

Sté DEL SIGNORE

Dossier de demande d'autorisation

**Installations Classées
pour la Protection de l'Environnement**

Présentation de la société

Avril 2018

Dossier de régularisation administrative

Rapport n° 22042018/2

SOMMAIRE

1.	CONTEXTE DE LA DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER.....	3
2.	HISTORIQUE DES ACTIVITES	5
2.1	LOCALISATION GEOGRAPHIQUE	5
2.2	HISTORIQUE.....	6
2.3	BATIMENT	7
3.	STRUCTURE ADMINISTRATIVE	8
4.	ORGANISATION, CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES.....	9
4.1	ORGANISATION GLOBALE	9
4.2	CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES DE L'ENTREPRISE	9
4.3	REMISE EN ETAT DU SITE	10
5.	DESCRIPTIF DES UTILITES ET PROCEDES DE TRAVAIL	12
5.1	ALIMENTATION ELECTRIQUE	12
5.2	ALIMENTATION EN EAU	13
5.3	ALIMENTATION EN GAZ	13
5.4	EQUIPEMENTS DE MANUTENTIONS	13
5.5	EQUIPEMENT DE COMPRESSION	14
5.6	CHAUDIERE AU FIOUL	14
5.7	EQUIPEMENT DE TRAITEMENT DES EAUX.....	15
5.8	UNITES DE TRAITEMENT CHIMIQUES DES METAUX	16
5.9	ATELIER DE MAINTENANCE.....	24

Annexes :

**Les annexes annoncées dans cette partie sont regroupées dans le chapitre
« annexes » en fin de dossier**

1. CONTEXTE DE LA DEMANDE D'AUTORISATION D'EXPLOITER

La société DEL SIGNORE exerce une activité de traitement chimique des métaux.

Le site de Vaulx en Velin, de par son positionnement relatif à la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement est soumis à autorisation préfectorale. Son activité est actuellement régie par aucun arrêté préfectoral d'autorisation.

En 2008, l'activité de la société DEL SIGNORE a été mise en place sur le site actuel dans un bâtiment existant construit en 1970, suite au transfert de ses activités de traitement chimique des métaux initialement exercées sur la commune de Villeurbanne.

La préfecture impose de mettre à jour la situation administrative de la société DEL SIGNORE dans les plus brefs délais, sur la base de la présentation d'un dossier de demande d'autorisation prenant en compte les caractéristiques du site.

En effet, la société DEL SIGNORE a fait l'objet de divers arrêtés (base de données site DREAL) joints en annexe 13 du présent dossier.

08/09/2009 : arrêté de mise en demeure de régulariser la situation administrative de l'établissement et campagne de mesures atmosphériques

08/04/2011 : arrêté préfectoral de prescriptions d'urgence (articles L512.7 ou L512.12)

08/04/2011 : arrêté de suspension des activités

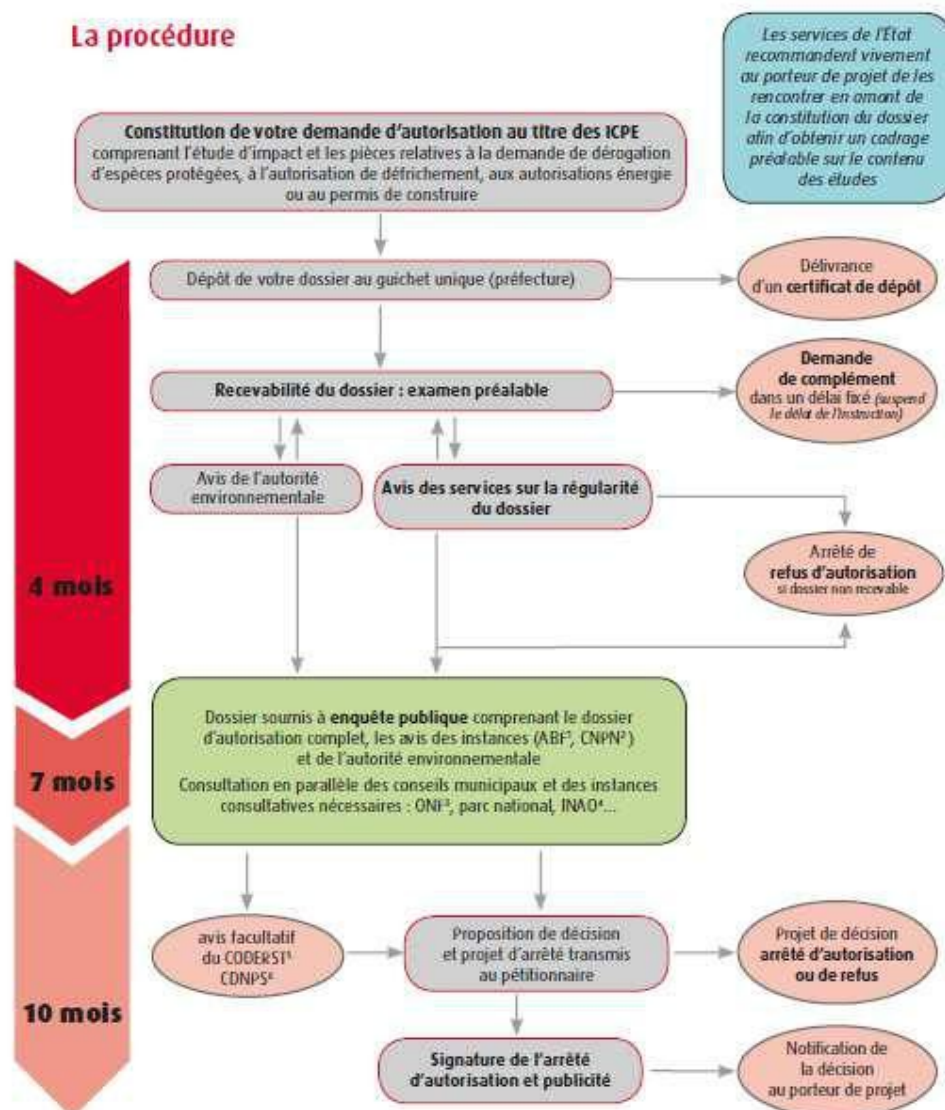
07/11/2016 : arrêté de mise en demeure de régulariser la situation administrative de l'établissement

En application des articles R.512-2 et suivant du code de l'environnement, relatifs aux installations classées pour la protection de l'environnement, la société DEL SIGNORE présente un dossier afin de positionner l'ensemble de ses activités, équipements et produits susceptibles d'être classés dans la nomenclature des ICPE et obtenir l'autorisation d'exercer.

Le synoptique présenté en page suivante précise le déroulement de la procédure administrative associée à cette demande.

Il est à noter qu'en application de l'arrêté du 31 mai 2012 modifié, la société DEL SIGNORE n'est pas concernée par la constitution de garanties financières ; en effet le montant M des garanties financières est évalué à 65 498.74 €. On pourra se reporter aux calculs joints en annexe 16 du présent dossier.

Déroulement de la procédure d'autorisation des installations classées



1 Architecte des bâtiments de France 2 Conseil national de la protection de la nature 3 Office national des forêts 4 Institut national de l'origine et de la qualité 5 Conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques 6 Commission départementale de la nature, des paysages et des sites

2. HISTORIQUE DES ACTIVITES

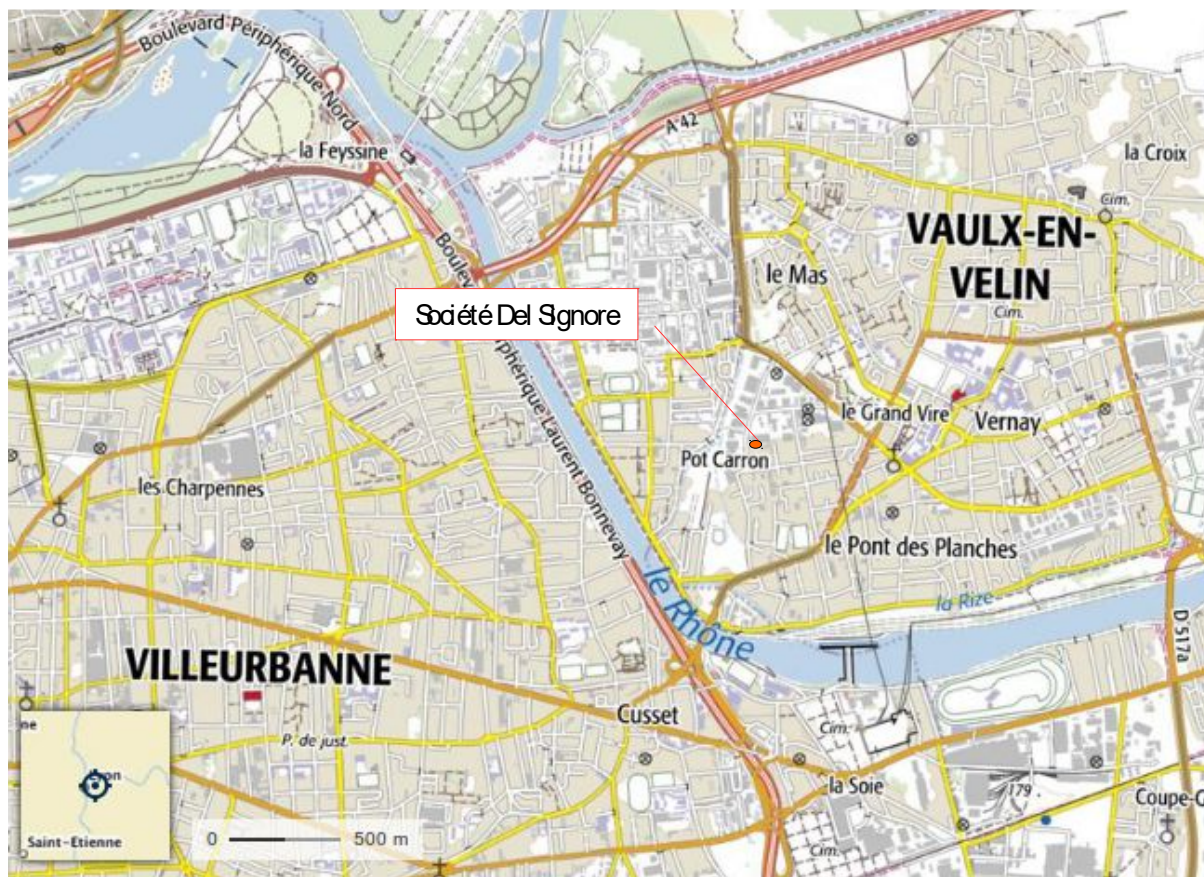
2.1 Localisation géographique

Le site est implanté sur la commune de Vaulx en Velin. La commune est située sur la rive gauche du Rhône, à 7,6 km à vol d'oiseau au nord-est du centre de Lyon.

L'accès au site se fait par l'avenue Gabriel Péri puis la rue Jean Corona. La vue aérienne ci-dessous présente le contexte de l'implantation du site.



Vue aérienne du plan de situation de la société DEL SIGNORE



Plan de situation de la société DEL SIGNORE (Extrait carte IGN)

2.2 Historique

La société DEL SIGNORE était préalablement implantée impasse Guillet sur la commune de Villeurbanne. Le site avait pour activité le traitement de surface de pièces métalliques pour l'industrie de la mécanique essentiellement.

L'activité réalisée sur le site de la société DEL SIGNORE relevait de la réglementation sur les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement (ICPE). Elle était réglementée par un arrêté préfectoral en date du 27 mars 2001.

La société DEL SIGNORE a cessé définitivement son activité en septembre 2007. La notification de cessation définitive de l'ensemble des activités a été adressée à la chambre des métiers du Rhône ainsi qu'à la préfecture plus particulièrement la Direction Régionale de l'Environnement de l'Aménagement et du Logement (DREAL) la même année.

Dans le cadre d'un changement de destination du site (projet immobilier), divers travaux de suivi, de réhabilitation (excavations des terres potentiellement polluées - suivi piézométrique des eaux souterraines), dossier de cessation d'activités, dossier de servitudes ont été réalisés.

L'ensemble des installations a été transféré en zone industrielle, sur le site actuel situé 2 rue Jean Corona sur la commune de Vaulx en Velin.



Entrée principale sur la rue Jean Corona

La société DEL SIGNORE est propriétaire du terrain et des murs de ce bâtiment industriel.

La société DEL SIGNORE spécialisée dans le traitement chimique des métaux et plus particulièrement le brunissage, la phosphatation, le zincage, emploie 4 personnes et réalise un chiffre d'affaires de 600 k€.

2.3 Bâtiment

Le site est composé d'un bâtiment de production datant de 1970 et regroupant notamment l'atelier de galvanoplastie et implanté sur la référence cadastrale 000AY208 de la commune de Vaulx en Velin.

L'atelier de galvanoplastie occupe une surface d'environ 250 m² dans le bâtiment de production. La surface de toiture de ces bâtiment est de 991 m² et la surface étanchéifiée (enrobé ou béton) est 1994 m².

La hauteur du bâtiment est de 7,50 m. Le bâtiment est en structure métallique avec éléments de charpente béton et reliés à un réseau de terre équipotentiel.

3. STRUCTURE ADMINISTRATIVE

Raison sociale : entreprise DEL SIGNORE Hervé.

Adresse du siège social : 2 rue Jean Corona, commune de Vaulx en Velin 69120.

Forme juridique : nom propre

Numéro SIRET : 378 126 940 00014

Code APE : 285 A

Signataire de la demande : Monsieur Hervé DEL SIGNORE

Dossier suivi par : Monsieur Hervé DEL SIGNORE

Téléphone : 04 78 93 39 89

Effectif : 4 personnes

Horaires de travail : du lundi au jeudi :
7h30/12h00 et 14h00/17h30
: le vendredi :
7h30/12h00

4. ORGANISATION, CAPACITES TECHNIQUES ET FINANCIERES

4.1 Organisation globale

Au regard de la taille de la société DEL SIGNORE et des effectifs (4 personnes dont le gérant), Il n'existe pas d'organigramme.

Monsieur DEL SIGNORE est en charge de l'ensemble des tâches administratives (hors comptabilité) et commerciales.

Il devra intégrer un engagement en matière de sécurité et environnement ; Pour ce faire, une véritable politique de communication, de veille réglementaire, de responsabilisation collective et individuelle doit se mettre en place.

4.2 Capacités techniques et financières de l'entreprise

Les données financières de la société DEL SIGNORE, pour les derniers exercices comptables figurent dans le tableau ci-dessous.

Exercices	CA en k€	Résultat net en k€
2014	605.5	23.4
2015	586.1	3.9
2016	551.9	30.7

Par jugement en date du 2 août 2016, la société DEL SIGNORE avait été placée en procédure de redressement judiciaire par le tribunal de commerce de Lyon (réf 2016RJ0991). La fin de la période d'observation était fixée au 2 février 2018 (audience prévue le 1^{er} février 2018). A ce jour, la société DEL SIGNORE est sortie de cette procédure.

La comptabilité est tenue par le cabinet de monsieur Julien Jourdan, 123 avenue André Bollier 69007 Lyon.

Un extrait du bilan économique et social de la société DEL SIGNORE, d'après les chiffres établis par l'expert-comptable pendant la période d'observation mettaient en évidence les données suivantes :

- un chiffre d'affaire de 702 865 euros HT pour la période d'août 2016 à octobre 2017, soit une moyenne mensuelle de 50 206 HT euros.
- un résultat d'exploitation de 72 938 euros HT.
- un CAF après prélèvement de 47 162 euros HT.

Le prévisionnel pour la période courant de février 2018 à janvier 2019 est estimé à :

- un chiffre d'affaire de 589 932 euros HT
- un résultat d'exploitation de 62 264 euros HT
- un CAF après prélèvement de 35 761 euros HT.

Les capacités financières de l'entreprise lui permettent, de faire face à ses responsabilités en matière d'environnement, de sécurité et d'hygiène industrielle ; Monsieur DEL SIGNORE est apte à trouver les moyens financiers pour faire face à ses obligations réglementaires.

Les suivis réglementaires au niveau des effluents atmosphériques des matériels de production, du contrôle annuel de la chaudière, des installations électriques, des moyens d'extinction incendie, font l'objet de contrats annuels avec des organismes agréés.

Par ailleurs, les investissements ont été réalisés pour la mise en place d'un système de détection incendie, d'un système de traitement des eaux de process en circuit fermé in situ.

La veille réglementaire sera sous traitée.

4.3 Remise en état du site

Au titre de l'article R.512-6-7°, la société DEL SIGNORE est propriétaire du terrain et du bâtiment depuis 2008, date du transfert des activités de la société précitée.

L'exploitant n'envisage aucun changement de destination quant au site considéré.

Par ailleurs, des courriers et courriels joints en annexe 17 ont été adressés le 19/10/2017 puis le 21/01/2018, à l'attention du service urbanisme de la mairie de Vaulx en Velin pour avis.

Par courrier en date du 06/03/2018, la mairie de Vaulx en Velin a signifié que le service compétent était la Métropole du Grand Lyon (service Territoire Rhône Amont / territoires et Planification du Grand Lyon).

Celui-ci a été sollicité par courrier en date du 07/05/2018 pour avis.

A ce jour, aucune réponse n'est parvenue à l'exploitant, sachant que l'administration a 45 jours pour éventuellement faire part de ses remarques.

Motivations du projet en raison de ses performances environnementales

Bien que La demande d'autorisation réponde à des exigences réglementaires sur les installations existantes, celles-ci seront conçues et exploitées en prenant en compte les données environnementales.

Les procédés employés font appels à des équipements disposant d'aménagements permettant de limiter leur incidence chronique ou potentielle (captation des effluents atmosphériques, résines échangeuses d'ions sur les effluents aqueux,...).

La société limite en outre la présence de ses différents produits chimiques utilisés pour les process sur le site. Elle se fait régulièrement livrer ceux-ci, en petits volumes (bidons de 30 litres ou sacs de 25 kg selon la nature de ceux-ci).

Enfin, dans le cadre de cette régularisation administrative, l'exploitant a opté pour un rejet « zéro » de ses effluents aqueux. La société DEL SIGNORE ne rejette rien au réseau communal depuis le mois de juillet 2017.

La société DEL SIGNORE est donc motivée pour mener à bien sa démarche administrative en cours et se mettre en conformité et pérenniser ainsi son activité industrielle et l'emploi de ses salariés.

5. DESCRIPTIF DES UTILITES ET PROCEDES DE TRAVAIL

La société DEL SIGNORE réalise le traitement chimique des métaux (acier, zamak) pour l'industrie de la mécanique essentiellement.

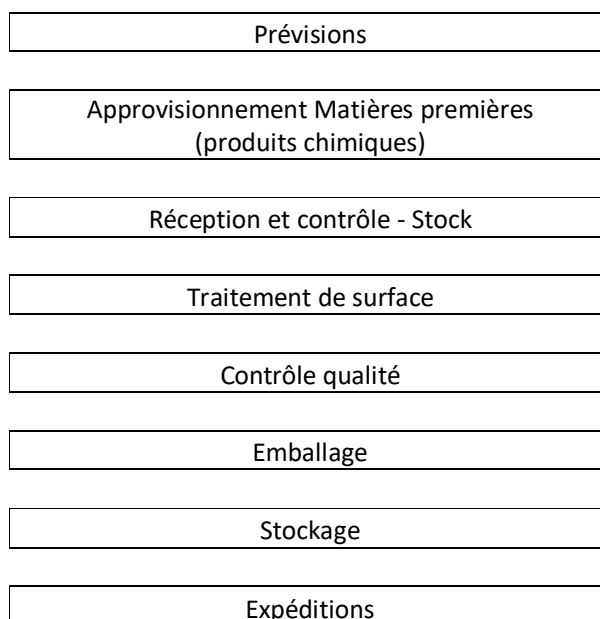
Les traitements de surface présents sur le site sont le brunissage, la phosphatation, le zincage et la passivation. Ces opérations sont précédées de phases de préparation comme le dégraissage et le décapage.

Ces traitements sont réalisés sur une installation semi-automatique au trempé. Les pièces sont accrochées sur des cadres puis immergées dans les bains.

Après traitements et contrôle qualité interne, les pièces sont séchées puis stockées en attente du client.

L'activité du site est décrite au travers du logigramme ci-après.

Diagramme d'organisation des fabrications



5.1 Alimentation électrique

Le site est alimenté en électricité basse tension en un point unique.

La consommation électrique couvre les besoins pour le chauffage des bains, le fonctionnement des pompes, dans une moindre mesure, éclairage des locaux et pour les divers appareils utilisés dans l'atelier maintenance.

Aucune évolution notable de la consommation électrique n'est prévue dans le cadre du projet de modernisation.

5.2 Alimentation en eau

L'alimentation en eau du site est assurée depuis le réseau de distribution public, en un point unique : piquage rue Jean Corona.

Aucun puits de forage en eau souterraine n'est implanté sur le site.

La consommation en eau de ville couvre les besoins en eaux sanitaires et industriels, tel que détaillé au chapitre « EAU » de l'étude d'impact. Elle était de 800 m³ pour 2015.

5.3 Alimentation en gaz

Sans objet.

Les consommations de gaz utilisés sur le site sont les suivantes :

- Gaz argon pour soudure sur autres matériaux : 1 bouteille / an
- Gaz corgon pour soudure sur inox: 1 bouteille / an

5.4 Equipements de manutentions

La société DEL SIGNORE dispose de deux chariots de manutention type Fenwick avec une zone de charge (zone Atex) équipée de deux postes (1 en secours). Ces matériels sont utilisés pour les opérations de chargement et déchargement des pièces à traiter et des pièces traitées.



Zone de charge accumulateur

La zone charge à une puissance électrique de 22 kW.

Ces matériels ne sont pas classables au titre de la **rubrique 2925** de la nomenclature des installations classées (ateliers de charge d'accumulateur), la puissance du courant continu délivré étant inférieur à 50kW.

5.5 Equipement de compression

La société DEL SIGNORE dispose d'un compresseur Belair de type silver 10. Ce matériel est utilisé ponctuellement pour le séchage des pièces.

La puissance absorbée est de 10 kW mais sans utilisation de fluide inflammable ou toxique.

Ce matériel n'entre pas dans le champ d'application de la **rubrique 2920** de la nomenclature des ICPE, qui concerne les installations de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10MW.



Compresseur air comprimé

5.6 Chaudière au fioul

La chaudière installée en 2008 et régulièrement contrôlée par la société SOROTHERM (contrôle annuel), est utilisée pour le chauffage de l'atelier et sa puissance est de 347.6 kW.

Ce matériel n'entre pas dans le champ d'application de la **rubrique 2910.A.2** de la nomenclature des ICPE, qui concerne les installations de combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771 (installation consommant seul ou en mélange du fioul domestique)

Cette installation est non classée car la puissance thermique nominale est inférieure à 2 MW.

Ces installations n'entrent pas dans le champ d'application de la **rubrique 4734.1** (Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution)

La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines) avec un volume de 1.76 T et donc inférieur au seuil de 50T.



Chaudière au fioul

5.7 Equipement de traitement des eaux

Il s'agit de résines échangeuses d'ions mobiles pour permettre à la société DEL SIGNORE d'être en circuit fermé pour les effluents aqueux et donc en rejet zéro au niveau du milieu naturel.

2 systèmes distincts sont mis en place depuis le mois de juillet 2017:

- Des résines de 50 litres sur les rinçages chromiques (cations forts ou CF / anions faibles ou Af / anions forts ou AF) soit 150 litres au total
- Des résines de 50 litres sur les rinçages non chromiques (cations forts ou CF / anions faibles ou Af / anions forts ou AF / charbon actif ou CA) soit 150 litres au total plus 50 litres de charbon actif

Il s'agit d'échangeurs constitués de résines qui se présentent sous formes de billes ou sous forme de poudre. Ces résines possèdent des groupements actifs, greffés sur la matrice, capables d'échanger leurs ions mobiles avec les ions du même signe contenus dans les solutions avec lesquelles elles seront mises en contact.

Dans cette application, les propriétés désionisantes des résines sont utilisées pour piéger les polluants entraînés dans les rinçages et recycler l'eau déminéralisée ainsi produite. Les polluants seront ensuite éliminés lors de la régénération qui aura lieu en centre agréé de traitement.



Système de résines échangeuses d'ions mobiles (photo non contractuelle)

Ces installations n'entrent pas dans le champ d'application de la **rubrique 4510** (dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigüe 1 ou chronique 1) avec un volume de 0.6T et donc inférieur au seuil de 20T.

5.8 Unités de traitement chimiques des métaux

La société DEL SIGNORE réalise le traitement chimique des métaux (acier, zamak) pour l'industrie de la mécanique essentiellement.

Ces traitements sont réalisés sur une installation semi-automatique au trempé. Les pièces sont accrochées sur des cadres puis immergées dans les bains en fonction du cahier des charges établis par les clients.

La mise en température des bains qui le nécessite, est réalisée par thermoplongeur ; il s'agit d'un dispositif servant à chauffer des liquides comme l'eau, l'huile, les solutions chimiques, les fluides caloporteur, etc. Ils sont constitués d'une résistance chauffante électrique, entouré et protégé par un simple (ou double) blindage métallique, qui est un bon conducteur de chaleur et résistant à la corrosion.

Les lignes de traitement disposent de bains dits de préparation (dégraissage alcalin et décapage acide), de dépôts ou traitements (zinc acide, brunissage et phosphatation), de finitions (passivations chromiques sans Cr6).

Entre chaque opération, nous avons des structures de rinçages ; Les rinçages sont « statiques » c'est à dire sans alimentation continue en eau ou « recyclés » c'est-à-dire en circuit fermé sur des échangeurs de résines mobiles spécifiques en fonction de la nature de la pollution aqueuse à retenir.

L'installation est implantée dans le bâtiment de production. Tous les bains sont sur rétention. Le volume total de rétention est de 11200 litres pour un volume de bains de 5500 litres.

dégraissage :

Les opérations de dégraissage ont pour but d'éliminer les corps gras et les particules emprisonnés dans les graisses ; aucune attaque du matériau ne doit se produire.

La société DEL SIGNORE dispose de deux bains de 500 litres soit 1 m³ au total.

Décapage acide :

Cette opération consiste à éliminer de la surface des pièces, les différents oxydes et substances d'origine métallique par dissolution voire éclatement de la couche, en évitant toute attaque ou agression vis à vis du substrat.

La société DEL SIGNORE dispose de deux bains de 500 litres soit 1 m³ au total.

Brunissage :

Cette opération est un traitement de surface des aciers permettant d'obtenir une coloration noire par oxydation superficielle. C'est une technique de protection anti-rouille.

La société DEL SIGNORE dispose d'un bain de 150 litres.

Phosphatation :

La phosphatation est une opération de préparation de surface destinée aux pièces devant recevoir un revêtement de peinture ou de zinc lamellaire. Elle a un rôle anticorrosion et sacrificiel et un rôle d'adhérence du dépôt qui pourra être réalisé ensuite.

La société DEL SIGNORE dispose d'un bain de 250 litres

Passivations :

Le zinc est trop sensible à la corrosion atmosphérique pour pouvoir rester longtemps à l'extérieur sans altération. Il est d'usage de protéger le zinc par conversion chimique au chrome. Par conversion chimique, une fine pellicule superficielle de 1 à 2 μm de zinc est dissoute en milieu acide oxydant et forme un sel de zinc protecteur. Le chrome est l'élément le plus efficace et forme l'ensemble des passivations chromiques de couleur variées blanches dans le cas de la société. Celles-ci sont sans chrome 6.

La société DEL SIGNORE dispose de deux bains (passivation blanche Cr III et passivation noire CrIII) de 500 litres soit 1m³ au total.

Zinc :

Les dépôts de zinc sont principalement utilisés pour la protection de l'acier contre la corrosion atmosphérique. Ils sont employés en sous-couche de certains revêtements organiques et pour leur bonne tenue au contact de certains fluides industriels (liquides de freins par exemple).

La société DEL SIGNORE dispose d'un bain de zinc acide de 1600 litres.

Stands de démétallisation des montages :

Les pièces à traiter sont accrochées sur des cadres ; ceux-ci doivent être régulièrement nettoyés.

Pour cela, la société DEL SIGNORE recycle partiellement ses bains de dégraissage et de décapage acide. Les bains usés de dégraissage et de décapage acide des lignes de production sont ensuite utilisés pour dégraisser et décaper les montages. Le volume non utilisé est envoyé en centre agréé de destruction.

Elle dispose de deux bains (dégraissage montage / décapage montage) d'un volume unitaire de 250 litres soit 0.5m³ au total.

Ces installations entrent dans le champ d'application de la **rubrique 2565.2.a** (Revêtement métalliques ou traitement de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique. Procédés utilisant des liquides sans mise en œuvre de cadmium ni de cyanures, et à l'exclusion de la vibro-abrasion, le volume des cuves étant supérieur à 1500 litres) avec un volume de 5500 litres.

Ces installations sont soumises à autorisation avec un rayon d'affichage de 1km.

Nota : la rubrique 3260 n'est pas à viser, le seuil est de 30 000 litres.

Les divers produits chimiques utilisés sur le site pour le montage des bains et/ou les ajouts sont les suivants

Dénomination produit :	Substances listées dans la FDS	CAS	%
Brüniersalz Ferroblack	Soude caustic	1310-73-2	50-100
	nitrite de sodium	7632-00-0	10-25
	orthophosphate de trisodium	7601-54-9	2,5-5
	sulfure de disodium	1313-82-2	<1 %
EKASIT 028	métasilicate de disodium	6834-92-0	10-25
	carbonate de sodium	497-19-8	10-25
	Soude caustic	1310-73-2	10-25
	dodécylbenzènesulfonate de sodium, pur	25155-30-0	5-10
	Isotridecanol, ethoxyliert, Polymer;	-	2,5-5
SURFACOTE 125	acide phosphorique	7664-38-2	25-50
	acide nitrique	7697-37-2	10-25
	dinitrate de nickel	13138-45-9	2,5-5
	bifluorure de sodium	1333-83-1	1-2,5
	3-nitrobenzènesulfonate de sodium	127-68-4	<1 %
EKASIT BTU 10	Soude caustic	1310-73-2	25-50
	métasilicate de disodium	6834-92-0	25-50
	carbonate de sodium	497-19-8	10-25
	dodécylbenzènesulfonate de sodium, pur	25155-30-0	2,5-5
	Fettalkoholpolyglycolether	-	1-2,5
AZUR HT 4 Brite	4-hydroxy-4-méthyl-2-pentanone	123-42-2	25-50
	cumènesulfonate de sodium	28348-53-0	10-25
	4-phénylbuténone	122-57-6	5-10
AZUR HT 4 Base	benzoate de sodium	532-32-1	2,5-5
	Ethylhexanol ethoxylat	26468-86-0	2,5-5
PROSEAL XZ 130	acide nitrique	7697-37-2	10-25
	Chrom(III)nitrat	10103-47-6	10-25
	sulfate de cobalt	10124-43-3	5-10
	bifluorure de sodium	1333-83-1	2,5-5
	acide sulfamidique	5329-14-6	1-2,5
	mélange de: 5-chloro-2-méthyl-2H-isothiaz	55965-84-9	<1 %
PROSEAL Additiv Black	pas de produits chimiques listés dans la FDS		
SURFACOTE Beschleuniger N	nitrite de sodium	7632-00-0	10-25
Sels d'Acide Borique	Acide Borique	10043-35-3	99,90%
Chlorure de Potassium	Chlorure de Potassium	7447-40-7	>98 %
Zinkanoden	Anodes de Zinc	231-175-3 (CE)	-
Zinkchlorid	chlorure de zinc	7646-85-7	-

Les montages des bains sont les suivants :

Bains	volume	produit au montage
dégraissage ligne phosphatation	500 litres	Ekasit 028 : 25 kg
décapage ligne phosphatation	500 litres	HCl 30% : 250L soit 293.75 kg
phosphatation	250 litres	Surfactoat 125 : 30L soit 47.5 kg Surfactoat N : 100 cc (pm)
brunissage	150 litres	Ferrobblack : 50 kg
dégraissage ligne zinc	500 litres	Ekasit BTU10 : 25 kg
décapage ligne zinc	500 litres	HCl 30% : 250L soit 293.75 kg
zinc acide	1 600 litres	Azur HT brit : 1.6L soit 1.7 kg Azur HT base : 48L soit 53.5 kg ZnCl ₂ : 72 kg KCl : 240 kg H ₃ BO ₃ : 30 kg
passivation blanche Cr3	500 litres	proseal XZ130 : 60L soit 73.2 kg
passivation noire Cr3	500 litres	Proseal add black : 60L soit 61.47 kg
dégraissage ligne montage	250 litres	Ekasit 028 : 12.5 kg
décapage ligne montage	250 litres	HCl 10% : 250L soit 261.25 kg

Ces installations entrent dans le champ d'application de la **rubrique 4130.2b** (toxicité aigüe catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation – substances et mélanges liquides >1T mais <10T) avec un volume de l'activité de 1.6917 T.

Ces installations n'entrent pas dans le champ d'application de la **rubrique 4440** (solides comburants catégorie 1,2 ou 3) avec un volume de 0.002T et donc inférieur au seuil de 2T.

Ces installations n'entrent pas dans le champ d'application de la **rubrique 4511** (dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2) avec un volume de 0.095T et donc inférieur au seuil de 100T.



Pièces en cours de traitement

pièces à l'attache en attente de traitement



Chaînes de traitement de surfaces

L'ensemble de ses opérations est réalisé sur « 3 lignes » définies comme suit.

Ligne 1 - chaîne de phosphatation et brunissage

Il s'agit de traiter des composants pour l'industrie mécanique essentiellement. Les substrats sont essentiellement de l'acier et du zamak et parfois fonte.

Le volume total des bains est de 1400 litres.

- un bain de dégraissage de 500 litres à 50°C
- un bain de décapage de 500 litres à température ambiante
- un bain de brunissage de 150 litres à 140°C (ne fonctionne pas le vendredi)
- un bain de phosphatation de 250 litres à 100°C

Cette unité est semi-automatique et fonctionne en 1 poste. La production envisagée est de 12,5 m² /h, 7h / jour.

Ligne 2 - chaîne de zinc acide

Il s'agit de traiter des composants destinés à l'industrie mécanique essentiellement. Les substrats sont essentiellement de l'acier et du zamak et parfois fonte.

Le volume total des bains de traitement de cette ligne est de : 3600 litres. 1700

- un bain de dégraissage de 500 litres à 50°C
- un bain de décapage de 500 litres à température ambiante
- un bain de zinc acide électrolytique de 1600 litres à température ambiante
- 2 bains de chromatisation de 500 litres (Cr III uniquement).

Cette unité est semi-automatique et fonctionne en 1 poste. La production envisagée est de 12,5 m²/h, 7h/jour.

Ligne 3 - stand de démétallisation des montages

Il s'agit de nettoyer les supports des pièces.

Le volume total des bains est de 500 litres :

- un bain de dégraissage de 250 litres à 50°C
- un bain de décapage de 250 litres à température ambiante.

Cette unité est manuelle et fonctionne en 1 poste de façon aléatoire. La production envisagée est de 100 m² par an. (1 fois par semaine / 3 h).

L'ensemble des lignes est intégré dans une rétention globale de 11.2 m³, apte à recueillir l'ensemble des bains et des rinçages.

Cette rétention est revêtue d'une résine type vinyl-ester apte à résister aux produits chimiques susceptibles de s'écouler.

stand	nature des bains	volume en litres	T°C	Classe**	NGR*
LIGNE 1 PHOSPHATATION et BRUNISSAGE	DEGRAISSAGE	500	50°C	C2	III
	RINCAGE STATIQUE EAU	500	-	-	-
	DECAPAGE	500	ambiante	A4	IV
	BRUNISSAGE	150	140°C	C1	II
	PHOSPHATATION	250	100°C	D2	V
	RINCAGE STATIQUE EAU CHAUDE	500	50°C	-	-
	RINCAGE STATIQUE EAU	500	-	-	-
LIGNE 2 ZINC et PASSIVATIONS	RINCAGE STATIQUE EAU	500	-	-	-
	DEGRAISSAGE	500	50°C	C2	III
	RINCAGE STATIQUE EAU	500	-	-	-
	DECAPAGE	500	ambiante	A4	IV
	RINCAGE RECYCLES SUR EIM	250	-	-	-
	RINCAGE RECYCLES SUR EIM STATIQUE EAU	250	-	-	-
	ZINC	1600	ambiante	C3	IV
	VIDE				
	VIDE				
	RINCAGE RECYCLES SUR EIM	600	-	-	-
	RINCAGE RECYCLES SUR EIM	600	-	-	-
	PASSIVATION NOIRE Cr3	500	ambiante	D4	VI
	PASSIVATION BLANCHE Cr3	500	ambiante	D4	VI
LIGNE 3 DEGRAISSAGE et DECAPAGE des montages	DEGRAISSAGE	250	ambiante	C3	IV
	RINCAGE STATIQUE EAU	500	-	-	-
	DECAPAGE	250	ambiante	A4	IV

*NGR ou niveau global de risque selon guide INRS n°ED651

** Classe de bain selon guide INRS n°ED651

Les volumes présents sur les installations de la société DEL SIGNORE sont donc définis ainsi :

VOLUME TOTAL	10 200 l
VOLUME TOTAL BAINS TRAITEMENT	5500 l
VOLUME TOTAL RINCAGES STATIQUES	3000 l
VOLUME TOTAL RINCAGE RECYCLES EAU	1700 l

Les fiches hygiène et sécurité figurent en annexe de l'étude quantitative des risques sanitaires (annexe 8).

L'implantation et la nature des cuves figurent sur le plan de masse joint en annexe 2.

5.9 Atelier de maintenance

L'atelier est dimensionné à la mesure de l'entreprise DEL SIGNORE et comporte :

- Deux stands de soudure ; il s'agit de réaliser quelques opérations sur inox avec du corgon (mélange d'argon et de CO₂) ou sur d'autres supports (argon seulement).



La société DEL SIGNORE dispose de deux bouteilles (aucune bouteille en stock).

- Une cisailleuse manuelle
- Une perceuse
- De l'outillage divers (clés, tournevis,...)



La puissance de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de cet atelier est de 10 kW et donc nettement inférieure à 150kW

De par cette puissance, cette installation n'est pas concernée par la **rubrique 2560.B**

Tableau récapitulatif des ICPE

N° RUBRIQUE	NATURE DE L'ACTIVITE	SEUILS DE CLASSEMENT	VOLUME DE L'ACTIVITE Situation demandée	CLASSEMENT	RAYON D'AFFICHAGE
2565-2.a	Revêtement métallique ou traitement de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique	> 1500 litres	5 500 litres	A	1 km
2560	Travail mécanique des métaux et alliages. La puissance maximale de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation	>150 kW	10 kW	NC	-
2910.A	Installation de combustion lorsque l'installation consomme seuls ou en mélange, des gaz naturels ou du gaz de pétrole liquéfié	> 2 MW et < 20 MW	0.3476 MW	NC	-
2925	Accumulateurs (atelier de charge d')	<50 kW	22 kW	NC	-
4130.2.b	Toxicité aigüe catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation Substances et mélanges liquides	>1 T mais <10 T	1.6917 T	D	-
4440	Solides comburants catégorie1, 2 ou3	<2 T	0.002 T	NC	-
4510	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigüe1 ou chronique 1.	<20 T	0.6 T	NC	-
4511	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2.	<100 T	0.095 T	NC	-
4734.1	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution. La quantité totale d'être susceptible d'être présente dans les installations, y compris dans les cavités souterraines	50 T	1.76 T	NC	-

D = Déclaration - DC = Déclaration, soumis à Contrôle périodique - A = Autorisation - NC = Non Classé - E= Enregistrement - AS= Autorisation avec Servitude

Les communes impactées par le rayon d'affichage de 1 km sont : Vaulx en Velin et Villeurbanne.

Nomenclature Loi sur l'eau

N° RUBRIQUE	NATURE DE L'ACTIVITE	SEUILS DE CLASSEMENT	VOLUME DE L'ACTIVITE Situation demandée	CLASSEMENT	RAYON D'AFFICHAGE
2.1.5.0	Rejet d'eau pluviale dans les eaux douces superficielles selon la surface du site	<1 ha	Surface drainée : 1003 m ²	NC	-

ANNEXES

Toutes les annexes mentionnées dans ce rapport sont regroupées en fin d'étude dans l'onglet « Annexes ».

- Annexe 1 : Carte IGN au 1/25000^{ème} avec rayon d'affichage de 1 km
- Annexe 2 : Un plan de masse 1/200^{ème} et un plan RDC au 1/100^{ème}
- Annexe 3 : Un plan du cadastre au 1/2500^{ème}
- Annexe 4 : Plan des réseaux « eau » au 1/2500^{ème}
- Annexe 5 : Plan des poteaux incendie au 1/1000^{ème}
- Annexe 6 : Cartes et caractéristiques des ZNIEFF
- Annexe 7 : Cartes des champs de captage (ARS)
- Annexe 8 : Etude quantitative des risques sanitaires ou EQRS et annexes (FDS, rapport APAVE et rapport VERITAS sur les émissions des effluents atmosphériques)
- Annexe 9 : Campagne de mesures de bruit
- Annexe 10 : Calcul D9-D9a
- Annexe 11 : Modélisations incendie
- Annexe 12 : Analyse du risque Foudre – ARF
- Annexe 13 : Arrêtés préfectoraux
- Annexe 14 : Plan au 1/2500^{ème} avec rayon d'affichage de 100m et affectation des locaux
- Annexe 15 : Rubriques 4000
- Annexe 16 : Garanties financières
- Annexe 17 : Remise en état du site (courriers mairie de Vaulx en Velin et services de la Métropole de Lyon)
- Annexe 18 : Autorisation de déversement des eaux usées autres que domestiques dans le réseau d'assainissement public (arrêté n°2016.05.12R0382)
- Annexe 19 : Bordereau d'analyses des eaux pluviales
- Annexe 20 : Bordereau d'analyses des sols (plan et photos des sondages)

