méthane	75	530 ⁽²⁾
Alcalins	10	/
Acidité (mg de H ⁺ /Nm ³)	0,5	/
NO _x	200	1400
Alcool Benzilique	3	/

⁽²⁾ dans la limite de 15% quantité de solvant utilisée

La surveillance de l'alcool benzilique pourra être suspendue, sur avis de l'inspection des installations classées, sur transmission des résultats d'au moins trois mesures.

Conduits N° SL15 : bain de délaquage chimique		
Paramètres	Concentrations en mg/Nm ³	Flux en g/h
COV exprimée en carbone total hors méthane	75	2032
Alcalinité (mg de OH-/Nm ³) (canalisé)	10	-
Alcool Benzilique	250	-

Conduits N° SL3 et SL4 : cabines d'application de peinture		
Paramètres	Concentration en mg/Nm ³	Flux en g/h
Poussières totales	100	400

Conduit N° SL17 : four de décapage		
Paramètres	Concentration en mg/Nm ³	Flux en g/h
Métaux totaux (Sb, Cr, Co, Cu, Sn, Mn, Ni, V et Zn)	/	25
CO	100	100
NO _x	200	300
SO _x	/	25 000

Conduit N° SL5 : brûleurs four manuel de polymérisation (chaîne n° 2)		
Paramètres	Concentrations en mg/Nm ³	Flux en g/h
Poussières totales	5	1,15
NO _x	150 ⁽³⁾	90
CO	100	-

⁽³⁾ La valeur limite d'émission est fixée à 200 mg/Nm³ sur un cycle de production et à 800 mg/Nm³ comme maximum instantané.

Conduits N° SP1, SP2, SP6 et SP7 : brûleurs fours de revenu et préchauffage	
Paramètres	Valeur limite en concentration en mg/Nm ³
Poussières totales	150

Conduits N° SL6, SP4, SP8-9, SP10-11, SP12-13, SP14-15 : brûleur sécheur TTS, brûleur bain soude, brûleurs traitement thermique des profilés		
Paramètres	Valeur limite en concentration en mg/Nm ³ jusqu'au 31/12/2024	Valeur limite en concentration en mg/Nm ³ à partir du 1/1/2025
Poussières totales	-	-
NO _x	150 ⁽³⁾	150 ou 120 si générateur de chaleur directe
SO _x	-	-
CO	-	100

⁽³⁾ Pour le conduit SL6, la valeur limite d'émission est fixée à 200 mg/Nm³ sur un cycle de production et à 800 mg/Nm³ comme maximum instantané.

Conduits N° SP3 : four de nitruration	
Paramètres	Concentration en mg/Nm ³
Poussières	150
NO _x	-
CO	-
NH3	50

Article 3 - SANCTIONS

Les infractions ou l'inobservation des conditions légales fixées par le présent arrêté entraîneront l'application des sanctions pénales et administratives prévues par le titre VII du livre 1^{er} du code de l'environnement.

Article 4 – PUBLICITÉ

Une copie du présent arrêté demeurera déposée à la mairie de LE GARRIC pour y être consultée par toute personne intéressée et un extrait sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois. Le procès-verbal de l'accomplissement de cette formalité sera dressé par les soins du maire.

Conformément à la réglementation en vigueur, cet arrêté est aussi publié sur le site internet de la préfecture du Tarn pendant une durée minimale de quatre mois.

Article 5 - EXÉCUTION

Le secrétaire général de la préfecture du Tarn, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement d'Occitanie, le maire de LE GARRIC sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à la SAS HYDRO EXTRUSION ALBI.

Article 6 - DÉLAIS ET VOIES DE RECOURS

Conformément à l'article L. 181-17 du code de l'environnement, la présente décision est soumise à un contentieux de pleine juridiction. Elle peut être déférée au tribunal administratif de Toulouse soit par voie postale soit par Télérecours accessible à l'adresse suivante : www.telerecours.fr :

1° Par l'exploitant dans un délai de deux mois à compter du jour où la décision leur a été notifiée,

2° Par les tiers intéressés en raison des inconvénients ou des dangers que le fonctionnement de l'installation présente pour les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1 dans un délai de quatre mois à compter du premier jour de la publication ou de l'affichage de ces décisions.

Le délai court à compter de la dernière formalité accomplie. Si l'affichage constitue cette dernière formalité, le délai court à compter du premier jour d'affichage de la décision.

Les décisions peuvent faire l'objet d'un recours gracieux ou hiérarchique dans le délai de deux mois. Ce recours administratif prolonge de deux mois les délais mentionnés aux 1° et 2°.

Albi, le **27 JUIL. 2020**

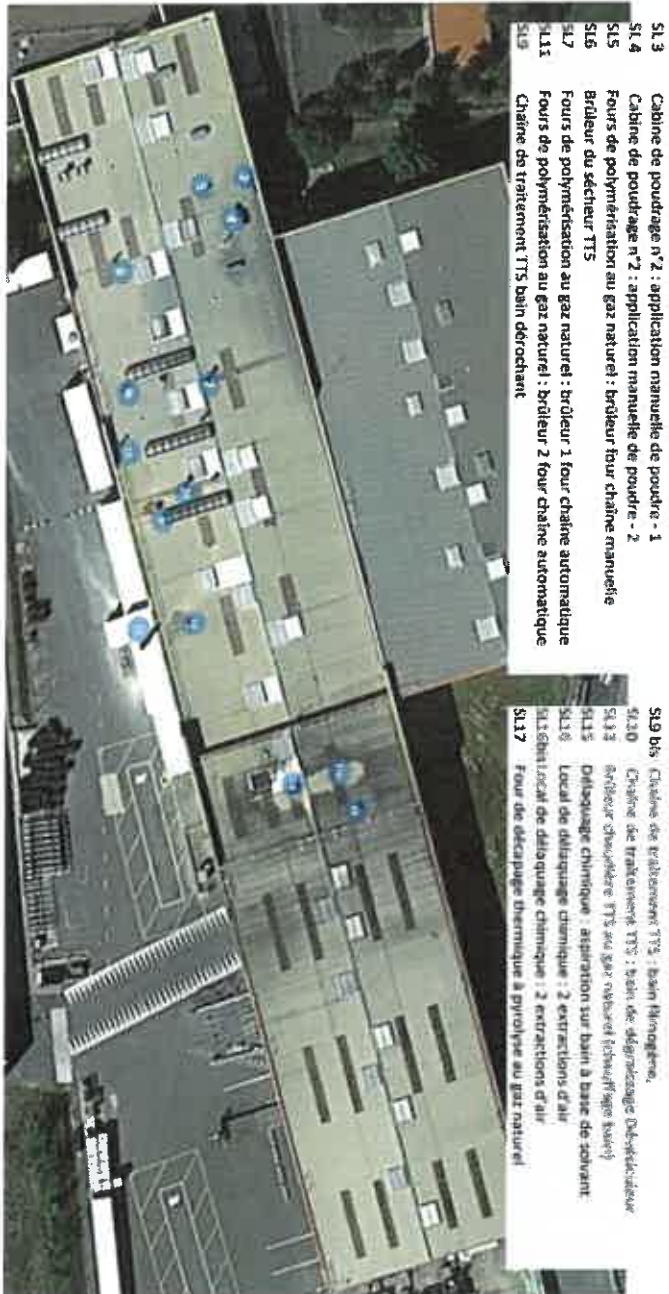


Catherine FERRIER

Annexe 1



LOCALISATION DES POINTS DE REJET ATELIER LAQUAGE



- SL3 Cabine de poudrage n°2 : application manuelle de poudre - 1
- SL4 Cabine de poudrage n°2 : application manuelle de poudre - 2
- SL5 Fours de polymérisation au gaz naturel : brûleur four chaîne manuelle
- SL6 Brûleur du sécheur T15
- SL7 Fours de polymérisation au gaz naturel : brûleur 1 four chaîne automatique
- SL11 Fours de polymérisation au gaz naturel : brûleur 2 four chaîne automatique
- SL19 Chaîne de traitement T15, bain dérochant

- SL9 bis Chaîne de traitement T15 : bain blanchissant
- SL10 Chaîne de traitement T15 : bain de dégraissage Déshydratateur
- SL13 Brûleur chauffe-eau T15 au gaz naturel (chauffage local)
- SL15 Délaiquage chimique : aspiration sur bain à base de solvant
- SL16 Local de délaquage chimique : 2 extractions d'air
- SL16bis Local de délaquage chimique : 2 extractions d'air
- SL17 Four de décapage thermique à pyrolyse au gaz naturel



LOCALISATION DES POINTS DE REJET ATELIER EXTRUSION

- SP1 Fours préchauffage billette presse n° 2
- SP2 Fours préchauffage billette presse n° 1
- SP3 Four de nitruration avec cracker de l'ammoniac
- SP4 Chaudière au gaz naturel du bain de décapage à la soude
- SP5 Extracteur par flux lamellaire au-dessus des bains de soude
- SP6 Fours de revenu thermique n°5
- SP7 Fours de revenu thermique n°6

- SP8 Fours de revenu thermique n°4 - cheminée 1
- SP9 Fours de revenu thermique n°4 - cheminée 2
- SP10 Fours de revenu thermique n°3 - cheminée 1
- SP11 Fours de revenu thermique n°3 - cheminée 2
- SP12 Fours de revenu thermique n°2 - cheminée 1
- SP13 Fours de revenu thermique n°2 - cheminée 2
- SP14 Fours de revenu thermique n°1 - cheminée 1
- SP15 Fours de revenu thermique n°1 - cheminée 2



