

Dossier de demande d'autorisation d'exploiter, au titre des ICPE, de l'installation de traitements de surface de la société MGC

Le Versoud (38420)

**Articles L512-1 et suivants du Code de
l'Environnement**

**PIECE N°7.1 : Résumé non technique de l'étude d'impact – Page
n°83**

	Site Le Versoud Dossier de demande d'autorisation d'exploiter au titre des ICPE	2594-TP-9143-2016- RapvA du 18/07/2017 page 84 / 499
---	--	---

2 ETUDE D'IMPACT : RESUME NON TECHNIQUE

La Société M.G.C. se propose de mettre en œuvre un atelier de traitement de surface par anodisation sulfurique et passivation sur aluminium. Cet atelier jouxtera un atelier de travail mécanique des métaux.

Les activités de Traitement de surface pourraient être à l'origine d'atteintes à l'environnement. La société MGC a, en conséquence, mis à l'étude et engagé un projet d'atelier T.S. en rejet zéro.

Etat initial : L'entreprise se situera dans la zone d'activité économique de « La Grande Ile » - 451 rue Yuri Gagarine, en rive gauche de l'Isère. Le site d'étude est situé dans la plaine alluviale de l'Isère avec la présence d'une nappe alluviale vers 219 m NGF.

Le site n'est concerné par aucun zonage de protection réglementaire, de plus l'ancienne occupation du sol était liée à la culture du maïs (mono culture). Par conséquent, le site présente un intérêt négligeable sur la conservation des ressources biotiques.

Concernant l'eau : La conception des lignes de traitement de surface est la première étape en vue du recyclage des effluents de rinçage. Chaque unité de rinçage est composée de deux, voire trois, cuves de rinçage statique et d'une cuve de rinçage en eau recyclée.

Les effluents des rinçages recyclés sont envoyés gravitairement vers une unité de retraitement gérée en interne. Cette unité est composée d'un équipement de filtration des matières en suspension, d'une unité de filtration sur charbon actif (maintien de la DCO correcte), d'une cellule U.V. et de résines échangeuses d'ions.

Le fonctionnement de la ligne est géré par automate programmable : gestion des temps de traitement, *d'égouttage et de transfert optimisés*. La régénération des résines sera automatique à partir d'une résistivité déterminée.

Concernant les rejets atmosphériques : Le choix s'est orienté vers un système de type Push pull afin d'optimiser la qualité du captage et la maîtrise des flux.

Une attention particulière a été apportée au captage d'éventuelles émissions sur les lignes de passivation utilisant temporairement du Chrome VI.

Les effluents atmosphériques seront traités dans le système laveur d'air par vaporisation.

Le groupe froid pour le maintien à température du bain d'anodisation ne contient pas de C.F.C.

Concernant le bruit : Les activités de traitement de surface ne sont pas génératrices de bruit ou (et) de vibration. La conduite des rejets atmosphériques sera suffisamment conséquente pour limiter, voir supprimer tout bruit gênant pour l'environnement.

Concernant les déchets : Sont considérés comme déchets ; les éluats de régénération des résines, les déconcentrations de bains, les filtres. Ces déchets seront gérés en interne pour un enlèvement par transporteur agréé vers le centre de retraitement. Certaines cuves ne seront vidangées qu'une fois par an par une société agréée. Les colorations et les bains de passivation ne sont jamais vidés, ils sont seulement rechargés.

Protection des sols : L'ensemble des cuves sera placé sur (dans) des rétentions spécialisées selon le type de liquide susceptible de s'y retrouver. Toute la surface de l'atelier de T.S. sera recouverte d'un revêtement de protection. Les équipements de cuves sont placés dans la rétention dédiée (pompes, vannes...) Il n'y a pas d'avaloirs pouvant mener à un réseau.

		<p style="text-align: center;">Site Le Versoud Dossier de demande d'autorisation d'exploiter au titre des ICPE</p>	<p>2594-TP-9143-2016- RapvA du 18/07/2017 page 85 / 499</p>
--	---	---	---

Objectif : Le projet a été conçu, non seulement pour un rejet zéro mais également pour un développement des activités vers nos donneurs d'ordres et vers de nouveaux marchés d'excellence. Un des objectifs est de parvenir à la mise en place de la **norme ISO 14000**.

Conclusions : L'ensemble de ces dispositions conduira à une économie d'eau de 1 800 m³ par an en considérant la production actuelle (2 500 m³). La gestion informatisée des fonctions T.S. induira une économie de produits chimiques donc une réduction notable des déchets en fin de cycle sur le centre de retraitement des déchets. En conséquence, un réel progrès en termes de préservation de l'environnement. Les dispositions prises et maintenues, sont un gage de respect de l'environnement.