

Unité interdépartementale des deux Savoie
3 rue Paul Guiton
74000 Annecy

Annecy, le 15/03/2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 12/03/2024

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

IPS

24A rue de la Résistance
74100 Annemasse

Références : 20240312-RAP-IPSAAnnemasse-OCP2024

Code AIOT : 0010800023

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 12/03/2024 dans l'établissement IPS implanté 24A, rue de la Résistance 74100 Annemasse. L'inspection a été annoncée le 19/02/2024. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- IPS
- 24A, rue de la Résistance 74100 Annemasse
- Code AIOT : 0010800023
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Non

La société IPS (industrie des poudres sphériques) est spécialisée dans la formulation et la fabrication de poudres et de billes de soudure utilisées comme moyens de soudure des composants électroniques.

Les poudres de soudure servent à l'élaboration des crèmes à braser, constituées à 90% de poudre et à 10 % de flux destiné à véhiculer cette poudre. Les crèmes à braser sont déposées à l'endroit de la connexion par différentes méthodes pour souder les boîtiers ou les composants électroniques en surface des circuits imprimés. Le flux est éliminé une fois le composant monté et passé en "reflow" (cycle de chauffe) pour ne laisser que la poudre de soudure qui, elle, chauffe et soude le composant sur la carte. La granulométrie des poudres est faible (20 – 38 µm pour la production

majoritaire).

Les billes de soudure sont destinées à la connectique des boîtiers électroniques appelés "BGA" (Ball Grid Array). Les alliages sont dans ce cas essentiellement constitués d'alliages d'étain, d'argent et de cuivre. La taille des billes est comprise entre 200 et 900 µm.

Les alliages mis en œuvre par IPS sont principalement des alliages d'étain et d'argent (96,5 % Sn - 3,5 % Ag) ou d'étain, d'argent et de cuivre (96,5 % Sn - 3% Ag - 0,5 % Cu). Ils représentent actuellement 85 à 90 % de la production totale de l'établissement. Des alliages de plomb sont également utilisés pour le reste de la production (63 % Sn - 37% Pb ou 62 % Sn - 38% Pb).

Les produits sont destinés au marché Européen pour 20 % de la production (France et Hollande principalement) et hors Europe pour 80 % de la production (Asie, Etats-Unis et Mexique notamment).

Les principales étapes de fabrication sont les suivantes :

La fusion des métaux de base pour créer les alliages

Les matières premières, constituées des métaux purs, sont reçues sous forme de lingots d'étain, de plomb, d'argent,...

Les lingots sont dirigés vers la fonderie qui est équipée :

- D'un four d'une capacité de 2 tonnes / jour fonctionnant au gaz naturel dédié aux alliages sans plomb.
- De deux fours d'une capacité unitaire de 1,2 tonne / jour fonctionnant au gaz naturel dédiés aux alliages avec du plomb.
- De trois fours d'une capacité unitaire de 0,1 tonne / jour fonctionnant à l'électricité pour des alliages sans plomb.

Les lingots sont introduits dans le creuset du four et fondus à une température de 380 °C.

L'alliage est généralement composé de 40 à 60 % de matière vierge (lingots), le reste provenant des poudres hors normes en atomisation ou des billes hors normes en granulation (après tamisage). Ces dernières sont versées dans le creuset au moyen de trémies spécialement conçues à cet usage.

La préparation de l'alliage dure environ 5 heures et le mélange s'effectue manuellement pour limiter la production d'oxydes.

Après contrôle de la conformité de l'alliage aux normes, celui-ci est transféré à 350 °C, par le fond du creuset, vers la machine automatique qui le conditionne en billettes (barres de 70 mm de diamètre et de 250 mm de longueur).

Les billettes sont empilées au fur et à mesure dans des containers dont la capacité massique est d'environ 1 tonne.

Les containers sont ensuite transférés par des engins de manutention (type "Fenwick" électrique) soit vers l'atelier poudre, soit vers l'atelier billes.

Fabrication des poudres de soudure

Atomisation

Les billettes d'alliage sont introduites, une par une, dans un fendoir d'une capacité de 200 kg à une température de 250 °C qui équipe chaque machine comportant deux systèmes d'atomisation ultrasonique placés en partie supérieure d'une enceinte maintenue sous gaz inerte (hélium) et en légère surpression.

La poudre atomisée descend par gravité vers la partie basse de l'enceinte puis est extraite dans un sas isolé de l'enceinte.

Le contenu du sas est ensuite transféré au moyen de petites trémies mobiles vers les postes de tamisage.

Tamisage

Le "tout venant" contenu dans les trémies est introduit dans un distributeur de poudre installé en tête des tamiseurs. Le distributeur alimente de façon régulière des tamis vibrants en toile métallique. La poudre est triée, selon la maille des toiles, en trois catégories :

- les fractions supérieures et inférieures sont stockées dans des trémies spéciales qui sont reconduites vers la fonderie où la poudre hors norme est refondue (valorisation matière du sous- produit non conforme),
- la poudre répondant aux spécifications requises (produit commercialisable) est récupérée dans des seaux métalliques avant contrôle puis conditionnement.

La poudre est conditionnée sous gaz inerte dans des sacs métalloplastiques étanches de 12,5 kg. Le remplissage des sacs est réalisé manuellement. Ces sacs sont ensuite soit empilés dans des caisses métalliques, soit mis par paire dans des seaux plastiques, eux même placés dans des caisses en bois selon les souhaits des clients et les modalités de transport).

Fabrication des billes de soudure

Granulation

les billettes sont montées au deuxième étage d'un bâtiment dont la structure a été spécialement aménagée.

Les billettes sont fondues dans un four électrique de 50 kg étanche puis passent dans un tube transfert chauffé et un fendoir de granulation de 5 kg équipé d'un système pour transformer l'alliage liquide en billes liquides calibrées.

Le fendoir de granulation est fixé au sommet d'un tube vertical de 40 cm de diamètre et de 7 m de haut.

Les billes liquides produites dans le fendoir de granulation tombent par gravité dans le tube en se refroidissant et se solidifiant avant d'être extraites à la base du tube par l'intermédiaire d'un sas.

Ces opérations (fusion, granulation, solidification) sont réalisées en enceinte fermée sous atmosphère inerte (hélium).

Tamisage

Une tamiseuse automatique est placée sous chaque tube et permet, comme pour les poudres, de classer les billes en trois fractions:

- les fractions supérieures et inférieures retournent en fonderie pour une revalorisation matière,

- le produit commercialisable qui est transféré vers un équipement permettant d'extraire les billes non sphériques ou collées entre-elles.

Ensuite, un tamisage de sécurité précède le conditionnement des billes dans des flacons en matériau antistatique. Ces flacons sont placés en cartons pour expédition.

La société emploie actuellement environ 20 personnes. La fabrication est réalisée en travail posté (3x 8 h).

La production de produits finis poudres et billes tous alliages est d'environ 24 tonnes par mois, pour environ 35 tonnes en sortie fonderie.

L'établissement fabrique annuellement 250 tonnes de poudres et 1,5 tonnes de billes tous alliages.

Sur le plan de la situation administrative, l'exploitation de l'établissement d'Annemasse est réglementée par l'arrêté préfectoral n° 2003-074 du 13 janvier 2003. Suite à une évolution des installations survenues depuis 2003, une mise à jour du classement des activités exercées a fait l'objet de l'arrêté préfectoral complémentaire n° 2012 188-0013 du 06 juillet 2012.

Thèmes de l'inspection :

- Action régionale 2024

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des

suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;

- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée *a posteriori* du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée."

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente inspection</u> ⁽¹⁾	Proposition de délais
4	Respect des périodicités minimales de surveillance	Arrêté Préfectoral du 13/01/2003, article 2.5.2	Demande d'action corrective	1 mois
5	Respect des VLE - Actions correctives en cas de dépassement	Arrêté Préfectoral du 13/01/2003, article 2.4	Demande d'action corrective	1 mois
6	Transmission GIDAF	Arrêté Ministériel du 28/04/2014, article 1	Demande d'action corrective	1 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Schéma des réseaux	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-II	Sans objet
2	Ouvrages de rejet - diffusion, aspect des rejets	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 49	Sans objet
3	Points de prélèvement aménagés	Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 50	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

Demande n°1 : L'exploitant s'assurera que le laboratoire Eurofins ayant réalisé les analyses de janvier et mars 2024 possède bien un agrément valide au moment des analyses, et concernant les paramètres mesurés (étain et plomb) et sur la matrice « eaux résiduaires ». Il en informera l'inspection dans un délai d'un mois.

Le cas échéant il fera réaliser sa prochaine campagne de prélèvements et mesures par un laboratoire possédant un agrément pour les paramètres et la matrice nécessaire.

Demande n°2 : L'exploitant proposera une justification (estimation, calcul), pour chacun des paramètres listés à l'article 60 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 susceptible d'être présent dans les eaux pluviales du site (car utilisées dans le procédé industriel) de l'absence de nécessité de fixer une valeur limite d'émission et une fréquence de contrôle associée.

Demande n°3 : L'exploitant vérifiera, pour toutes les campagnes précédemment renseignées sur la plateforme GIDAF, que les valeurs renseignées correspondent aux unités physiques attendues ($\mu\text{g}/\text{l}$ en l'occurrence). Dans un délai d'un mois il corrigera les valeurs erronées rencontrées, et a minima celles des campagnes de 2019 à 2021 incluses.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Schéma des réseaux

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 4-II
Thème(s) : Risques chroniques, Schéma des réseaux
Prescription contrôlée : Un schéma de tous les réseaux et un plan des égouts sont établis par l'exploitant, régulièrement mis à jour, notamment après chaque modification notable, et datés. Ils sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées ainsi que des services d'incendie et de secours.
Constats : L'exploitant a présenté, puis transmis en version dématérialisée par son courriel du 12 mars 2024, un plan des réseaux confectionné par le service Branchement Contrôles SPANC de la communauté d'agglomération Annemasse Agglo, en concertation avec l'exploitant. Ce plan, daté du 4 mars 2024, a été réalisé dans le cadre du projet de la communauté d'agglomération de modifier le point de collecte situé en aval du site IPS, à horizon 2025. Le futur point de collecte sera positionné en amont hydraulique du site IPS. En conséquence, la société IPS devra réaliser des travaux sur ses réseaux, pour notamment prévoir une station de relevage. Lorsque ces travaux seront définis, l'exploitant transmettra le descriptif des modifications prévues à l'inspection des installations classées. En outre, après réalisation des travaux, l'exploitant mettra à jour son plan des réseaux pour prendre en compte les modifications apportées.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Ouvrages de rejet - diffusion, aspect des rejets

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 49
Thème(s) : Risques chroniques, Ouvrages de rejet - diffusion, aspect des rejets
Prescription contrôlée : Les ouvrages de rejet doivent permettre une bonne diffusion des effluents dans le milieu récepteur. Les dispositifs de rejet des eaux résiduaires sont aménagés de manière à réduire autant que possible la perturbation apportée au milieu récepteur, aux abords du point de rejet, en fonction de l'utilisation de l'eau à proximité immédiate et à l'aval de celui-ci, et à ne pas gêner la navigation.
Constats : Les rejets de l'installation s'effectuent dans le réseau communal, par l'intermédiaire de réseaux enterrés. Les rejets considérés sont les eaux domestiques et les eaux pluviales susceptibles d'être polluées. Le procédé industriel ne produit pas de rejets directs dans le milieu naturel ni dans le réseau communal. En cela il est considéré que l'exploitant respecte la prescription susmentionnée.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 3 : Points de prélèvement aménagés

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 02/02/1998, article 50
Thème(s) : Risques chroniques, Points de prélèvement aménagés
Prescription contrôlée : Sur chaque canalisation de rejet d'effluents sont prévus un point de prélèvement d'échantillons et des points de mesure (débit, température, concentration en polluant,...). Ces points sont aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.
Constats : Lors de la visite des installations, l'exploitant a présenté à l'inspection les différents regards d'eaux pluviales et d'eaux domestiques que l'inspection a souhaité vérifier. En particulier ont été vérifiés les regards utilisés pour les prélèvements au titre des contrôles périodiques prescrits par l'article 2.5.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du site (arrêté du 13 janvier 2003). Le jour de l'inspection, les regards contrôlés étaient accessibles et tenus en bon état.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Respect des périodicités minimales de surveillance

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 13/01/2003, article 2.5.2
Thème(s) : Risques chroniques, Respect des périodicités minimales de surveillance
Prescription contrôlée : L'exploitant fera réaliser des contrôles annuels, dont un dès la mise en route des installations, par un laboratoire agréé suivant les normes AFNOR en vigueur selon les dispositions suivantes : - plomb - étain Ces analyses seront réalisées sur les deux points de rejet au réseau public (eaux usées et eaux pluviales) Le compte-rendu de ces analyses sera adressé à l'inspecteur des installations classées dès qu'il sera en la possession de l'exploitant. Le coût de ces mesures, contrôles et analyses sera supporté par l'exploitant.
Constats : L'exploitant a expliqué qu'il faisait réaliser des contrôles annuels de ses rejets au réseau public par le prestataire Alpes contrôles qui réalise les prélèvements et sous-traite l'analyse au laboratoire Eurofins Analyses pour l'Environnement France SAS – Saverne (67700). Cet établissement Eurofins à Saverne possède un agrément pour les paramètres mesurés dans le cas d'IPS, et dans la matrice eaux résiduaires. Cependant en consultant la base de données « Labeau » (disponible en ligne), il ressort que pour ce laboratoire l'agrément n'est valide que pour la période du 11/08/2023 au 18/10/2023. Par ailleurs il est présenté sur le site internet du laboratoire Eurofins une attestation d'agrément valide sur la période du 1er avril 2022 au 31 mars 2027. Cet agrément ne spécifie pas le paramètre « plomb ».⇒ Demande n°1. Suite aux résultats du contrôle inopiné de 2023, et des actions corrective réalisées, l'exploitant a fait réaliser en 2023 des campagnes trimestrielles de prélèvements. Ainsi l'inspection a consulté les rapports des prélèvements et analyses de janvier 2024 et mars 2024.

Chacun de ces rapports récapitule les résultats des campagnes précédentes avec un historique jusqu'aux prélèvements de 2016.

Les résultats de ces campagnes sont renseignés sur la plateforme GIDAF, tel que décrit ci-après dans la fiche du point de contrôle N°6.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Demande n°1 : L'exploitant s'assurera que le laboratoire Eurofins ayant réalisé les analyses de janvier et mars 2024 possède bien un agrément valide au moment des analyses, et concernant les paramètres mesurés (étain et plomb) et sur la matrice « eaux résiduaires ». Il en informera l'inspection dans un délai d'un mois.

Le cas échéant il fera réaliser sa prochaine campagne de prélèvements et mesures par un laboratoire possédant un agrément pour les paramètres et la matrice nécessaire.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois

N° 5 : Respect des VLE - Actions correctives en cas de dépassement

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 13/01/2003, article 2.4

Thème(s) : Risques chroniques, Respect des VLEActions correctives en cas de dépassement

Prescription contrôlée :

Article 2.4 de l'arrêté d'autorisation du site :

2.4.1 – Eaux pluviales :

Les eaux pluviales seront rejetées dans le réseau de collecte unitaire du SIVMAA. Ces effluents devront respecter les concentrations maximales suivantes :

Plomb inférieur à 0,2 mg/l

Etain inférieur à 0,5 mg/l

2.4.2 – Eaux usées :

Les eaux usées, constituées uniquement des eaux domestiques, seront rejetées dans le réseau de collecte unitaire du SIVMAA.

Article 58-IV de l'arrêté du 2 février 1998 :

« Les résultats accompagnés de commentaires sur les causes des dépassements éventuellement constatés ainsi que sur les actions correctives mises en œuvre ou envisagées sont tenus à la disposition de l'inspection des installations classées. »

Constats :

Le contrôle inopiné de septembre 2023 mettait en évidence un dépassement de la valeur limite d'émission (VLE) dans les eaux pluviales concernant les paramètres étain (2 440 µg/l pour une VLE de 500 µg/l) et en plomb (712 µg/l pour une VLE de 200 µg/l).

L'exploitant a détaillé les actions correctives mises en place (et encore en cours pour certaines), qui, selon le rapport de la campagne de mesure de mars 2024 semblent avoir été efficaces.

En effet, le rapport de mesures de mars 2024 montre un taux d'étain dans les eaux pluviales de 0,101 mg/l pour une limite fixée à 0,5 mg/l, et une teneur en plomb de 0,04 mg/l pour une limite fixée à 0,2 mg/l.

Les actions correctives décrites par l'exploitant sont les suivantes :

- remise à neuf du chariot servant au transport des « sous-produits » entre le bâtiment B et le bâtiment F. Cela a pour but de contenir au mieux les envols et dépôts de poussières éventuelles, ou égouttures, sur la zone goudronnée.

De plus, l'exploitant a commandé un nouveau chariot mieux adapté encore. Le bon de commande

de celui-ci a été présenté à l'inspection.

- L'étanchéité du puits de récupération des effluents de lavage des tamis a été reprise. En détail, le process industriel normal impose de nettoyer fréquemment des tamis (en contact avec les matières premières). Pour cela, les tamis sont soufflés au niveau de l'atelier des poudres (bâtiment B) pour retirer l'excédent. Ensuite, ces tamis sont lavés à l'aide d'un nettoyeur haute pression dans le local de lavage à proximité du bâtiment E. Au niveau du sol de ce local de lavage se situe une bouche de récupération des eaux, alors lignées vers le puits de récupération. Un regard de ce puits est situé à l'entrée immédiate du local de lavage et du bâtiment E. Ce puits a été repéré fuyard à la fin de l'été 2023 et a été rénové pour garantir l'étanchéité de celui-ci. De plus, le regard de ce puits a été rehaussé d'une vingtaine de centimètres pour empêcher toute introduction d'eau de pluie en cas d'inondation.

- Des rappels de consignes ont été faites auprès du personnel sur deux aspects :

1) suite à constatation de mauvaises pratiques quant à l'absence de soufflage des tamis avant transfert au local de lavage, un rappel a été fait de l'obligation de soufflage de tamis (au niveau du bâtiment B). En effet, l'absence de soufflage engendre un tamis davantage saturé qui peut alors disséminer des poussières lors de son transfert vers le local de lavage, et qui générera des effluents davantage concentrés lors du lavage à l'eau.

2) Suite à la constatation d'une mauvaise pratique de déversement du seau des eaux de rinçages des ateliers directement dans le regard du réseau d'eaux pluviales, un rappel des règles a été effectué auprès du personnel en charge du nettoyage.

Il a été évoqué avec l'exploitant l'absence de contrôle du paramètre cuivre dans les eaux pluviales susceptibles d'être polluées alors que du cuivre peut-être utilisé dans les matières premières mises en œuvre dans le procédé industriel. En effet l'arrêté d'autorisation du site ne l'impose pas. En parallèle, l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation est applicable au site IPS. L'article 60 de cet arrêté stipule que des valeurs limites d'émissions et fréquences de contrôle doivent être prescrites lorsque les flux journaliers de rejets de certains paramètres dépassent des seuils (décris à l'article 60).

⇒ **Demande n°2.**

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Demande n°2 : L'exploitant proposera une justification (estimation, calcul), pour chacun des paramètres listés à l'article 60 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 susceptible d'être présent dans les eaux pluviales du site (car utilisées dans le procédé industriel) de l'absence de nécessité de fixer une valeur limite d'émission et une fréquence de contrôle associée. En d'autres termes, il justifiera pour ces paramètres, que le seuil de flux journalier stipulé à l'article 60 ne peut pas être atteint.

En outre, il proposera la même justification pour les paramètres DCO, Matières en suspension, et DBO5.

De plus, il estimera les flux journaliers maximums de rejets (via les eaux pluviales susceptibles d'être polluées) concernant le plomb et l'étain, afin de vérifier si une surveillance trimestrielle ou mensuelle peut s'imposer pour le plomb et journalière pour l'étain, au sens de l'article 60 de l'arrêté du 2 février 1998.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 1 mois

N° 6 : Transmission GIDAF

Référence réglementaire : Arrêté Ministériel du 28/04/2014, article 1
Thème(s) : Risques chroniques, Transmission GIDAF
Prescription contrôlée : Sauf impossibilité technique, les résultats de la surveillance des émissions réalisée conformément aux prescriptions édictées par les arrêtés pris en application des articles L. 512-3, L. 512-5, L. 512-7 et L. 512-10 du code de l'environnement sont transmis par voie électronique sur le site de déclaration du ministère en charge des installations classées prévu à cet effet. La déclaration est effectuée dans les délais prescrits dans lesdits arrêtés dès lors que lesdites prescriptions imposent une transmission de ces résultats à l'inspection des installations classées ou au préfet.
Constats : En amont de la visite d'inspection, et lors de la visite elle-même, il a été vérifié l'utilisation de la plateforme GIDAF pour la transmission des résultats des contrôles périodiques prescrits à l'article 2.5.2 de l'arrêté d'autorisation du site. Contrairement à ce qui a été indiqué en séance le 12 mars, le choix de renseigner l'item « autosurveillance » pour les contrôles périodiques effectués par un prestataire extérieur en réponse à l'article 2.5.2 de l'arrêté d'autorisation du site est bien la bonne pratique attendue. En cela l'exploitant renseigne correctement la plateforme GIDAF sur ce point. En revanche, en comparant les valeurs récapitulées en page 6 du rapport Alpes contrôles du 4 mars 2024 avec les valeurs sur les mêmes périodes renseignées sur GIDAF, il semblerait que l'exploitant se soit trompé d'unités sur certaines déclarations. En effet le tableau présent en page 6 du rapport susmentionné est exprimé en mg/l alors que le cadre de surveillance de la plateforme GIDAF est exprimé en µg/l. Par exemple (liste non exhaustive) : - la campagne de 2022, selon le rapport Alpes Contrôles, présente des taux respectifs de 20,5 mg/l en étain et 5,65 mg/l en plomb lorsque les données renseignées dans GIDAF sont de 20,5 µg/l et 5,65 µg/l. Ici l'exploitant aurait dû réaliser une conversion et renseigner 20 500 µg/l et 5 650 µg/l. - la campagne de 2021, selon le rapport Alpes Contrôles, présente des taux respectifs de 5,33 mg/l en étain et 1,23 mg/l en plomb lorsque les données renseignées dans GIDAF sont de 5,33 µg/l et 1,23 µg/l. Ici l'exploitant aurait dû réaliser une conversion et renseigner 20 500 µg/l et 5 650 µg/l. - les campagnes de 2019 à 2020 semblent également concernées. Il est à noter que les campagnes de 2018, de janvier 2024, mars 2024 et le contrôle inopiné du 7 septembre 2023 ont été renseignés en respectant les unités. ⇒ Demande n°3
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Demande n°3 : L'exploitant vérifiera, pour toutes les campagnes précédemment renseignées sur la plateforme GIDAF, que les valeurs renseignées correspondent aux unités physiques attendues (µg/l en l'occurrence). Dans un délai d'un mois il corrigera les valeurs erronées rencontrées, et à minima celles des campagnes de 2019 à 2021 incluses. À l'avenir il s'astreindra à déclarer les valeurs de polluants selon l'unité attendue par la plateforme GIDAF.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 1 mois