



NOTE DE PRESENTATION NON TECHNIQUE

RABAS PROTEC

RABAS PROTEC
Mr GUILLOTIN

188, rue de Trignac
44600 SAINT NAZAIRE

Tél. : 02 40 90 40 61
Email : e.perdereau@rabas-protec.fr

SOCOTEC FRANCE

Agence Nantes
Votre interlocuteur : Emmanuelle MARQUETTE

5, rue du Coutelier
44800 SAINT HERBLAIN
Tél. : 02 28 01 77 40 - 02 28 07 94 50
Email : emmanuelle.marquette@socotec.com

Adresse du site : 188, rue de Trignac, 44600 SAINT NAZAIRE

N° D'AFFAIRE : 1812E14Q5000006

Adresse du site : 188, rue de Trignac, 44600 SAINT NAZAIRE

SOMMAIRE

1 PRESENTATION DE L'ACTIVITE	3
2 BILAN DE CLASSEMENT	5
3 COMMUNES CONCERNEES PAR LE RAYON D'AFFICHAGE.....	6

1 Présentation de l'activité

A ce jour la société RABAS PROTEC exerce les activités suivantes :

- ↺ La réception de pièces métalliques usinées en aluminium principalement,
- ↺ Le traitement de surface de ces pièces par trempage dans un train de cuveries associé à un contrôle non destructif type ressuage,
- ↺ La mise en peintures par pulvérisation des pièces traitées dans une cabine automatisée,
- ↺ L'expédition des produits traités et/ou peints.

Les produits de traitement de surface et de mise en peintures sont imposés par les donneurs d'ordre en vue du respect des normes liées aux exigences aéronautiques.

La société RABAS PROTEC exploite une installation de préparation de surfaces et de mise en peinture des pièces avec :

- Une installation de traitement de surface dont dégraissage chimique, décapage alcalin, décapage acide, d'oxydation anodique / anodisation type TSA par immersion en train de cuves ;
- Une installation de contrôle non destructif par ressuage (trempage dans le pénétrant et aspersion de révélateur) ;
- Une installation automatique de mise en peintures liquide hydrodiluable (primaire et finition) avec 2 postes d'application par pulvérisation (1 automatisé et 1 manuel), suivis d'étapes de désolvatation et de cuisson.

La ligne de traitement de surface est associée à une station interne de traitement des effluents liquides avec zéro rejet liquide (concentrat évacué en tant que déchets).

Traitement de surface :

Le tableau suivant présente la composition des bains et leur dangerosité. Des fiches de bains sont réalisées et précisent le type d'équipement de protection à utiliser (cf. annexe 4).

Type de bain	Composants du bain	Identification des dangers des bains montés	Température du bain
Bain dégraissage chimique	Eau déminéralisé BONDERITE C-AK 4215	Indice de toxicité : C Indice d'émissions : 2 Niveau global de risque NGR : III	≅ 65°C
Bain décapage alcalin	Eau déminéralisé LESSIVE DE SOUDE 30,5% Heptonate de sodium deshydraté Agent de surface (SOCOMUL A2220)	Indice de toxicité : C Indice d'émissions : 3 Niveau global de risque NGR : IV	≅ 32°C
Bain décapage acide	Eau déminéralisé A1858 : 50% en volume A1806 : 10% en volume	Indice de toxicité : A Indice d'émissions : 3 Niveau global de risque NGR : II	50°C
Bain anodisation TSA	Eau déminéralisé Acide tartrique (n°CAS : 133-37-9) : environ 8 à 9% Acide sulfurique (n°CAS : 7664-93-9) : entre 4 et 4,5%	Indice de toxicité : A Indice d'émissions : 4 Niveau global de risque NGR : IV	≅ 37°C

Tableau 1 : Composition chimique des bains de traitement de surface

Les cuves sont semi-enterrées et posées sur un ensemble de rétentions distinctes par nature chimique des bains. Les rétentions tout comme les caniveaux qui accueillent les tuyauteries et réseaux de transfert sont maçonnés en béton étanche.

Chaque rétention présente une pente qui oriente les égouttures vers un point bas avec un puisard équipé d'un contrôle de niveau à flotteur (équipement de sécurité donc de type électromagnétique).

Laveur de gaz

Les bains ou cuves suivants : décapage alcalin, décapage acide, dégraissage chimique, TSA, pénétrant et révélateur sont munis chacun d'une captation de type « bilatérale » des aérosols et vapeurs générés. Des registres permettent de régler le cas échéant les débits aspirés.

Ligne automatisée d'application de peintures

Les pièces traitées dans l'installation de traitement de surface sont ensuite pour la majorité mises en peintures via une ligne de mise en peintures automatisée.

Il s'agit d'une installation dédiée distincte de la ligne de traitement de surface. Les équipements sont situés dans une enceinte fermée installée dans le bâtiment principal d'exploitation.

Les pièces sont accrochées manuellement sur un carrousel dédié. Le convoyeur aérien avance en continu et les pièces sont donc peintes, séchées et cuites au fur et à mesure du défilé.

Les différentes étapes sont les suivantes :

- ↺ Chargement des pièces
- ↺ Application automatique puis manuelle (reprise) par pulvérisation de peintures liquides type primaire en cabine sèche pressurisée
- ↺ Désolvatation en sas pendant 10 à 15 minutes à température ambiante
- ↺ Etuvage / cuisson en four pendant 10 minutes à 80°C
- ↺ Refroidissement
- ↺ Application automatique puis manuelle (reprise) par pulvérisation de peintures liquides type finition en cabine sèche pressurisée
- ↺ Désolvatation en sas pendant 10 à 15 minutes à température ambiante
- ↺ Etuvage / cuisson en four pendant 40 minutes à 80°C
- ↺ Refroidissement
- ↺ Décrochage des pièces

Des retouches manuelles sont également possibles dans la cabine avec opérateur.

Les peintures qui sont mises en œuvre ont comme références :

- ↺ Un primaire P60-A Base associé à son durcisseur P60-A
- ↺ Une finition F70-A Base associée à son durcisseur F70-A

Station de traitement des effluents par évapo-concentration

La ligne de traitement de surface suit le principe du « zéro rejets aqueux ». En effet, les eaux industrielles générées par le process sont toutes dirigées vers une station interne de traitement des effluents par évapo-concentration.

La station permet le traitement en vue de leur recyclage des effluents suivants :

- ✓ Des vidanges et des trop-pleins des rinçages faible débit
- ✓ Des éluats de régénération des résines échangeuses d'ions
- ✓ De la déconcentration des eaux de purge du laveur de gaz
- ✓ Des rinçages des eaux de ressuage

2 BILAN DE CLASSEMENT

Le tableau suivant présente les installations classées du projet.

Rubrique	Désignation	Grandeurs caractéristiques	Obligation administrative
2565-2a	<p>Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion des activités classées au titre des rubriques 2563, 2564, 3260 ou 3670.</p> <p>2. Procédés utilisant des liquides, le volume des cuves affecté au traitement étant :</p> <p>a) supérieur à 1500 l (E) b) supérieur à 200 l, mais inférieur ou égal à 1500 l (DC)</p>	<p>Volume des cuves de traitement : 10,725 m³ Anodisation / oxydation TSA : 4290 litres Dégraissage : 2145 litres Décapage alcalin : 2145 litres Décapage acide : 2145 litres Total : 10 725 L</p>	E
2940-2b	<p>Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) à l'exclusion :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes, de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 4801 ; - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. <p>2- Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le « trempé » (pulvérisation, enduction). Si la quantité maximale de produits susceptibles d'être mise en œuvre est (1):</p> <p>a) Supérieure à 100 kilogrammes/jour (A-1) b) Supérieure à 10 kilogrammes/jour, mais inférieure ou égale à 100 kilogrammes/jour (DC)</p>	<p>La quantité maximale de produit susceptible d'être mise en œuvre est de 16,83 kg/j de peinture liquide diluée</p>	DC

Rubrique	Désignation	Grandeurs caractéristiques	Obligation administrative
2910-A2	<p>Combustion, lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse</p> <p>A- Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a ou au b (i) ou au b (iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie issus du b (v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L. 541-4-3 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique nominale de l'installation est :</p> <ol style="list-style-type: none"> Supérieure ou égale à 20 MW (A-3) Supérieure à 1 MW, mais inférieure à 20 MW (DC) 	La puissance maximale des installations étant de 140 kW (4 x 35 kW)	NC
3260	<p>Traitement de surface de métaux ou de matières plastiques par un procédé électrolytique ou chimique</p> <p>Le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m³ - Autorisation</p>	Volume des cuves de traitement < 30 m ³	NC
4510	<p>Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aiguë 1 ou chronique 1.</p> <p>La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant :</p> <ol style="list-style-type: none"> supérieure ou égale à 100 t (A) supérieure ou égale à 20 t mais inférieure à 100 t (DC) 	Au vu des quantités stockées la quantité maximale de produits dangereux est inférieure à 20 t	NC

D = régime de Déclaration - DC = régime de Déclaration, soumis à contrôle périodique - E = régime de l'Enregistrement
- A = régime d'Autorisation - NC = Non Classé

Tableau 2 : Détail des ICPE présentes sur le site

3 Communes concernées par le rayon d'affichage

Les communes concernées par le rayon d'affichage de 1 kilomètre depuis les limites de propriété (sont toutes situées dans le département de la LOIRE ATLANTIQUE, il s'agit des communes de SAINT NAZAIRE, TRIGNAC et de MONTOIR DE BRETAGNE.