



PRÉFET DE L' AISNE

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

8552

IC/2015/043

**Arrêté préfectoral complémentaire modifiant  
les conditions d'exploitation de l'unité de  
fabrication de pièces en plomb de la SAS  
POWER CONN pour le site qu'elle exploite  
au 33, rue Jean et Marceau Toussaint sur le  
territoire de la commune de TERGNIER  
(02700).**

**LE PRÉFET DE L' AISNE  
Chevalier de la Légion d'Honneur,  
Chevalier de l'Ordre National du Mérite**

VU le code de l'environnement et notamment son titre 1<sup>er</sup> du livre V ;

VU l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié 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 ;

VU l'arrêté préfectoral d'autorisation n° IC/97/139 délivré le du 29 décembre 1997 à la société TECHMO pour l'exploitation d'une unité de fabrication de pièces en plomb et en matières plastiques sur le territoire de la commune de TERGNIER à l'adresse suivante : 33, rue Jean et Marceau Toussaint à TERGNIER (02700), concernant notamment la rubrique 2550-1 de la nomenclature des installations classées ;

VU le récépissé de déclaration de changement d'exploitant du 29 novembre 2004, délivré à la société POWER CONN ;

VU le « porter à connaissance de modification des conditions d'exploitation » en date du 27 mai 2014, adressé par l'exploitant au préfet ;

VU le rapport et les propositions du 6 janvier 2015 de l'inspection des installations classées ;

VU l'avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques émis lors de sa réunion du 20 février 2015 au cours duquel le demandeur a eu la possibilité d'être entendu ;

VU le projet d'arrêté porté le 19 mars 2015 à la connaissance du demandeur ;

VU l'absence d'observation présentée par le demandeur sur ce projet ;

**CONSIDÉRANT** que les modifications demandées consistent principalement en une actualisation à la baisse de la capacité de production de l'atelier de fonderie au plomb ;

**CONSIDÉRANT** les évolutions et mises à jour de la nomenclature des installations classées depuis la date de délivrance de l'arrêté d'autorisation ;

**CONSIDÉRANT** que le tableau de classement des installations dans la nomenclature des installations classées figurant à l'article 1 de l'arrêté du 29 décembre 1997 doit être actualisé ;

**CONSIDÉRANT** que l'usage du Sélénium et de l'antimoine dans les alliages au plomb doivent être encadrés, notamment en prescrivant des valeurs limites de concentration dans les effluents atmosphériques ;

**CONSIDÉRANT** que ces modifications ne sont pas substantielles au sens de l'article R.512-33 du code de l'environnement ;

**CONSIDÉRANT** qu'il convient conformément à l'article R.512-31 du code de l'environnement, d'adapter

les conditions d'exploitation de cette usine, relevant du régime de l'autorisation, par des prescriptions complémentaires afin d'assurer la protection des intérêts mentionnés à l'article L.511-1, titre 1<sup>er</sup>, livre V du code de l'environnement ;

**CONSIDÉRANT** que les conditions légales de délivrance de l'autorisation sont réunies ;

**SUR PROPOSITION** du secrétaire général de la préfecture de l'Aisne,

## ARRÊTE

### ARTICLE 1<sup>er</sup>

Les prescriptions de l'article 1<sup>er</sup> de l'arrêté n° IC/97/139 du 29 décembre 1997 sont remplacées par les prescriptions suivantes :

La société POWERCONN, dont le siège social est situé 33, rue Jean et Marceau Toussaint – 02700 TERGNIER est autorisé à exploiter une unité de fabrication de pièces en plomb d'une capacité de 1,829 t/j sur le territoire de la commune de TERGNIER.

L'établissement comprend les installations suivantes :

**Tableau de classement dans la nomenclature des installations classées modifiant le tableau figurant à l'article 1<sup>er</sup> de l'arrêté préfectoral n° IC/97/139 du 29 décembre 1997 :**

Rubrique	Régime	Capacité totale	Libellé de la nomenclature	Détail des installations
2550-1	A	1,829 t/j	Fonderie (fabrication de produits moulés) de plomb et alliages contenant du plomb (au moins 3%) La capacité de production étant : 1. supérieure à 100 kg/j	1 unité « four de fusion+ creuset » Plomb Antimoine 5% et moulage manuel : 88 kg/jour 1 unité « four de fusion+ creuset » Plomb antimoine 5% et moulage automatique (recyclage de baguettes) : 800 kg/jour 1 unité « four de fusion+ creuset » Plomb-Sélénium 3% moulage automatique et manuel : -Creuset automatique : 805 kg/jour -Creuset manuel : 136 kg /jour  Capacité maximale totale de production de la fonderie : 88 + 800 + 805 + 136 = 1829 kg/jour Soit 1,829 tonne par jour.  Cette capacité de production s'entend pour une journée de 14 heures de travail (2 postes de 7 heures)
2560	NC	40 kW	Travail mécanique des métaux et alliages A. Installations dont les activités sont classées au titre des rubriques 3230-a ou 3230-b. B. Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 1000 kW. 2. Supérieure à 150kW, mais inférieure ou égale à 1000kW.	<b>Atelier fonderie</b> : 1 machine d'usinage des bornes <b>Atelier connectiques</b> (presse et usinage connectiques cuivre) : 4 machines-outils Total puissance installée : <b>40kW</b>
2661	NC	115 kg/j	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) : 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 70 t/j b) Supérieure ou égale à 10 t/j mais inférieure à 70 t/j c) Supérieure ou égale à 1 t/j, mais inférieure à 10 t/j	L'établissement dispose de 10 presses plastiques (polypropylène et élastomère) : Quantité de matières traitées : <b>115 kg par jour</b>
2662	NC	11 m3	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. Supérieur ou égal à 40 000 m <sup>3</sup> 2. Supérieure ou égal à 1 000 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 40 000 m <sup>3</sup> 3. Supérieure ou égal à 100 m <sup>3</sup> , mais inférieur à 1 000 m <sup>3</sup>	<b>Stockage de polypropylène</b> : maximum 4,5 palettes de 1250kg- taille d'une palette 1,60 x 1,25 x 1,00 m soit 2 m <sup>3</sup> par unité soit au maximum <b>9 m3</b> <b>Stockage d'élastomère</b> : 1 palette maximum soit 2 m <sup>3</sup> <b>Stockage total maximum : 11m<sup>3</sup></b>
2920	NC	27 kW	Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa, et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW	<b>1 installation de réfrigération au R407c (14,2 kg) :</b> <b>Soit un total de 27 kW</b>

L'atelier de fonderie fonctionne en 2 postes de 7 heures par jour au maximum.

## **ARTICLE 2**

Les prescriptions des articles 11 et 12 et 15 de l'arrêté n° IC/97/139 du 29 décembre 1997 sont remplacées par les prescriptions suivantes :

### **Article 2.1 Captation et traitement des gaz**

La captation des gaz est effective sur tous les fours ou creusets de fusion de plomb ou d'alliage de plomb.

Les gaz collectés sont traités afin de garantir les valeurs limites de rejet telles que définies ci-après à l'article 2.3.

### **Article 2.2 Autosurveillances des rejets atmosphériques**

Afin de maîtriser les émissions de ses installations et de suivre leurs effets sur l'environnement, l'exploitant définit et met en œuvre sous sa responsabilité un programme de surveillance de ses émissions et de leurs effets, dit programme d'auto surveillance. L'exploitant adapte et actualise la nature et la fréquence de cette surveillance pour tenir compte des évolutions de ses installations, de leurs performances par rapport aux obligations réglementaires, et de leurs effets sur l'environnement.

Une analyse des effluents atmosphériques rejetés par l'atelier de fonderie est réalisé a minima annuellement sur l'ensemble des paramètres mentionnées ci-après.

### **Article 2.3 Conditions de rejet des effluents atmosphériques et valeurs limites associées**

Rejet des effluents atmosphériques de l'atelier de fonderie	Hauteur en m	Diamètre en m	Débit nominal en Nm <sup>3</sup> /h	Vitesse mini d'éjection en m/s
Un conduit	15	0,35	5000	8

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).

La cheminée doit permettre une bonne diffusion dans le milieu récepteur. L'emplacement de ce conduit est tel qu'il ne peut y avoir à aucun moment siphonnage des effluents rejetés dans les conduits ou prises d'air avoisinant.

Les conduits d'évacuation des effluents atmosphériques nécessitant un suivi, dont les points de rejet sont repris ci-après, doivent être aménagés (plate-forme de mesure, orifices, fluides de fonctionnement, emplacement des appareils, longueur droite pour la mesure des particules) de manière à permettre des mesures représentatives des émissions de polluants à l'atmosphère. En particulier les dispositions des normes NF 44-052 et EN 13284-1 sont respectées.

Ces points doivent être aménagés de manière à être aisément accessibles et permettre des interventions en toute sécurité. Toutes les dispositions doivent également être prises pour faciliter l'intervention d'organismes extérieurs à la demande de l'inspection des installations classées.

Les incidents ayant entraîné le fonctionnement d'une alarme et/ou l'arrêt des installations ainsi que les causes de ces incidents et les remèdes apportés sont également consignés dans un registre.

La dilution des rejets atmosphériques est interdite.

### **Valeurs limites applicables :**

Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration et flux, 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) :

Paramètres	Concentrations instantanées en mg/Nm <sup>3</sup>	Flux en g/h
Poussières	30	150
Plomb et ses composés	5	10
Arsenic, sélénium, tellure et leurs composés	1	5
Antimoine, chrome, cobalt, cuivre, étain, manganèse, nickel, vanadium et zinc, et de leurs composés	5	25

### **ARTICLE 3**

Les prescriptions de l'article 16 de l'arrêté n° IC/97/139 du 29 décembre 1997 sont abrogées.

### **ARTICLE 4 - PUBLICITÉ**

Conformément aux dispositions de l'article R.512-39 du code de l'environnement susvisé, un extrait du présent arrêté mentionnant qu'une copie du texte intégral est déposée aux archives de la mairie et mise à la disposition de toute personne intéressée, sera affiché en mairie de TERGNIER pendant une durée minimum d'un mois.

Le maire fera connaître, par procès-verbal adressé à la Direction départementale des territoires – Service de l'environnement – Unité gestion des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement - l'accomplissement de cette formalité. Le même extrait sera affiché en permanence, de façon visible, sur le site à la diligence de la société POWER CONN.

Une copie dudit arrêté sera adressée également au conseil municipal de commune de TERGNIER.

Un avis au public sera inséré par les soins de la Préfecture et aux frais de la société POWER CONN dans deux journaux locaux diffusés dans tout le département et publié sur le site Internet de la Préfecture.

### **ARTICLE 5 – DÉLAIS ET VOIES DE RECOURS**

Le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction.

Il ne peut être déféré qu'au Tribunal administratif d'Amiens, 14, rue Lemerchier, 80011 AMIENS CEDEX 1 :

- par les tiers, personnes physiques ou morales, les communes intéressées ou leurs groupements, 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 d'un an à compter de la publication ou de l'affichage de ces décisions. Toutefois, si la mise en service de l'installation n'est pas intervenue six mois après la publication ou l'affichage de ces décisions, le délai de recours continue à courir jusqu'à l'expiration d'une période de six mois après cette mise en service ;
- par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter de la date à laquelle la décision leur a été notifiée.

Les tiers qui n'ont acquis ou pris à bail des immeubles ou n'ont élevé des constructions dans le voisinage d'une installation classée que postérieurement à l'affichage ou à la publication de l'acte portant autorisation ou enregistrement de cette installation ou atténuant les prescriptions primitives ne sont pas recevables à déférer ledit arrêté à la juridiction administrative.

### **ARTICLE 6 – EXÉCUTION**

Le secrétaire général de la préfecture de l'Aisne, le directeur départemental des territoires de l'Aisne, le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement de Picardie et l'inspecteur de l'environnement sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont une copie sera adressée à la société POWER CONN, ainsi qu'au maire de TERGNIER.

Fait à LAON, le - 7 AVR. 2015

Le Préfet de l'Aisne

Raymond LE DEUN