

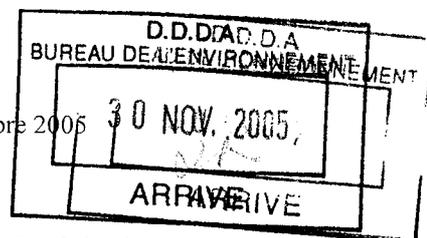
SERVICE TECHNIQUE D'INSPECTION
DES INSTALLATIONS CLASSEES

12, 14 Quai de Gesvres
75195 PARIS RP

Préfecture de Seine-Saint-Denis
Commune : MONTREUIL
Dossier n° 93 B 23 00610 A
Secteur 17

2565-1/ [A] Ant. A. P. 16/12/1992
2940-2b [D] Notif. 15/01/1993

Paris, le 17 novembre 2005



**Société Nouvelle d'Eugénisation des Métaux
SNEM**
34 rue des Messiers
Tel : 01 42 87 65 25
Fax : 01.48.57.29.20
P.D.G. : M. DELRUE
LABORATOIRE : Mlle QUEFFELEC/ Mme CHAVEZ
Effectif : 22 personnes dont 9 à 10 en traitements
électrolytiques des métaux et 8 en peinture
Activité : façonnier en traitements électrolytiques des
métaux et peinture pour l'industrie aéronautique

- OBJET :**
- Visite du 15 novembre 2005, accompagnée par M. P.MICHAUT
 - Bilan décennal de l'exploitation des installations établi par l'exploitant pour la période 1991/2001 reçu le 24 décembre 2002
 - Analyses d'eaux résiduaires par le Satese les 02/12/04, 16/02/2005
 - Autosurveillance des rejets d'eaux résiduaires et déclaration d'élimination de déchets industriels

1/ J'ai rencontré le 15 novembre 2005 M. DELRUE, P.D.G. de la société.

La visite a permis de constater que des travaux étaient en cours dans l'atelier d'oxydation anodique. Ils consistent en la mise en place d'une installation de ressuage et magnétoscopie permettant le contrôle, avant traitement, de pièces de grandes dimensions (entre 1,5 et 3 mètres de long) à l'emplacement répertorié sur le plan reçu le 18 février 2002 "attache-detache". L'attache a été implantée dans la zone 1 à l'emplacement du stockage en rétention figurant sur le plan timbré le 18 février 2002.

Un permis de construire a été déposé en juin 2005, afin de réaliser sur le terrain adjacent une extension du bâtiment, destiné au stockage des pièces, avant ou après traitement. Les travaux de construction ne sont pas encore commencés, M. DELRUE espère qu'ils pourront être achevés en septembre 2006.

Quelques modifications mineures (diminution du volume du bain de cadmium par exemple) ont également été faites. Les peintures utilisées sont maintenant soit au solvant soit hydrosolubles.

J'ai demandé à l'exploitant de nous fournir :

- ◆ un plan à jour de l'ensemble de l'établissement incluant l'extension des bâtiments,
- ◆ des plans de détails des ateliers, avec indication de la nature et du volume de chacun des bains,
- ◆ une liste des bains de traitement de surface avec indication de leur composition,
- ◆ les quantités maximales de produits (peintures, primaires, etc.) contenant des solvants stockés et utilisés par jour, ainsi que les fiches des données de sécurité de ces produits,
- ◆ les quantités maximales de produits (peintures, primaires, etc.) hydrosolubles stockés et utilisés par jour, ainsi que les fiches des données de sécurité des produits.

2/ L'exploitant a fourni le 24 décembre 2002 le bilan décennal de fonctionnement des installations pour la période 1991 à 2001. Ce bilan, très synthétique, fait état de la reprise de la société Baussaint Solmar en 1988 qui réalisait essentiellement du nickelage et du chromage, les sociétés Baussaint Solmar et SNEM ont coexisté sur le site ; entre 1988 et 1989 les activités de chromage/nickelage ont diminué au profit des traitements de pièces destinées uniquement à l'aéronautique et la société Baussaint Solmar a été radiée du registre du commerce en 1994.

Sur la période 1991 à 2001 la consommation d'eau a été réduite de 7732 m³/an à 2500, soit une diminution de plus de 65 %. Les consommations de produits chimiques sont également réduites. Les flux de pollution sont également réduits (d'après les calculs de l'AESN), du fait de la mise en place d'une station d'épuration en 1988 et d'un suivi plus rigoureux des installations d'épuration.

3/ Les résultats des analyses du Satese du 02/12/04 sont conformes à la réglementation à l'exception du pH qui montre un léger dépassement à 9,35 au lieu de 9.

L'analyse du Satese du 16/02/2005, montre des dépassements importants des normes réglementaires :

REPUBLIQUE FRANCAISE
Liberté Egalité Fraternité

- en MES (490 mg/l au lieu de 30),
- en DCO (690 mg/l au lieu de 150)
- en chrome total (360 mg/l au lieu de 3)
- en aluminium (65 mg/l au lieu de 5)
- en fer (16 au lieu de 5)

Le rapport signale que ces mauvais résultats sont dus à un dysfonctionnement au niveau de la floculation et de la décantation, dont la cause n'a pu être déterminée. La préparation du floculant et le fonctionnement de la station d'épuration s'étant révélé satisfaisants, le Satese suppose que l'effluent à l'amont contenait un complexant ou un élément empêchant la floculation, sans doute du à une erreur de manipulation faite en atelier et non signalée au préposé chargé de la surveillance de la station. Il a été constaté que l'ajout de chlorure ferrique permettait une floculation correcte.

Le Satese a demandé à l'exploitant de rechercher la cause de ce dysfonctionnement.

4/ Les analyses d'autosurveillance des rejets d'eaux résiduaires sont régulièrement envoyées.

Les résultats des analyses faites en interne et selon les méthodes AFNOR ont été regroupés dans le tableau ci-dessous.

Période	Autosurveillance "eau" en interne	Analyse "eau" Par méthodes AFNOR	Déclarations d'élimination de déchets	Observations
2002	Résultats conformes	Résultats conformes	Régulièrement faites	
2003	Résultats conformes	Résultats conformes sauf en janvier	Régulièrement faites	Dépassement en chrome hexavalent et chrome total en janvier Traitement du décanteur à l'hydrosulfite de sodium
2004	Résultats conformes	Résultats conformes Analyses en neutralisation montrent un effluent peu concentré	Régulièrement faites	Rejet de chrome à l'égout en février suite à canalisations défectueuses réparations effectuées dès signalement DEA
1 ^{er} et 2 ^{ème} trimestres 2005	Résultats conformes	Résultats non conformes en chrome total (14,65 mg/l au lieu de 3 mg/l) le 03/01/2005 et en aluminium le 11/04/2005 (31,31 mg/l au lieu de 5)	Bordereaux de Suivi de Déchets Industriels envoyés	Dysfonctionnement de la station d'épuration lors de la visite du SATESE du 16/02/2005

Les dépassements des normes autorisées ne sont pas fréquents, cependant on constate le 03/01/2005 une concentration importante de chrome total au rejet final. L'analyse SYPAC du 11/04/2005 indique une teneur en aluminium au rejet final de 31,31 mg/l, ce qui est quasiment égal à la teneur de ce métal en neutralisation (33,06), ce qui impliquerait que l'aluminium n'a pratiquement pas été précipité au cours de l'épuration alors que le chrome a été totalement éliminé (94 mg/l en neutralisation et 1,45 mg/l au rejet final).

Ce résultat a été signalé à l'exploitant. j'ai également signalé qu'il serait souhaitable que le laboratoire utilise toujours les termes "rejet final" et "neutralisation" pour définir les lieux de prélèvements des échantillons soumis à analyses, l'identification de l'échantillon comme "analyse mensuelle" étant ambiguë.

De même l'utilisation du terme "chrome libre" à la place de chrome hexavalent n'est pas correcte.

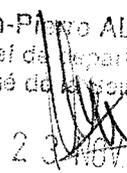
Les déclarations trimestrielles des éliminations de déchets industriels sont régulièrement envoyées.

CONCLUSIONS :

- ◆ La visite a permis de constater quelques modifications mineures des installations et de leur exploitation.
- ◆ Je propose de confirmer à l'exploitant mes demandes verbales comme indiqué ci-dessus.
- ◆ L'autosurveillance est régulièrement faite et les résultats sont conformes à la réglementation exception faites de 2 dépassements inexpliqués.


Monique GUILLOTIN
 Commissaire Inspecteur

REPUBLIQUE FRANCAISE
 Liberté Egalité Fraternité


 Jean-Pierre ALQUIER
 Chef de Département
 Chargé de la Seine-Denis

23/04/2005