

Description du projet

1. HISTORIQUE, CONTEXTE ET PRESENTATION DU PROJET

Depuis la reprise de la société SECO par AEGIS PLATING SOLUTIONS (ex HOLDING BRETAGNE CHROME) en Septembre 2013, un plan de modernisation, d'amélioration continue et d'investissements a été mis en œuvre.

Les audits techniques et réglementaires initiaux ont abouti à la réalisation d'améliorations immédiates encadrées par un 1^{er} Porté à Connaissance déposé en Novembre 2014.

Ce dernier portait sur les éléments suivants notamment :

- Evolutions réglementaires (Rubriques 3000, positionnement par rapport aux Garanties Financières).
- Création d'un local hors gel pour le stockage des cuves du Nickel Chimique.
- Organisation et amélioration des structures de rinçages de la chaîne N°1 Conversion chimique (Alodine / Surtec), et de la chaîne N°5 Nickel Chimique.
- Amélioration des conditions de stockage des produits chimiques dans des armoires dédiées.
- Remplacement de la machine de dégraissage au solvant chloré par une machine à alcool modifié fonctionnant sous vide.
- Modification de l'organisation de la production avec le passage progressif en 2x8 et en 3x8 du lundi au vendredi et quelques samedis selon les besoins de la production. Ceci permet de répondre de manière plus souple aux exigences de délais et de réactivité des clients.
- Mise à jour de l'emprise du site (EH n°110, 111 et 171), et clôture de la conformité du précédent Permis de Construire (pour le bâtiment existant : Bâtiment 1).

L'acquisition en juin 2015 de la parcelle voisine cadastrée EH n°64, portant un bâtiment (Bâtiment 2) et des bureaux, a permis de poursuivre et rationaliser le plan de modernisation, d'amélioration continue et d'investissements, sans modification des volumes d'activité :

- Modernisation et extension du réseau d'alimentation électrique (implantation d'un nouveau transformateur), et du réseau d'alimentation en eau.
- Réfection et organisation de la zone déchets extérieure.
- Réfection de la rétention de la zone démetallisation extérieure.
- Réorganisation et extension des bureaux et locaux sociaux.
- Réaménagement des zones réception / expédition et épargnes des pièces.
- Réorganisation des espaces laboratoire et maintenance.
- Mise en place d'un nouveau TGBT et réfection progressive du réseau électrique interne du Bâtiment 1.
- Réfection progressive du réseau d'alimentation en eau du Bâtiment 1.
- Identification des chaînes de Traitement de Surface prioritaires (Conversion chimique et électrochimique, Nickel Chimique, Dépôts Argent et Etain), études et réimplantation dans le Bâtiment 2 de chaînes neuves intégrant les principes du lean manufacturing, des meilleures techniques disponibles, et de la prévention des risques (aménagements structurels, périphériques, annexes, connexes et réseaux).

En corollaire, la société SECO et AEGIS PLATING SOLUTIONS poursuivent la structuration du groupe, du Management et des équipes, et la mise en place des outils et plans de formation.

Un second Porté à Connaissance déposé le 4 avril 2017, a permis de présenter l'ensemble des éléments d'appréciation des évolutions du site et de ses activités, décrits ci-avant, notamment :

- La présentation de la société, du groupe, ses moyens humains, techniques et financiers.
- Le périmètre du site.
- Les modifications apportées aux activités du Bâtiment 1, les activités qui seront développées dans le Bâtiment 2, les utilités et annexes.
- Le classement ICPE global du site, la situation vis-à-vis des rubriques 4000, et le classement SEVESO.
- Les impacts et dangers supplémentaires éventuels, les moyens de prévention et de protection prévus.

Le projet présenté dans le présent Dossier d'Enregistrement, au titre des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement, concerne la régularisation des activités de traitement de surface des métaux et des activités connexes, au regard de :

- La confirmation des volumes d'activité, suite aux améliorations apportées aux processus de production, suite à la suppression / modifications de certains bains dans le cadre des études de substitution de substances à risques (programme REACH), suite aux rationalisations de traitements entre les différentes sociétés du groupe AEGIS PLATING SOLUTIONS.
- L'évolution de la réglementation et notamment de la rubrique 2565 (traitement de surface) de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.

L'Article 512-7-2 du Code de l'Environnement précise les différents cas de figure pour lesquels la demande d'enregistrement sera instruite selon les règles de procédure prévues par le chapitre unique du titre VIII du livre 1er pour les autorisations environnementales. Le site de SECO n'est pas concerné par aucun des cas de figure indiqué dans l'Article 512-7-2 du Code de l'Environnement. Par conséquent, les règles de procédure du dossier seront celles de l'Enregistrement.

Le plan de modernisation, d'amélioration continue et d'investissements, se poursuivra par :

- *La mise en place d'une nouvelle station de traitement des effluents industriels et des réseaux sécurisés de transfert (Bâtiment 2 / Station notamment) associés.*
- *Le rétrofit des réseaux de ventilation du Bâtiment 1, et le remplacement des équipements d'épuration des vapeurs (laveur et séparateurs de gouttes).*
- *La poursuite des opérations de modification / ajout / suppression de bains actifs de traitement dans le cadre des études de substitution de substances à risques (programme REACH), suite aux rationalisations de traitements entre les différentes sociétés du groupe AEGIS PLATING SOLUTIONS.*

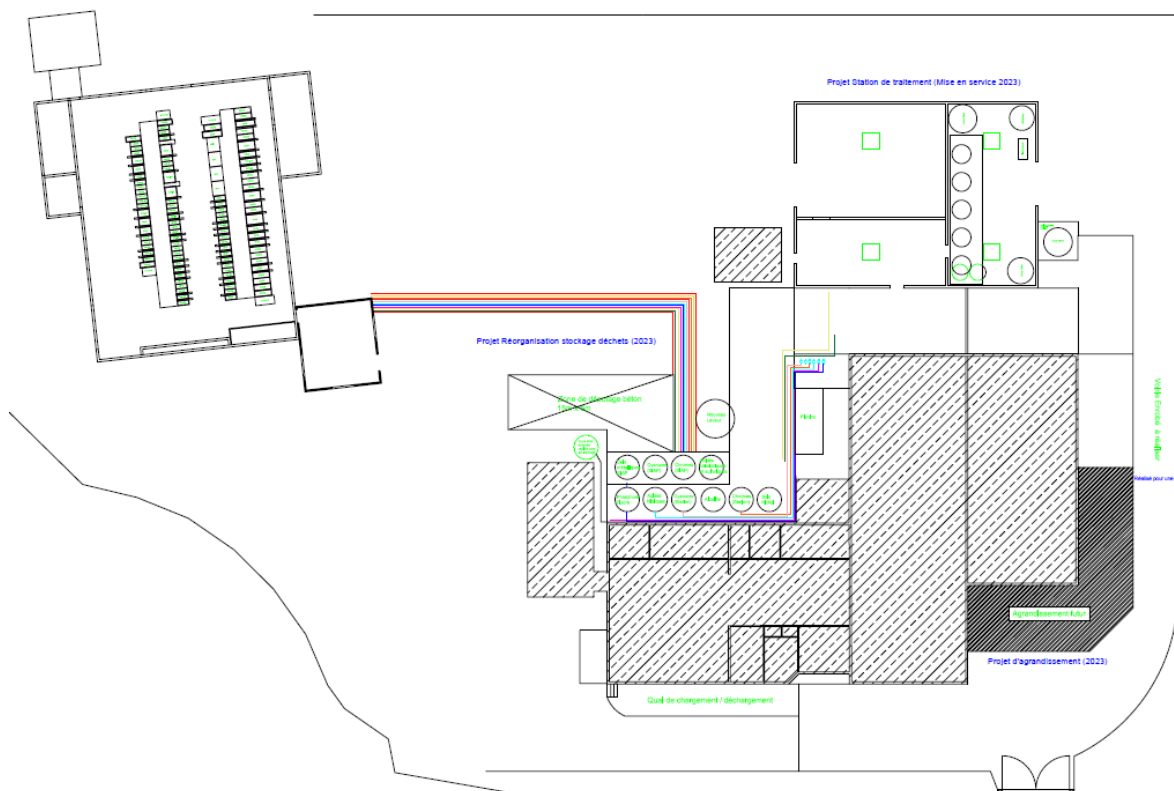
Ces différents points feront l'objet d'un futur Porté à Connaissance.

Les paragraphes ci-après décrivent l'organisation du site, les modalités d'exploitation et les utilités.

2. ORGANISATION DU SITE ET ACCES

L'organisation du site est précisée sur l'extrait du plan d'ensemble ci-après (sans échelle).
Le plan d'ensemble complet est disponible en pièce annexe.

PJ20 : Plan d'ensemble du site au 1/200



Extrait du plan d'ensemble

Le site est accessible depuis la voirie de la Zone Industrielle de Saint Liguire :

- Rue Sainte Claire Deville pour les Poids Lourds (PL)
- Rue du Pied de Fond pour les VL (voitures) et ponctuellement les Poids Lourds pour le Bâtiment 2.

La partie Nord-Ouest du site comprend :

- Les bureaux (accueil, comptabilité, salle de réunion, ...) et locaux sociaux (sanitaires bureaux, vestiaires et sanitaires H / F séparés).
- Le parking clients et le parking personnel.
- Le Bâtiment de production N°2 sur rétention totale :
 - o Postes de montage / démontage.
 - o Local préparation avec machine de dégraissage sous vide fonctionnant à l'alcool modifié.

- Chaînes de traitement de surface sur rétentions individuelles compartimentées (produits incompatibles séparés).
- Les locaux annexes / connexes :
 - Local d'épargne et de contrôle.
 - Local TGBT coupe-feu et armoires de commande / sécurité des différents équipements du bâtiment et annexes.
 - Les cuves double peau de stockage des bains usés (B.U.) par typologie de bains (acides, bases, phosphores / fluorures, sels de nickel).
 - La station de production et de distribution d'eau déminéralisée.
 - Les équipements de traitement de l'air.
- Le nouveau transformateur d'une puissance de 1000 KVA pour l'alimentation de l'ensemble du site.

La partie Sud-Est du site comprend :

- Le Bâtiment de production N°1 :
 - Réception / Expédition des pièces.
 - Epargne des pièces.
 - Montage / démontage des pièces.
 - Contrôles des pièces.
 - Atelier de production avec une rétention déportée extérieure de 23 m³.
 - Local coupe-feu abritant les fours électriques de traitement thermique (recuit / diffusion) sous atmosphère neutre.
- Les locaux annexes / connexes :
 - Le laboratoire.
 - La maintenance.
 - Le magasin (Mag.) comportant des racks et compartiments de stockage fermés à clé (cyanurés d'une part et chromiques d'autre part) pour le stockage des produits chimiques sur rétentions séparées pour les produits incompatibles.
 - Les cuves double peau de stockage des bains usés (B.U.) par typologie de bains (acides, bases, produits cyanurés, produits chromiques, sels métalliques, phosphore / fluorures, sels de nickel).
 - La station de production d'eau déminéralisée et de traitement des eaux avant rejet au réseau communal des eaux usées (convention de déversement avec la Communauté d'Agglomération du Niortais).
 - Les équipements de traitement de l'air.
 - La zone de stockage en caissons dédiés sur une plateforme bétonnée des déchets non dangereux.
 - La zone dédiée aux bacs de démétallisation (Démét.) des montages / pièces sur rétention totale bétonnée, et avec rétentions séparées pour les bains incompatibles.
- La nouvelle alimentation générale en eau potable (AEP) équipée d'un disconnecteur de type BA.

3. MODALITES D'EXPLOITATION DU BATIMENT 1

Ce paragraphe présente les activités du bâtiment 1, intégrant les évolutions mises en œuvre et celles en cours ou à venir.

Le bâtiment 1 a une superficie de 900 m². La charpente est en lamellé-collé. La couverture en acier (50%) et en fibrociment (50%). Les murs extérieurs sont en acier + isolant + acier. Le sol est en béton.

3.1 Le Traitement de Surface

La SECO réalise, au niveau du Bâtiment 1, le traitement de surface des pièces en petites et grandes séries, prototypes et unitaires, sur les chaînes suivantes :

- N°1 Conversion chimique : Alodine 1200 (l'Alodine 1000 et 1500 ont été arrêtées, le SURTEC 650 (RoHS) est réalisé dans le Bâtiment 2)
- N°2 Dorure
- N°3 Argenture
- N°4 Cadmiage et passivations bichromatées (blanc, noir, vert olive)
- N°5 Nickel Chimique Moyen Phosphore et Haut Phosphore
- N°6 Préparations pour substrats : Acier, Cuivre / Laiton, Aluminium
- N°7 Conversions électrochimiques : Oxydation Anodique Sulfurique et colorations, Oxydation Anodique Dure (l'Oxydation Anodique Chromique et les colmatages bichromatés sont réalisés dans le Bâtiment 2)
- Etamage
- Zingage et passivations (noir, vert olive), passivation blanche (RoHS)
- Nickelage électrolytique
- N°8 Passivation (RoHS).

Les traitements sont réalisés sur différents substrats : Cuivre / Laiton, Acier, Aluminium et ses alliages, Titane,

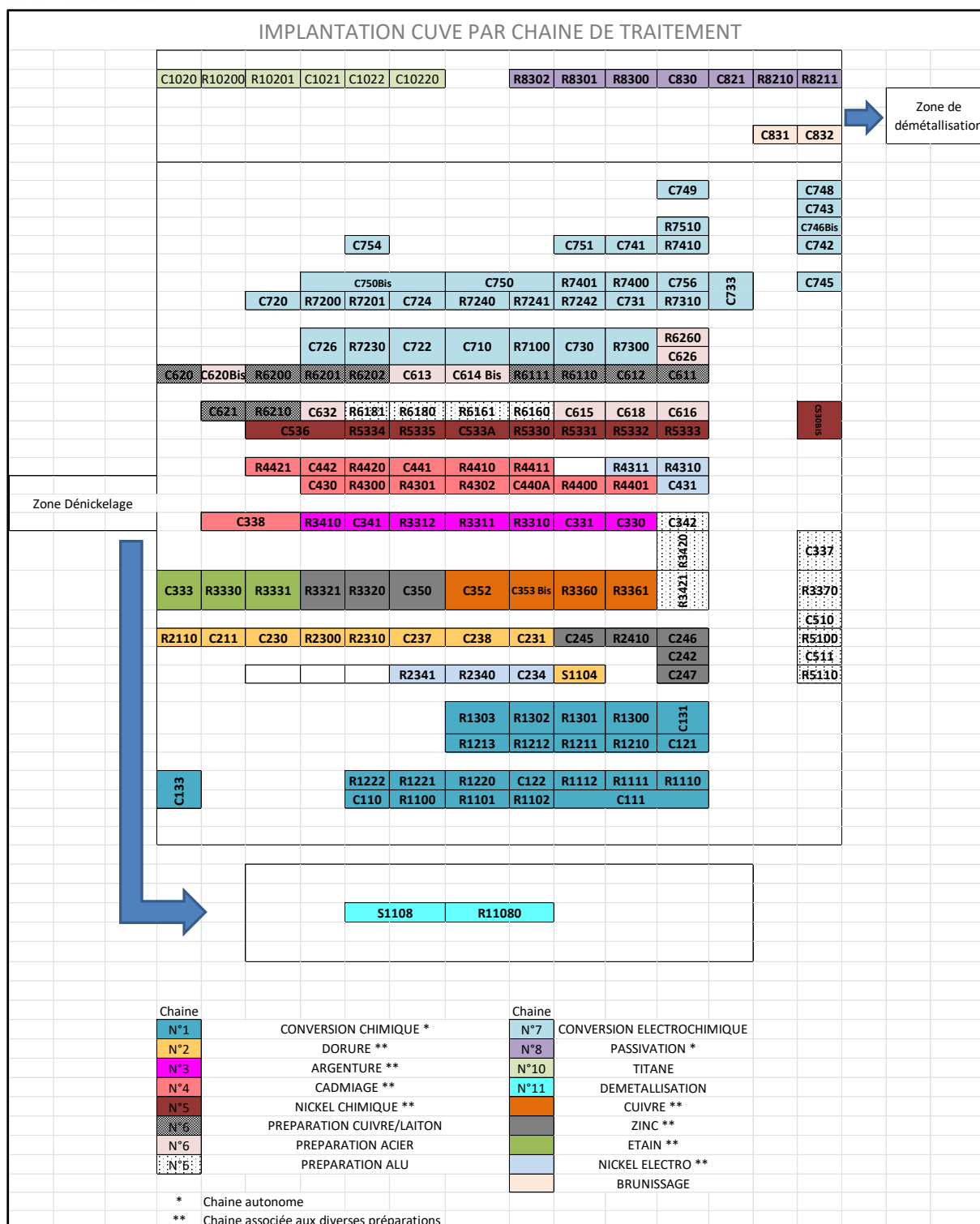
Des améliorations avaient déjà été menées au niveau de la chaîne N°1 de Conversion chimique (mise en ligne, ajout de structures de rinçage, recyclage des rinçages sur résines échangeuses d'ions, ...) et sur la chaîne N°5 Nickel Chimique (ajout de structures de rinçage, recyclage des rinçages sur résines échangeuses d'ions, ...).

Le descriptif complet des chaînes de traitement de surface, les produits mis en œuvre, leurs concentrations et les dangers associés sont détaillés dans le fichier en pièce jointe.

PJ5a : *Descriptif Bains*

Les vapeurs des bains actifs sont aspirées par des capteurs unilatéraux et acheminées par un réseau de gaines et de collecteurs vers le laveur. Les vapeurs contenant des chromes sont prétraitées au niveau d'un dévésiculateur.

Le schéma ci-dessous représente l'organisation de l'atelier de traitement de surface du Bâtiment 1.



Organisation de l'atelier TS Bâtiment 1

Ces optimisations vont se poursuivre (sans dépassement des 30 m³ de bains actifs au global, Bâtiment 1 + Bâtiment 2) avec des modifications de volume, des ajouts / suppressions de bains actifs, la mise en place progressive de structures de rinçages avec rinçages recyclés sur résines échangeuses d'ions.

Les modifications des structures de rinçage se feront à la suite de la mise en place de la nouvelle station de traitement des eaux usées industrielles et le démantèlement de l'ancienne.

L'ancien local station sera réhabilité afin d'accueillir les résines échangeuses d'ions pour le recyclage des rinçages.

En parallèle, les équipes de la SECO poursuivent les études et essais de techniques de substitution des produits au Chrome VI restant et les produits cyanurés, dans le cadre du programme REACH.

3.2 Le magasin de stockage des produits chimiques

Le stockage des produits chimiques se fait dans un magasin dédié fermé à clé. Il est géré et accessible uniquement par le service laboratoire.

Le sol est étanche, le local est tempéré et ventilé.

Le stockage est organisé en racks selon les règles de compatibilité des produits. Chaque étage est muni d'une rétention.

Les produits chromiques sont quant à eux stockés en box dédié fermé à clé, de même pour les produits cyanurés.

Les produits comburants sont stockés dans une armoire coupe-feu dédiée.

Les produits inflammables sont stockés dans une armoire coupe-feu dédiée (située dans le local de production d'eau osmosée).

Le descriptif des produits, leurs quantités et les risques associés sont détaillés en pièce jointe.

PJ5b : *Stocks Produits chimiques*

3.3 Le sablage

Cette opération de préparation, réalisée sur certaines pièces en fonction du cahier des charges client, se fait sur une sableuse manuelle.

Le local est clos et ventilé.

3.4 Le dégraissage en machine sous vide

Le dégraissage et le séchage des pièces sont réalisés sous vide et à l'alcool modifié. La température de fonctionnement de l'installation est inférieure au point éclair de l'alcool modifié qui a un point éclair supérieur à 63°C.

L'installation est autonome et dispose d'un bac de rétention, d'un carénage intégral avec fermeture de sécurité, et d'un système de filtration à charbon actif pour le recyclage de l'air. Ses principales caractéristiques de fonctionnement sont présentées ci-après.

Thème	Description
Procédé	Machine étanche sous-vide (Technologie propre)
Cycle de nettoyage	Nettoyage par jet, vapeur avec ou sans ultrasons. Rinçage en phase vapeur sous vide. Séchage sous vide.

Thème	Description
Equipement de nettoyage	1 chambre de traitement (rotation) totalement hermétique. Les pièces sont disposées dans des paniers.
Bacs de stockage du solvant	2 de 230 l unitaire (solvant propre, solvant usé)
Régénération du solvant	Par distillation
Consommation de solvant	La consommation dynamique d'alcool modifié est estimée entre 150 à 200 g/h. Le retour d'expérience sur les machines actuellement en service montre que peu d'ajouts sont nécessaires. Les pertes, très faibles, se font à l'occasion de la mise à l'atmosphère pour l'ouverture de la chambre de traitement et lors de la distillation pour la régénération (le « talon » de distillation comprend 90% d'huiles et 10% de solvant).

L'équipement dispose d'un pupitre de pilotage et de surveillance comprenant :

- La vision en temps réel du fonctionnement et des défauts (température, pression) sur un synoptique complet de la machine.
- Les menus de suivis de la production et de suivi de la maintenance.
- L'édition des rapports de nettoyage, de défauts et de maintenance, obligatoires dans le cadre du suivi qualité des pièces produites.

L'alcool modifié est stocké en caisson étanche spécifique à proximité. Les caissons étanches ont un volume de 200 litres. La quantité stockée est au maximum de 2 caissons.

Les caractéristiques de l'alcool modifié sont données dans le tableau en pièce jointe.

PJ5b : *Stocks Produits chimiques*

3.5 L'épargne des pièces

L'opération appelée « épargne » a pour but de masquer une ou plusieurs parties d'une pièce avant l'application du ou des traitements de surface, selon les spécifications des clients.

Ces épargnes sont réalisées manuellement par la pose de :

- Visserie pour masquer les taraudages,
- De pastilles ou plaques adhésives,
- De vernis sur certaines pièces très spécifiques.

Lors de la mise en œuvre du vernis (émissions des COV), les opératrices (teurs) mettent en route la ventilation au poste de travail et celle du local. Cette ventilation est filtrée sur charbon actif avant rejet à l'extérieur.

Les pièces vernies sont mises à sécher sous des hottes à caisson charbon actif.

Les caractéristiques du vernis sont données dans le tableau en pièce jointe.

Le local épargne est séparé du Bâtiment 1 par une porte coulissante.

PJ5b : *Stocks Produits chimiques*

3.6 Le Traitement thermique

Cette opération est réalisée dans des fours fonctionnant à l'énergie électrique.

Ils sont utilisés pour la diffusion du nickel à 600°C et le recuit magnétique à 850°C.

La puissance respective des fours est de 10 kW. Ils fonctionnent sous atmosphère réductrice (gaz inertant et réducteur, la RH4, constitué d'un mélange d'azote et d'hydrogène).

Ils étaient au nombre de deux lors de la réalisation du dossier de demande d'autorisation de 2005. Ils sont aujourd'hui au nombre de 9, pour une puissance totale de 90 kW.

Un local entièrement coupe-feu a été réalisé afin d'accueillir ces fours dans un local entièrement sécurisé et ventilé, sous alarme incendie, comme le reste de l'atelier.

Les réserves de gaz sécurisées sont situées à l'extérieur du local.

3.7 La zone démétallisation

Cette zone est située dans un local couvert sur rétention, à l'extérieur du Bâtiment 1.

Elle comprend des bacs dans lesquels les montages et les tonneaux de traitement sont nettoyés, et certaines pièces non conformes détraitées. Ces bacs sont utilisés ponctuellement et sont fermés par des couvercles en dehors des périodes d'utilisation.

Les bacs sont sur rétentions séparées fonction des incompatibilités.

Le descriptif des bains de démétallisation figure en pièce jointe.

PJ5a : *Descriptif Bains*

3.8 Les zones Réception / Expédition, Laboratoire, Maintenance, les locaux sociaux

Les zones réception, expédition, démontage et contrôle des pièces, ainsi que les bureaux qualité, méthodes, production, logistique, et la salle de pause, sont séparés de l'atelier par un mur et une porte coupe-feu.

Les vestiaires / sanitaires (H / F séparés), de même que les bureaux administratifs (accueil, comptabilité, salle de réunion) sont situés à l'entrée du site, côté rue du Pied de fond.

Le laboratoire a été réimplanté à proximité de la zone technique au Nord du Bâtiment 1. Ceci afin de faciliter l'accès aux deux Bâtiments de production pour l'équipe laboratoire.

Le local maintenance est également à proximité de la zone technique pour les mêmes raisons. Ce local comprend une partie bureau et une partie atelier / stockage de petit matériel.

4. MODALITES D'EXPLOITATION DU BATIMENT 2

Ce paragraphe présente les activités du bâtiment 2, intégrant les évolutions mises en œuvre et celles en cours ou à venir.

4.1 Description et organisation du Bâtiment 2

L'aménagement et l'organisation des postes au niveau du Bâtiment 2 sont précisés ci-dessous.

Le Bâtiment 2 accueille :

- Les chaînes de traitement de surface disposant chacune de leur propre rétention compartimentée (produits incompatibles séparés),
- Les équipements de recyclage des rinçages,
- Les capteurs, gaines et collecteurs de ventilation des bains vers le laveur d'air,
- Les postes de montage / démontage des pièces,
- Le local TGBT (local entièrement coupe-feu) et les armoires de commande / sécurité des différents équipements.

Le Bâtiment 2 dispose en outre de deux zones techniques extérieures sur dalle béton :

- En façade Sud-Ouest :
 - o Du local d'accueil de la machine de dégraissage sous vide à alcool modifié,
 - o Des cuves de stockage en attente d'enlèvement des bains usés (à terme, les cuves de stockage des bains usés seront toutes situées sur la zone technique du Bâtiment 1),
 - o D'un quai.
- En façade Nord et Nord-Est :
 - o Des locaux d'épargne et de contrôle des pièces,
 - o De la station de production et de distribution d'eau déminéralisée (adoucissement et osmose inverse),
 - o De l'auvent abritant les groupes froid, surpresseur et compresseur d'air,
 - o Le laveur d'air et ses équipements sur rétention.

Les paragraphes suivants s'attachent à décrire les différents équipements mentionnés ci-avant.

4.2 Les chaînes de traitement de surface

Les chaînes de traitement de surface implantées dans le Bâtiment 2 sont les suivantes :

- B1 : Conversion chimique (SURTEC 650)
- B2 : Conversion électrochimique (Oxydation Anodique Sulfurique, Oxydation Anodique Chromique, Colmatages chauds et Colmatages bichromatés)
- B3 : Nickel Chimique Haut Phosphore et Moyen Phosphore
- B4 : Argenture
- B5 : Etamage

Comme pour le Bâtiment 1, le Bâtiment 2 dispose de ses bacs de démétallisation des montages (Chaîne identifiée B6). Ceux-ci sont utilisés ponctuellement et sont équipés de couvercles en dehors des périodes d'utilisation.

Le descriptif complet des chaînes, des bains, produits et leurs caractéristiques au regard du règlement CLP, est reporté en pièce jointe

PJ5a : *Descriptif Bains*

Les cuves de traitement de surface, et les rétentions, sont en PPH, PVC ou en inox selon la nature des produits utilisés.

Chacun des compartiments des rétentions est muni d'une alarme de niveau haut.

La manipulation des montages se fait à l'aide de palans motorisés sur portiques (fonctionnement en mode manuel assisté afin d'améliorer l'ergonomie des postes de travail des metteurs au bain).

Les vapeurs des bains actifs sont aspirées par des capteurs bilatéraux et acheminées par un réseau de gaines et de collecteurs vers le laveur. Les vapeurs contenant des chromes sont prétraitées au niveau d'un dévésiculateur, les vapeurs contenant des cyanures sont captées et traitées sur un réseau spécifique.

Les bains actifs sont alimentés en eau déminéralisée depuis le stock tampon, les rinçages morts en eau adoucie, via des réseaux dédiés. Les rinçages recyclés sont alimentés depuis les panoplies de résines échangeuses d'ions / stock tampon d'eau recyclée.

Les rinçages non recyclés arrivés en fin de vie sont transférés en GRV vers la station de traitement des eaux usées industrielles du Bâtiment 1. A terme, après mise en place de la nouvelle station de traitement, ces effluents seront transférés directement vers la station via un réseau sécurisé et séparé par typologie d'effluents.

Les bains usés sont stockés en attente d'enlèvement dans les cuves extérieures dédiées. A terme ces bains usés seront stockés dans les cuves de la zone technique du Bâtiment 1 afin de rationaliser et sécuriser les stockages. Le transfert se fera également par mise en place d'un réseau sécurisé et séparé par typologie d'effluents.

4.3 La machine de dégraissage sous vide

Le Bâtiment 2 est équipé d'une machine de dégraissage sous vide fonctionnant à l'alcool modifié (même fonctionnement que celle du Bâtiment 1).

Elle est de capacité plus réduite (chambre de travail de 40 litres et bac de réserve de 82 litres).

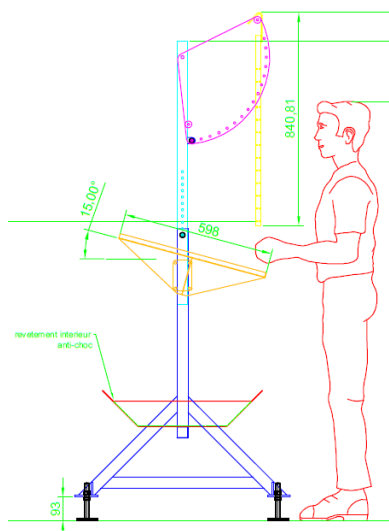
4.4 L'épargne des pièces

L'opération appelée « épargne » a pour but de masquer une ou plusieurs parties d'une pièce avant l'application du ou des traitements de surface, selon les spécifications des clients.

Pour les pièces traitées au Bâtiment 2, les épargnes sont réalisées manuellement par la pose de visserie pour masquer les taraudages, de pastilles ou plaques adhésives.

4.5 Les postes de montage / démontage

Les postes de montage / démontage sont positionnés en bout de chaîne.



Poste ergonomique de montage / démontage des pièces

5. UTILITES ET RESEAUX

5.1 L'alimentation en eau potable

Le développement du site a nécessité la modernisation du réseau d'alimentation en eau potable en maillage et en débit.

Un nouveau point d'alimentation en diamètre 63 mm a été créé à l'angle Sud-Est de la parcelle EH n°110 (l'ancien point d'alimentation a été clôturé et condamné).

L'alimentation générale a été équipée d'un disconnecteur de type BA (à zone de pression réduite contrôlable) afin de protéger le réseau communal contre un retour éventuel d'eaux souillées. Ce disconnecteur est vérifié annuellement par un organisme agréé.

Depuis ce nouveau point d'alimentation, un nouveau réseau a été créé afin d'alimenter le Bâtiment 1, le Bâtiment 2, le laboratoire, la zone bureaux / locaux sociaux.

Chaque utilisation dispose de son réseau distribution avec une vanne de coupure et un limiteur de débit spécifique et réglable :

- Usage industriel
- Usage sanitaire
- Douches et lave œil de sécurité

5.2 L'alimentation en électricité

Un transformateur sec de 1000 KVA a été implanté en façade Sud du Bâtiment 2.

Depuis ce transformateur, un réseau spécifique alimente :

- Le Bâtiment 2 via un TGBT en local coupe-feu. Il alimente les armoires de commande et de sécurité des équipements du Bâtiment 2.

- Le Bâtiment 1 via un nouveau TGBT. Le réseau et les armoires de commande sont mis à niveau au fur et à mesure des améliorations apportées aux chaînes de traitement.

L'électricité est utilisée pour le fonctionnement de l'ensemble des équipements du site, le chauffage et l'éclairage.

5.3 La production d'air comprimé et de froid, surpresseurs

Des compresseurs d'air, des surpresseurs d'air (alimentant les rampes d'agitation des baignoires de traitement) et des groupes froids fonctionnant à l'eau glycolée (régulation de la température de certaines cuves et la machine de dégraissage), équipent le Bâtiment 1 et le Bâtiment 2.

Ces équipements sont implantés au niveau des zones techniques des deux bâtiments.

5.4 Les eaux usées

Les eaux usées domestiques issues des sanitaires sont reliées au réseau communal séparatif.

Les eaux usées industrielles des deux bâtiments de production sont traitées au niveau d'une station de détoxification avant analyse de la conformité des effluents traités (laboratoire) et rejet au réseau communal des eaux usées (la SECO dispose d'une convention de déversement avec la commune).

Le fonctionnement de cette station est détaillé en pièce jointe. A terme, une nouvelle station de traitement des eaux usées industrielles sera mise en place

PJ8 : *Document relatif aux incidences notables sur l'environnement*

Rayon d'affichage

D'après l'Article R512-46-11 du Code de l'Environnement, le rayon d'affichage est d'un kilomètre autour du périmètre du site SECO.