



**PRÉFET
DE MAINE-ET-LOIRE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

**Secrétariat général
Direction de l'interministerialité
et du développement durable**

Arrêté DIDD - 2023 - n° 29 du 30 JAN. 2023
Prescriptions complémentaires

AFFINERIE D'ANJOU à Noyant Villages

**Le Préfet de Maine-et-Loire,
Chevalier de la Légion d'Honneur,
Chevalier de l'Ordre National du Mérite,**

Vu la Directive n°2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (IED) ;

Vu le Code de l'Environnement, notamment la section 8 du chapitre V du titre Ier de son livre V ;

Vu la décision d'exécution (UE) N°2016/1032 de la commission du 13 juin 2016 établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives aux industries des métaux non ferreux (BREF NFM), parue au journal officiel de l'Union européenne le 30/06/2016 ;

Vu le décret du Président de la République du 28 octobre 2020 portant nomination de M. Pierre ORY en qualité de préfet de Maine-et-Loire ;

Vu le décret du Président de la République du 28 février 2019 portant nomination de Mme Magali DAVERTON, sous-préfète hors classe, en qualité de secrétaire générale de la préfecture de Maine-et-Loire ;

Vu l'arrêté préfectoral SG/MICCSE n° 2022-031 du 31 août 2022 portant délégation de signature à Mme Magali DAVERTON, secrétaire générale de la Préfecture ;

Vu l'arrêté ministériel du 2 mai 2013 relatif aux définitions, liste et critères de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles (IED) ;

Vu l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié 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 D3-97 N°272 délivré le 18 mars 1997 à la société AFFINERIE D'ANJOU pour l'exploitation d'une raffinerie d'aluminium sur le territoire de la commune de NOYANT-VILLAGES au lieu dit Le Piqueron concernant notamment la rubrique 3250-3 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu le dossier de réexamen défini à l'article R . 515-72 établissant une comparaison des conditions d'exploitation aux conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives aux industries des métaux non ferreux transmis au Préfet de Maine-et-Loire par courrier du 23 juin 2017 ;

Vu les compléments du dossier de réexamen transmis au Préfet de Maine-et-Loire par courrier du 13 avril 2022 ;

Vu le rapport de l'inspecteur de l'environnement du 8 décembre 2022 ;

Vu les observations de l'exploitant sur le projet d'arrêté reçues par courriel du 21 décembre 2022 ;

Considérant que l'exploitant a remis le dossier de réexamen et le rapport de base requis en application de l'article R.515-71 du code de l'Environnement le 23/06/2017 complété le 13/04/2022 ;

Considérant que les activités de transformation des métaux non ferreux relèvent notamment de la rubrique IED principale 3250 et sont à ce titre couvertes par les meilleures techniques disponibles relatives aux industries des métaux non ferreux (BREF NFM) qui lui sont applicables ;

Considérant que les conditions d'aménagement et d'exploitation prévues dans le dossier de réexamen présenté et ses compléments, permettent de se conformer aux meilleures techniques disponibles et aux niveaux d'émission associés applicables ;

Considérant que les prescriptions réglementaires doivent tenir compte de l'efficacité des Meilleures Techniques Disponibles (MTD) décrites dans l'ensemble des documents de référence applicables et doivent respecter les niveaux d'émissions décrits dans les conclusions sur les MTD relatives aux industries des métaux non ferreux ;

Considérant donc qu'il y a lieu de faire application des dispositions prévues par l'article R. 181-45 du Code de l'environnement pour les rendre opposables au fonctionnement des installations de l'exploitant ;

Considérant que les prescriptions techniques actuelles réglementant le site doivent être complétées conformément à l'article R. 515-60 du Code de l'environnement ;

Sur proposition de Madame la Secrétaire Générale de la préfecture de Maine-et-Loire ;

ARRETE

Article 1 - Identification

La société AFFINERIE D'ANJOU, dont le siège social est situé au lieu dit Le Piqueron à NOYANT-VILLAGES, qui est autorisée à exploiter sur le territoire de la commune de NOYANT-VILLAGES une affinerie d'aluminium, est tenue de respecter, dans le cadre des modifications des installations portées à la connaissance de Monsieur le Préfet, les dispositions des articles suivants.

Article 2 Liste des installations concernées par une rubrique de la nomenclature

Le tableau de l'article 1 relatif à la liste des installations répertoriées dans la nomenclature des installations classées de l'arrêté préfectoral n°D3-97-n°272 du 18 mars 1997 modifié est remplacé par les dispositions suivantes :

Rubrique	Libellé de la rubrique	Grandeur(s) caractéristique(s)	Régime
3250.3c	Production, transformation des métaux et alliages non ferreux : 3. Autres métaux non ferreux c) Fusion y compris alliage, incluant les produits de récupération et exploitation de fonderies, avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes jour	2 Fours à sole, 2 fours de fusion et lingotière Capacité totale : 100 t/j	A
2552	Fonderie (fabrication de produits moulés) de métaux et alliages non ferreux (à l'exclusion de celle relevant de la rubrique 2500) La capacité de production étant : 1) Supérieure à 2t/j	Capacité de 100t/j	A
2713	Installations de transit, regroupement, tri ou préparation en vue de réutilisation de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux, à l'exclusion	Plateformes de stockage extérieure et intérieure Total = 10 350 m ²	E

	des installations visées aux rubriques 2710, 2711, 2712 et 2719 La surface étant : 1) Supérieure ou égale à 1 000m ²		
4725	Oxygène La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2) Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200t	65 tonnes	D

La situation des installations au titre des rubriques des Installations, Ouvrages, Travaux et Activités tel que prévu à l'article R.214-1 du Code de l'environnement est reprise dans le tableau ci-après.

Rubrique	Libellé de la rubrique	Grandeur(s) caractéristique(s)	Régime
1.1.1.0	Sondage, forage y compris les essais de pompage, création de puits ou d'ouvrage souterrain, non destiné à un usage domestique, exécuté en vue de la recherche ou de la surveillance d'eaux souterraines ou en vue d'effectuer un prélèvement temporaire ou permanent dans les eaux souterraines, y compris dans les nappes d'accompagnement de cours d'eau	3 piézomètres	D

Article 3 – Meilleures techniques disponibles

La société AFFINERIE D'ANJOU exploitant une raffinerie d'aluminium sise Le Piqueron sur la commune de NOYANT-VILLAGES est tenue de mettre en œuvre les meilleures techniques disponibles telles que décrites dans les conclusions sur les meilleures techniques disponibles, relatives à la transformation des métaux non ferreux (BREF NFM), ou garantissant un niveau de protection de l'environnement équivalent dans les conditions fixées au II de l'article R. 515-62 du code de l'environnement, ci-après :

N°de la MTD applicable	Intitulé, descriptif et applicabilité (le cas échéant) de la meilleure technique disponible (MTD)
Système de management environnemental (SME)	
1	<p>Mettre en place et appliquer un système de management environnemental (SME) présentant toutes les caractéristiques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) engagement de la direction, y compris à son plus haut niveau; b) définition par la direction d'une politique environnementale intégrant le principe d'amélioration continue de l'installation; c) planification et mise en place des procédures nécessaires, fixation d'objectifs et de cibles, en relation avec la planification financière et l'investissement; d) mise en œuvre des procédures axée sur les aspects suivants : <ul style="list-style-type: none"> i. organisation et responsabilité; ii. recrutement, formation, sensibilisation et compétence; iii. communication; iv. participation du personnel; v. documentation; vi. contrôle efficace des procédés;

	<ul style="list-style-type: none"> vii. programmes de maintenance; viii. préparation et réaction aux situations d'urgence; ix. respect de la législation sur l'environnement; <p>e) contrôle des performances et prise de mesures correctives notamment sur les aspects suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> i. surveillance et mesure ii. mesures correctives et préventives; iii. tenue de registres; iv. audit interne ou externe indépendant (si possible) pour déterminer si le SME respecte les modalités prévues et a été correctement mis en oeuvre et tenu à jour; <p>f) revue du SME et de sa pertinence, de son adéquation et de son efficacité, par la direction;</p> <p>g) suivi de la mise au point de technologies plus propres;</p> <p>h) prise en compte de l'impact sur l'environnement de la mise à l'arrêt définitif d'une unité, dès le stade de sa conception et pendant toute la durée de son exploitation;</p> <p>i) réalisation régulière d'une analyse comparative des performances, par secteur.</p> <p>L'établissement et la mise en oeuvre d'un plan d'action sur les émissions diffuses de poussières (voir MTD 6) et l'application d'un système de gestion de la maintenance axé en particulier sur la performance des systèmes de dépoussiérage (voir MTD 4) font également partie du SME.</p>
	Gestion de l'énergie
2	<p>Utiliser efficacement l'énergie en appliquant une combinaison des techniques suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Système de gestion de l'efficacité énergétique (ISO 50001, par exemple) <i>(Applicable d'une manière générale)</i>. b. Brûleurs à récupération ou régénération <i>(Applicable d'une manière générale)</i>. c. Récupération de chaleur (vapeur, eau chaude, air chaud, par exemple) à partir de la chaleur résiduelle issue des procédés <i>(Uniquement applicable aux procédés pyrométallurgiques)</i>. d. Oxydation thermique régénérative <i>(Applicable uniquement pour la réduction des émissions d'un polluant combustible)</i>. e. Préchauffage de la charge du four, de l'air de combustion ou du combustible par récupération de la chaleur des gaz générés lors de la phase de fusion <i>(Uniquement applicable au grillage ou à la fusion de minerai/concentré sulfuré et à d'autres procédés pyrométallurgiques)</i>. f. Augmentation de la température des liqueurs de lixiviation par récupération de la chaleur résiduelle provenant de la vapeur ou de l'eau chaude générées par les procédés <i>(Uniquement applicable à la production d'alumine ou aux procédés hydrométallurgiques)</i>. g. Utilisation des gaz chauds provenant des goulottes en tant qu'air de combustion préchauffé <i>(Uniquement applicable aux procédés hydrométallurgiques)</i>. h. Utilisation d'air enrichi en oxygène ou d'oxygène pur dans les brûleurs pour réduire la consommation d'énergie en permettant la fusion autogène ou la combustion complète des matières carbonées <i>(Applicable uniquement aux fours utilisant des matières premières soufrées ou carbonées)</i>. i. Sécher les concentrés et les matières premières humides à basse température <i>(Applicable uniquement lorsqu'il y a séchage)</i>. j. Récupération du contenu énergétique chimique du monoxyde de carbone produit dans un four électrique ou dans un haut fourneau/four vertical en utilisant les effluents gazeux comme combustible, après élimination des métaux, dans d'autres procédés de fabrication ou pour produire de la vapeur/de l'eau chaude ou de l'électricité <i>(Uniquement applicable aux effluents gazeux ayant une teneur en CO > 10 % en volume. L'applicabilité dépend également de la composition de l'effluent gazeux)</i>

	<p>et peut être limitée si le débit n'est pas continu (procédés discontinus)).</p> <p>k. Recirculation des effluents gazeux dans un brûleur oxyfuel afin de récupérer l'énergie contenue dans le carbone organique total présent (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p> <p>l. Isolation appropriée des équipements à haute température tels que les conduites de vapeur et d'eau chaude (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p> <p>m. Utilisation de la chaleur générée par la production d'acide sulfurique à partir de dioxyde de soufre pour préchauffer le gaz dirigé vers l'unité d'acide sulfurique ou pour produire de la vapeur et/ou de l'eau chaude (<i>Uniquement applicable aux unités de production de métaux non ferreux intégrant une production d'acide sulfurique ou de SO liquide</i>).</p> <p>n. Utilisation de moteurs électriques à haut rendement équipés d'un variateur de fréquence pour les équipements tels que les ventilateurs (<i>Applicable d'une manière générale</i>).</p> <p>o. Utilisation de systèmes de commande qui activent automatiquement le système d'extraction d'air ou adaptent le taux d'extraction en fonction des émissions réelles (<i>Applicable d'une manière générale</i>).</p>
	Régulation des procédés
3	<p>Améliorer la performance environnementale en garantissant le déroulement stable des procédés au moyen d'un système de commande des procédés et d'une combinaison des techniques suivantes :</p> <p>a. Inspecter et sélectionner les matières entrantes en fonction du procédé et des techniques antipollution appliquées</p> <p>b. Bien mélanger les matières constituant la charge de façon à optimiser le rendement de conversion et à réduire les émissions et les rebuts</p> <p>c. Systèmes de pesage et de dosage de la charge</p> <p>d. Processeurs pour régler la vitesse d'alimentation des matières, les paramètres et conditions critiques des procédés, y compris les alarmes, les conditions de combustion et les ajouts de gaz</p> <p>e. Surveillance en ligne de la température ainsi que de la pression et du débit de gaz du four</p> <p>f. Surveillance des paramètres critiques du procédé de l'unité de réduction des émissions atmosphériques tels que la température des gaz, le dosage des réactifs, la chute de pression, l'intensité du courant et la tension des électrofiltres, le débit et le pH des liquides de lavage et des constituants gazeux (par exemple O₂, CO, COV)</p> <p>g. Réduction de la teneur en poussières et en mercure des effluents gazeux avant transfert vers l'unité de production d'acide sulfurique pour les unités produisant de l'acide sulfurique ou du SO₂ liquide.</p> <p>h. Surveillance en ligne des vibrations en vue de détecter les obstructions et d'éventuelles défaillances de l'équipement</p> <p>i. Surveillance en ligne de l'intensité du courant, de la tension et de la température des contacts électriques dans les procédés électrolytiques</p> <p>j. Surveillance et régulation de la température des fours de fusion afin d'éviter une surchauffe susceptible de produire des fumées contenant des métaux et des oxydes métalliques</p> <p>k. Processeurs pour réguler l'alimentation en réactifs et les performances de la station d'épuration des eaux usées grâce à la surveillance en ligne de la température, de la turbidité, du pH, de la conductivité et du débit</p> <p>Installations visées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - système de commande avec suivi température, air, gaz dans les fours - four principal et rotatif - four à bassin pour le brassage
4	<p>Réduire les émissions canalisées de poussières et de métaux dans l'air, en mettant en oeuvre un système de gestion de la maintenance axé en particulier sur les performances des systèmes de dépoussiérage dans le cadre du système de</p>

	<p>management environnemental</p> <p>Installations visées : épurateur</p>
	Emissions diffuses
5	<p>Eviter ou, si cela n'est pas possible, réduire les émissions diffuses dans l'air et dans l'eau, en collecter les émissions diffuses au plus près de la source et les traiter</p> <p>Installations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - stockage extérieur de matière en grand volume ou compactée - stockage interne : aspiration par hotte et au niveau des portes des fours - stockage matière pulvérulente (fines de dépoussiérage en big bag fermé)
6	<p>Eviter ou, si cela n'est pas possible, réduire les émissions diffuses de poussières dans l'air, en établissant et mettant en oeuvre un plan d'action spécifique, dans le cadre du système de management environnemental (voir MTD 1), prévoyant les deux mesures suivantes:</p> <p>a) recensement des principales sources d'émissions diffuses de poussières (à l'aide de la norme EN 15445, par exemple);</p> <p>b) définition et mise en oeuvre des mesures et techniques appropriées pour éviter ou réduire les émissions diffuses sur une période déterminée</p>
7	<p>Prévenir les émissions diffuses dues au stockage des matières premières, en appliquant une combinaison des techniques ci-dessous :</p> <p>a) Stockage des matières pulvérulentes telles que les concentrés, les fondants et les matières fines dans des bâtiments fermés ou en silos/trémies fermés</p> <p>b) Stockage à couvert des matières non pulvérulentes telles que les concentrés, les fondants, les combustibles solides, les matières en vrac et le coke, ainsi que les matières secondaires contenant des composés organiques hydrosolubles</p> <p>c) Conditionnement hermétique des matières pulvérulentes ou des matières secondaires contenant des composés organiques hydrosolubles</p> <p>d) Stockage en travées couvertes des matières ayant été granulées ou agglomérées</p> <p>e) Utilisation de vaporisateurs d'eau et de brumisateurs avec ou sans additifs tels que le latex pour les matières pulvérulentes (<i>non applicables aux procédés qui nécessitent des matières sèches ou quand le taux d'humidité est suffisant pour ne pas générer de poussières</i>)</p> <p>f) Mise en place de dispositifs d'extraction des poussières/gaz aux points de transfert et de déchargement des matières pulvérulentes</p> <p>g) Utilisation de récipients sous pression certifiés pour le stockage des gaz chlorés ou des mélanges contenant du chlore</p> <p>h) Utilisation de matériaux de construction des cuves qui résistent aux matières qu'elles sont destinées à contenir</p> <p>i) Systèmes fiables de détection des fuites et affichage du niveau de remplissage des cuves, avec alarme antidébordement</p> <p>j) Stockage des matières réactives dans des cuves à double paroi ou dans des cuves placées à l'intérieur d'une enceinte de protection résistante aux produits chimiques de même capacité et utilisation d'une zone de stockage imperméable et résistante à la matière stockée</p> <p>k) Conception des zones de stockage de telle sorte que :</p> <ul style="list-style-type: none"> • toute fuite des cuves ou des systèmes de distribution soit colmatée et contenue à l'intérieur d'une enceinte de protection de capacité suffisante pour contenir au moins le volume de la plus grande cuve de stockage, • les points de distribution se trouvent à l'intérieur de l'enceinte de protection afin de recueillir toute matière accidentellement déversée. <p>l) Utilisation de gaz inerte d'isolement pour le stockage de matières qui réagissent avec l'air</p> <p>m) Collecte et traitement des émissions dues au stockage au moyen d'un système antipollution destiné à traiter les composés stockés.</p>

	<p>n) Nettoyage régulier de la zone d'entreposage et humidification à l'eau si nécessaire</p> <p>o) Formation d'un tas dont l'axe longitudinal est parallèle à la direction du vent dominant en cas de stockage en plein air</p> <p>p) Mise en place de plantations de protection, de clôtures ou de remblais coupe-vent afin de diminuer la vitesse du vent en cas de stockage en plein air</p> <p>q) Constitution d'un seul tas au lieu de plusieurs en cas de stockage en plein air</p> <p>r) Utilisation de séparateurs d'huile et sédiments pour le drainage des zones de stockage en plein air. Utilisation de zones bétonnées aménagées avec des bordures ou autres dispositifs de confinement pour le stockage des matières susceptibles de dégager de l'huile, telles que les copeaux.</p>
8	<p>Prévenir les émissions diffuses dues à la manutention et au transport des matières premières, en appliquant une combinaison des techniques suivantes :</p> <p>a) Utilisation de convoyeurs ou de systèmes pneumatiques fermés pour le transport et la manutention des concentrés et fondants pulvérulents et des matières à grains fins</p> <p>b) Utilisation de convoyeurs capotés pour la manutention des matières solides non pulvérulentes</p> <p>c) Extraction des poussières provenant des points de distribution, des événements des silos, des systèmes de transport pneumatiques et des points de transfert des convoyeurs, et raccordement à un système de filtration (pour les matières pulvérulentes)</p> <p>d) Fûts ou sacs fermés pour la manutention des matières contenant des constituants dispersables ou hydrosolubles</p> <p>e) Conteneurs adaptés pour la manutention des matières agglomérées</p> <p>f) Asperion des matières aux points de manutention en vue de les humidifier</p> <p>g) Réduction au minimum des distances de transport</p> <p>h) Réduction de la hauteur de chute des bandes transporteuses, des pelles ou des bennes mécaniques</p> <p>i) Adaptation de la vitesse des convoyeurs à bande ouverte (< 3,5 m/s)</p> <p>j) Réduction de la vitesse de descente ou de la hauteur de chute libre des matières</p> <p>k) Installation des convoyeurs et des conduites de transport au-dessus du sol, dans des zones sûres et dégagées, afin de permettre la détection rapide des fuites et d'éviter les dommages susceptibles d'être causés par des véhicules et autres équipements. Si des conduites enterrées sont utilisées pour des matières non dangereuses, repérer et consigner leur parcours et adopter des systèmes d'excavation sûrs.</p> <p>l) Fermeture étanche automatique des points de distribution pour la manutention des liquides et des gaz liquéfiés</p> <p>m) Refoulement des gaz déplacés vers le véhicule de distribution afin de réduire les émissions de COV</p> <p>n) Lavage des roues et du châssis des véhicules utilisés pour distribuer ou manutentionner les matières pulvérulentes</p> <p>o) Recours à des campagnes programmées de balayage des routes</p> <p>p) Séparation des matières incompatibles (par exemple les agents oxydants et les matières organiques)</p> <p>q) Réduction au minimum des transferts de matières entre les procédés</p>
9	<p>Réduire les émissions diffuses dues à la production de métaux, en optimisant l'efficacité de la collecte et du traitement des effluents gazeux en appliquant les techniques ci-dessous :</p> <p>a) Prétraitement thermique ou mécanique des matières premières secondaires afin de réduire au minimum la contamination organique de la charge enfournée. <i>(Applicable d'une manière générale)</i></p> <p>b) Utilisation d'un four fermé doté d'un système de dépoussiérage approprié ou fermeture hermétique du four et des autres unités de procédé au moyen d'un système approprié d'évacuation de l'air <i>(L'applicabilité peut être limitée par des contraintes liées à la sécurité)</i></p>

	<p>c) Utilisation d'une hotte secondaire pour les opérations telles que le chargement du four et la coulée (<i>L'applicabilité peut être limitée par des contraintes liées à la sécurité</i>)</p> <p>d) Collecte des poussières ou des fumées en cas de transferts de matières pulvérulentes (par exemple au niveau des points de chargement et de coulée du four, goulottes couvertes) (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p> <p>e) Optimisation de la conception et du fonctionnement des hottes et des canalisations pour le captage des fumées dégagées au niveau du point de chargement ainsi que lors de la coulée de métal chaud, de matte ou de scories et lors de leurs transferts en goulottes couvertes (<i>Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par la configuration de l'unité et des contraintes d'espace</i>)</p> <p>f) Confinement des fours/réacteurs dans des enceintes du type house-in-house ou doghouse pour les opérations de chargement et de coulée (<i>Dans le cas des unités existantes, l'applicabilité de la technique peut être limitée par la configuration de l'unité et des contraintes d'espace</i>)</p> <p>g) Optimisation du débit des effluents gazeux du four à l'aide d'études informatisées de la dynamique des fluides et de traceurs (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p> <p>h) Systèmes de chargement, pour les fours semi-fermés, permettant l'ajout des matières premières par petites quantités (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p> <p>i) Traitement des émissions collectées dans un système antipollution approprié (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p>
	Surveillance des émissions dans l'air
10	Surveiller les émissions canalisées dans l'air au moins à la fréquence indiquée et conformément aux normes EN : cf article ci-dessous
	Émissions dans l'eau et leur surveillance
14	Éviter ou réduire la production d'effluents aqueux, en appliquant une ou plusieurs des techniques ci-dessous : <p>a) Mesure de la quantité d'eau douce utilisée et de la quantité d'effluents aqueux rejetée (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p> <p>b) Réutilisation des effluents aqueux résultant des opérations de nettoyage (y compris l'eau de rinçage des anodes et des cathodes) et des déversements dans le même procédé (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p> <p>c) Réutilisation des flux d'acides faibles générés dans un électrofiltre à voie humide et dans des épurateurs par voie humide (<i>L'applicabilité peut être limitée, en fonction du métal et de la teneur en matières solides des effluents aqueux</i>)</p> <p>d) Réutilisation des effluents aqueux résultant de la granulation des scories (<i>L'applicabilité peut être limitée, en fonction du métal et de la teneur en matières solides des effluents aqueux</i>)</p> <p>e) Réutilisation des eaux de ruissellement (<i>Applicable d'une manière générale</i>)</p> <p>f) Utilisation d'un système de refroidissement en circuit fermé (<i>L'applicabilité peut être limitée lorsque les procédés requièrent une basse température</i>)</p> <p>g) Réutiliser les eaux traitées provenant de la station d'épuration (<i>L'applicabilité peut être limitée par la teneur en sel de l'eau</i>)</p>
15	Empêcher la contamination de l'eau et de réduire les émissions dans l'eau, en séparant les flux d'effluents aqueux non contaminés des flux d'eaux usées nécessitant un traitement.
16	Appliquer la norme ISO 5667 pour le prélèvement d'échantillons d'eau et surveiller les émissions dans l'eau au point où elles sortent de l'installation, au moins une fois par mois (1) et conformément aux normes EN. En l'absence de normes EN, la MTD consiste à recourir aux normes ISO, aux normes nationales ou à d'autres normes internationales garantissant l'obtention de données de qualité scientifique équivalente.

	Cf article ci-dessous
	Bruit
18	<p>Réduire les émissions sonores, en appliquant une ou plusieurs des techniques ci-dessous.</p> <p>a) Utilisation de remblais pour masquer la source de bruit b) Confinement des unités ou éléments bruyants dans des structures absorbant les sons c) Utilisation de supports et de raccords antivibrations pour les équipements d) Orientation des machines bruyantes e) Modification de la fréquence des ondes acoustiques</p>
	Odeurs
19	<p>Réduire les émanations d'odeurs, en appliquant une ou plusieurs des techniques énumérée</p> <p>a) Manutention et stockage appropriés des matières dégageant des odeurs (<i>Applicable d'une manière générale</i>) b) Utilisation minimale de matières dégageant des odeurs (<i>Applicable d'une manière générale</i>) c) Conception, exploitation et entretien minutieux de tout équipement susceptible de dégager des odeurs (<i>Applicable d'une manière générale</i>) d) Brûleur de postcombustion ou techniques de filtration, y compris biofiltres (<i>Applicable uniquement dans certains cas</i>)</p>
	Production d'aluminium de deuxième fusion
74 Matières secondaires	<p>Augmenter le rendement en matières premières, la MTD consiste à séparer les constituants non métalliques et les métaux autres que l'aluminium en appliquant les techniques ci-dessous :</p> <p>a) Séparation magnétique des métaux ferreux b) Séparation par courants de Foucault (champs électromagnétiques mobiles) de l'aluminium et des autres constituants c) Séparation par densité relative (à l'aide d'un fluide de densité différente) des différents métaux et constituants non métalliques</p>
75 * Energie	<p>Utiliser efficacement l'énergie, en appliquant une ou plusieurs des techniques :</p> <p>a) Préchauffage de la charge du four par les gaz effluents gazeux émis (<i>Uniquement applicable aux fours non rotatifs</i>) b) Recirculation des gaz contenant des hydrocarbures imbrûlés dans le système de brûleurs (<i>Uniquement applicable aux fours et sécheurs réverbères</i>) c) Apport de métal liquide pour moulage direct (<i>L'applicabilité est limitée par le temps nécessaire au transport (maximum de 4 à 5 heures)</i>)</p>
76 Émissions atmosphériques	<p>Éviter ou réduire les émissions atmosphériques, en éliminant l'huile et les composés organiques des copeaux par centrifugation et/ou séchage avant la phase de fusion.</p>
78	<p>Éviter ou de réduire les émissions diffuses résultant du chargement et du déchargement/ coulée des fours de fusion, en appliquant une ou plusieurs des techniques suivantes.</p> <p>a) Installation d'une hotte au-dessus de la porte du four et au niveau du trou de coulée, avec système d'extraction des effluents gazeux relié à un système de filtration (<i>Applicable d'une manière générale</i>) b) Enceinte recouvrant à la fois la zone de chargement et la zone de coulée et collectant les fumées émises (<i>Uniquement applicable aux fours à tambour fixes</i>) c) porte de four hermétique (<i>Applicable d'une manière générale</i>) d) Wagonnet de chargement étanche (<i>Uniquement applicable aux fours non rotatifs</i>) e) Système de suraspiration modifiable en fonction du procédé requis (<i>Applicable</i></p>

	<i>d'une manière générale)</i>
79	Afin de réduire les émissions dues au traitement des écumes/crasses, en appliquant une ou plusieurs des techniques suivantes : a) Refroidissement des écumes/crasses, dès leur écrémage, dans des conteneurs scellés sous gaz inerte b) Prévention de l'exposition à l'humidité des écumes/crasses c) Compactage des écumes/crasses en présence d'un système d'extraction d'air et de dépoussiérage
81	Réduire les émissions de poussières et de métaux générées lors des procédés en rapport avec le four tels que le chargement, la fusion, la coulée et le traitement du métal fondu lors de la production d'aluminium de deuxième fusion, en utilisant un filtre à manches.
82	Réduire les émissions atmosphériques de poussières et de métaux dues à la refonte lors de la production d'aluminium de deuxième fusion, en appliquant une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous. a) Utilisation d'aluminium non contaminé, c'est-à-dire de matériaux solides exempts de substances telles que peinture, plastique ou huile (billettes, par exemple) b) Optimisation des conditions de combustion afin de réduire les émissions de poussières c) Filtre à manches
83 Émissions de composés organiques	Réduire les émissions atmosphériques de composés organiques et de PCDD/F résultant du traitement thermique de matières premières secondaires contaminées (copeaux, par exemple) ou provenant du four de fusion, en utilisant un filtre à manches en association avec au moins une des techniques énumérées ci-dessous. a) Sélection et introduction des matières premières en fonction du four utilisé et des techniques antipollution appliquées b) Brûleur interne pour les fours de fusion c) Brûleur de postcombustion d) Refroidissement rapide e) Injection de charbon actif
84 Émissions acides	Réduire les émissions atmosphériques de HCl, de Cl₂ et de HF résultant du traitement thermique de matières premières secondaires contaminées (copeaux, par exemple) provenant du four de fusion ou résultant de la refusion et du traitement du métal fondu, en appliquant une ou plusieurs des techniques énumérées a) Sélection et introduction des matières premières en fonction du four utilisé et des techniques antipollution appliquées b) Injection de Ca(OH) ₂ ou de bicarbonate de sodium, en association avec un filtre à manches c) Maîtrise du procédé d'affinage, en adaptant la quantité de gaz d'affinage utilisée pour extraire les contaminants présents dans les métaux fondus d) Utilisation de chlore dilué avec un gaz inerte dans le procédé d'affinage
85 Déchets	Réduire les quantités de déchets à éliminer provenant de la production d'aluminium de deuxième fusion, en organisant les opérations sur le site de manière à faciliter la réutilisation des résidus de procédé ou, à défaut, le recyclage de ces résidus, notamment par une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous. a) Réutilisation des poussières collectées dans le procédé dans le cas d'un four de fusion utilisant une couverture de sel ou dans le procédé de récupération des scories sodiques b) Recyclage complet des scories sodiques c) Traitement des écumes/crasses pour récupérer l'aluminium dans le cas des fours qui n'utilisent pas la couverture de sel
86	Réduire la quantité de scories sodiques générée par la production d'aluminium de deuxième fusion, en appliquant une ou plusieurs des techniques énumérées ci-dessous.

- a) Accroître la qualité des matières premières utilisées par une séparation des constituants non métalliques et des métaux autres que l'aluminium dans le cas de débris d'aluminium mélangés à d'autres composants
- b) Nettoyer les copeaux contaminés pour en éliminer l'huile et les composés organiques avant la fusion
- c) Pompage ou brassage du métal
- d) Four rotatif basculant

Les délais de mise en œuvre des meilleures techniques disponibles citées ci-dessus sont applicables à compter du 30 juin 2020.

* MTD 75 : Selon le dossier de réexamen référencé 003595-Affinerie-anjou-dossier-réexamen-V01, l'exploitant met en place une technique qui n'est pas décrite dans la MTD 75. La description doit être complétée par une étude spécifique sur la consommation d'énergie des fours rotatifs en justifiant, le cas échéant, que la MTD 75 n'est pas applicable et que la technique mise en place assure une performance équivalente. Cette étude doit être transmise à l'Inspection des installations classées dans un délai de six mois à compter de la notification du présent arrêté.

En cas d'absence de technique équivalente, au moins une des techniques décrites dans la MTD 75 s'applique.

Article 4 – Rejets atmosphériques

Les alinéas 6 et suivants de l'article 5.4 l'arrêté préfectoral du 18/03/1997 modifié relatives aux valeurs limites des rejets atmosphériques et à la fréquence de surveillance sont remplacées par les prescriptions suivantes :

Substance/ paramètre	VLE en mg/Nm ³ (en moyenne journalière ⁽¹⁾ ou en moyenne sur la période d'échantillonnage ⁽²⁾)	Fréquence de surveillance par un organisme agréé	Norme
poussières	5	Trimestrielle	EN 13284-2 ou 1 si annuel
NOX en équivalent NO ₂	500	une fois par an	
COVT	30	Trimestrielle	EN 12619
PCDD/F	0,1 ng I-TEQ/Nm ³ ⁽³⁾	une fois par an	EN 1948 parties 1, 2 et 3
Fluorures gazeux exprimés en HF	1 ⁽²⁾	une fois par an	ISO 15713
Chlorures gazeux, exprimés en HCl	10	Une fois par an	EN 1911
Plomb et ses composés (Pb)	0,01	une fois par an	EN 14385
Aluminium (Al)	1	une fois par an	EN 14385

Cuivre + Zinc (Cu+Zn)	0,05	une fois par an	EN 14385
-----------------------	------	-----------------	----------

⁽¹⁾ Moyenne journalière : Moyenne sur une période de 24 heures des moyennes semi-horaires ou horaires valables obtenues par mesures en continu.

⁽²⁾ Moyenne sur la période d'échantillonnage : Valeur moyenne de trois mesures consécutives d'au moins 30 minutes chacune.

⁽³⁾ En moyenne sur une période d'échantillonnage d'au moins six heures.

Les conditions de surveillance des paramètres COVT et poussières pourront être revues (fréquence à la hausse ou à la baisse) au regard des valeurs de concentrations mesurées et au regard de la MTD 10.

Le flux spécifique de poussière mesuré sur les émissions canalisées est inférieur à 0,5 kg/tonne mise en œuvre. Il est vérifié à une fréquence au moins annuelle.

Les flux de polluants sont calculés sur la base d'un débit d'air à la cheminée n'excédant pas 70 000 m³/h. Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapporté à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).

Les mesures sont accompagnées de commentaires sur les causes des dépassements constatés ainsi que les actions correctives mises en œuvre ou envisagées.

Article 5 – Rejets aqueux

Les prescriptions de l'article 4B1 l'arrêté préfectoral du 18/03/1997 relatives aux valeurs limites et fréquence de surveillance des rejets aqueux sont remplacées par les prescriptions suivantes :

Substance/paramètre	Code SANDRE	VLE en mg/l	Fréquence de surveillance	Norme
Matières en suspension totales	1305	100	Annuelle	EN 872
Fer (Fe)	1393	2		EN ISO 11885
Aluminium (Al)	1370	5		EN ISO 15586
Hydrocarbures totaux	7009	10		EN ISO 17294-2
Arsenic et ses composés (en As)	1369	50 µg/l		-
Cadmium et ses composés (en Cd)	1388	25 µg/l		
Chrome et ses composés (en Cr)	1389	0,2		
Cuivre et ses composés (en Cu)	1392	0,2		
Plomb et ses composés (en Pb)	1382	0,2		
Nickel et ses composés (en Ni)	1386	0,2		
Zinc et ses composés (en Zn)	1383	1		

La fréquence de surveillance peut être adaptée si les séries de données montrent clairement une

stabilité suffisante des émissions. La demande est soumise à approbation de l'inspection.

Le débit des eaux pluviales est régulé conformément au SDAGE Loire Bretagne 2022-2027. Afin d'obtenir un débit de fuite de 2 l/s/ha, un bassin d'infiltration de 120 à 130 m³ est mis en place dans un délai de dix-huit mois à compter de la notification du présent arrêté.

Article 6 - Surveillance des eaux souterraines

Les prescriptions de l'article 6 de l'arrêté préfectoral D3-2008 n°162 du 13/03/2008 relatives aux valeurs limites et fréquence de surveillance des eaux souterraines sont remplacées par les prescriptions suivantes :

6.6.1 - Piézomètres

Trois puits sont implantés, l'un en amont du site, les deux autres en aval. Ils sont construits de telle sorte qu'il ne puisse y avoir d'infiltration des eaux de surface vers la nappe le long des colonnes.

L'exploitant s'assure de la bonne conservation des équipements en place (piézomètres). En particulier, les forages sont protégés des agressions extérieures et des risques de pollutions accidentelles. Les têtes de puits sont systématiquement munies d'un couvercle étanche maintenu fermé à clé, sauf celles au ras du sol équipées d'une bouche étanche.

6.6.2 - Surveillance

Deux fois par an, au moins, le niveau piézométrique est relevé et des prélèvements sont effectués dans la nappe.

L'eau prélevée fait l'objet de mesures sur les paramètres suivants : hydrocarbures, Aluminium, Cuivre, Plomb, Zinc.

Les résultats de mesures sont transmis à l'inspection des installations classées via le site GIDAF. Toute anomalie lui est signalée, dans les meilleurs délais.

Si ces résultats mettent en évidence une pollution des eaux souterraines, l'exploitant détermine, par tous moyens utiles, si ses activités sont à l'origine ou non de la pollution constatée. Il informe le préfet du résultat de ses investigations, et, le cas échéant, des mesures prises ou envisagées.

NB : Les prescriptions relatives au suivi des retombés atmosphériques ne sont pas modifiées

Article 7 – Plan de gestion

7.1.1 – Définition des mesures de gestion

Si les études réalisées en application des articles précédents mettent en évidence des pollutions concentrées, des impacts à l'extérieur du site sur l'environnement et les populations, ou encore l'incompatibilité entre l'état des milieux et l'usage futur retenu, l'exploitant doit proposer les mesures de gestion appropriées qu'il mettra en œuvre (plan de gestion).

À cet effet, l'exploitant examine les différentes options de gestion possible sur la base d'un bilan coût / avantage argumenté.

Il convient de privilégier les options qui permettent :

- en premier lieu, de supprimer les sources qui, au vu des résultats des diagnostics, présentent une pollution significative (ou concentrée) ;
- en second lieu, de désactiver ou maîtriser les voies de transfert ;
- au-delà de ces premières mesures, de gérer le site dans l'objectif de le rendre compatible avec son usage et d'optimiser le bilan environnemental global.

En tout état de cause, les mesures proposées garantissent la maîtrise des sources de pollution et de leurs impacts.

L'exploitant est tenu de transmettre à l'inspection des installations classées, dans un délai de 6 mois après notification de l'arrêté, sa proposition de mesures de gestion appropriées.

7.1.2 – Mise en œuvre des mesures de gestion-conditions

Les travaux éventuels sont initiés soit après retour de l'Inspection des installations classées sur l'option de réhabilitation à mettre en œuvre, soit, sans retour de sa part, dans un délai de quatre mois à compter de la transmission de la proposition.

Les dispositions sont prises lors des travaux pour protéger les intérêts visés à l'article L. 511.1 susvisé du Code de l'environnement.

Tout accident ou incident survenu du fait des travaux de réhabilitation et susceptible de porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 susvisé du Code de l'environnement doit être porté à la connaissance de l'inspection des installations classées dans les meilleurs délais.

Un registre des travaux de réhabilitation doit être mis à jour dès le début des travaux. Ce registre consigne les travaux réalisés ainsi que toutes les informations relatives à la sécurité et aux événements pouvant porter atteinte à la protection de l'environnement.

La nature et la quantité de déchets éliminés hors site, la nature et la quantité de terres réutilisées sur site, la nature d'un éventuel traitement préalable sont répertoriées. Ce registre est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

Les éventuelles eaux de la nappe superficielle au droit des zones d'excavation ainsi que les eaux de ruissellement susceptibles d'être en contact avec les terres polluées sont collectées et traitées avant rejet.

En complément et en cas de contamination significative de la nappe lors des travaux, un traitement approprié et proportionné sera mis en œuvre.

Les dispositions sont prises pour limiter au maximum les nuisances olfactives et émissions de substances volatiles dangereuses lors des travaux de réhabilitation, notamment lors des excavations de terres polluées ou lors de leur gestion (stockage, transport ,...).

Les déchets, dont les terres excavées, sont éliminés dans des installations dûment autorisées à les recevoir, ou traités sur site éventuellement pour les eaux météorites.

Le programme analytique relatif à la caractérisation et au tri des terres est défini selon les règles de l'art.

Les différentes catégories de terres sont identifiées sur le site au regard de leur qualité déterminée à l'issue du programme analytique. Les différents lots de terres polluées sont aménagés de façon à éviter le mélange entre catégories. Tout mélange de terres de caractéristiques différentes est interdit.

Le remblaiement des fouilles n'est possible qu'après avoir vérifié la qualité du fond et des flancs de fouille et de l'atteinte des objectifs de dépollution.

Pour que les terres excavées avec pollutions résiduelles non concentrées ou sans pollution puissent être réutilisées en remblais sur le site, l'exploitant doit être en mesure de démontrer que le niveau de pollution résiduelle de ces terres est compatible avec l'usage du site. Les analyses relatives aux échantillons prélevés au niveau d'un lot de terres doivent être représentatives de l'ensemble de celui-ci.

7.1.3 Contrôle des mesures de gestion

A l'issue des travaux complémentaires de réhabilitation, un rapport final accompagné d'une synthèse récapitulant l'ensemble des contrôles réalisés est établi.

Des échantillonnages pertinents et suffisants des sols, des gaz de sols et des eaux souterraines, permettent d'assurer la maîtrise des risques sanitaires et environnementaux en général et l'atteinte des objectifs de dépollution. Le maillage des échantillonnages prend en compte l'étendue et la profondeur des pollutions et la vulnérabilité des enjeux sanitaires et environnementaux. Les zones et les matrices, objets d'investigations et prises pour référence dans la caractérisation des pollutions et des voies de transfert dans les mesures de gestion doivent au moins faire l'objet d'investigations lors du récolement de la fin des travaux. De même, l'analyse des différents matrices (eau, air, sols) porte sur l'ensemble des substances susceptibles d'être présentes.

Ce rapport précise en particulier si les mesures de gestion mises en œuvre ont permis d'atteindre les objectifs initialement fixés et, le cas échéant, spécifie si les variations constatées remettent en cause l'acceptabilité du projet initialement proposé, sur la base d'une nouvelle analyse des risques résiduels réalisée à partir des mesures de gestions effectivement faites.

Ce rapport est transmis à l'inspection des installations classées dans un délai de deux mois après la finalisation des travaux.

Article 8 – Compatibilité milieux/enjeux

L'exploitant s'assure que les milieux à considérer ne présentent pas d'écart d'une part à la gestion sanitaire mise en place pour l'ensemble de la population résidant sur l'ensemble du territoire français et d'autre part par rapport aux contraintes fixées par les instances nationales ou internationales en matière de protection des ressources naturelles et de la biodiversité.

L'exploitant mène la démarche d'analyse des risques résiduels sanitaires.

Cette démarche est menée de manière prévisionnelle lors de la définition des mesures de gestion et à l'issue de la mise en œuvre de ces dernières.

Si, compte-tenu du dépassement des valeurs de gestions réglementaires ou de calculs de risques inacceptables, l'état des milieux apparaît toujours incompatible avec les enjeux à protéger à l'extérieur du site, l'exploitant détermine comment cette compatibilité peut être rétablie.

Le plan de gestion et le rapport final à l'issue des travaux complémentaires, prévus à l'article 7 du présent arrêté, devront être accompagnés de cette analyse entre l'état des milieux et les enjeux identifiés.

Article 9 - Dans le cas où l'une des obligations prévues à l'article 1 ne serait pas satisfaite dans le délai prévu par ce même article, et indépendamment des poursuites pénales qui pourraient être engagées, il pourra être pris à l'encontre de l'exploitant les sanctions prévues à l'article L. 171-8 du code de l'environnement.

Article 10 - Conformément à l'article L. 514-6 du code de l'environnement, la présente décision est soumise à un contentieux de pleine juridiction. Elle peut être déférée à la juridiction administrative compétente, le tribunal administratif de Nantes, conformément à l'article R.181-50 du même code :

- 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 du même code dans un délai de quatre mois à compter de la publication ou de l'affichage de ces décisions ;
- par les demandeurs ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter de la date à laquelle la décision leur a été notifiée ;

La juridiction administrative compétente peut aussi être saisie par l'application Télérecours citoyens accessible à partir du site www.telerecours.fr.

Article 11 – Copie du présent arrêté devra être tenue au siège de la société à la disposition des autorités chargées d'en contrôler l'exécution.

Article 12 – Les droits des tiers sont et demeurent expressément réservés.

Article 13 - le présent arrêté sera notifié à la société AFFINERIE D'ANJOU et publié sur le site des services de l'État dans le Maine-et-Loire. Il peut être consulté à la mairie de Noyant-Villages.

Article 14 - La secrétaire générale de la préfecture de Maine-et-Loire, la sous-préfète de Saumur, le maire de Noyant-Villages, la directrice régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement et le commandant du groupement de gendarmerie de Maine-et-Loire sont chargés chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Fait à ANGERS, le 30 JAN. 2023

Pour le Préfet et par délégation,
La Secrétaire Générale de la Préfecture,


Magali DAVERTON