



Tableau relatif à la conformité par rapport aux plans et schémas directeurs

Prévoir
le risque

Réduire
l'imprévu

Plan / Schéma directeur	Éléments concernant PEM	Déclinaison par PEM
Directive territoriale d'aménagement	Sans objet	
SCOT	Sans objet	
Urbanisme	Carte communale	Prise en compte d'une extension des usines PEM et DPE dans la carte communale Objectif de maintien de l'activité industrielle PEM implanté en zone U1a
Servitudes d'utilité publique	Lignes électriques Monuments classés Forêts Alignement routier	Aucune servitude n'affecte PEM
SDAGE Loire-Bretagne	Chapitre 3 : réduire la pollution organique et bactériologique 3A – Poursuivre la réduction des rejets directs des polluants organiques et notamment du phosphore 3A1 Poursuivre la réduction des rejets ponctuels	Sont exclues de l'application des normes de rejet définies dans le SDAGE les installations rejetant certaines formes chimiques du phosphore complexées et difficilement "précipitables", dont le coût de déphosphatation s'avèrerait trop onéreux au regard de la précipitation habituelle au chlorure ferrique C'est le cas des industries de traitement de surface PEM entreprend des essais visant à réduire la charge en phosphore des effluents traités.
	3A2 Renforcer l'autosurveillance des rejets des ouvrages d'épuration	PEM dispose d'un équipement d'autosurveillance des rejets avec échantillonnage proportionnel au débit Le phosphore fait partie des paramètres mesurés
	3D – Maîtriser les eaux pluviales par la mise en place d'une gestion intégrée 3D-1 Prévenir le ruissellement et la pollution des eaux pluviales dans le cadre des aménagements <i>Limiter l'imperméabilisation des sols</i>	L'implantation des nouvelles lignes de production dans un bâtiment existant permet de limiter la création de nouvelles surfaces imperméabilisées. Les eaux pluviales potentiellement polluées (poste de dépôtage de l'acide sulfurique, cour du bâtiment 7) sont collectées vers la station d'épuration du site.

Plan / Schéma directeur	Éléments concernant PEM	Déclinaison par PEM
SDAGE Loire-Bretagne (suite)	3D-2 Réduire les rejets d'eaux de ruissellement dans les réseaux d'eaux pluviales <i>A défaut d'une étude spécifique précisant le débit de fuite, le débit de fuite maximal sera de 3 l/s/ha pour une pluie décennale.</i>	Le site est équipé d'un bassin d'orage qui répond à cet objectif
	3D-3 Traiter la pollution des rejets d'eau pluviale <i>Les eaux pluviales ayant ruisselé sur une surface potentiellement polluée par des macropolluants ou des micropolluants sont des effluents à part entière et doivent subir les étapes de dépollution adaptées aux types de polluants concernés. Elles devront subir a minima une décantation avant rejet.</i>	Les eaux pluviales potentiellement polluées (poste de dépotage de l'acide sulfurique, cour du bâtiment 7) sont collectées vers la station d'épuration du site. Un bassin de rétention des eaux polluées a été créé
	Chapitre 5 Maîtriser et réduire les pollutions dues aux substances dangereuses 5A – Poursuivre l'acquisition et la diffusion de connaissances	Mise en place de la démarche RSDE sur le site Autosurveillance des rejets aqueux
	5B – Réduire les émissions en privilégiant les actions préventives <i>A chaque fois que cela est possible, mettre en place des technologies propres, viser au zéro rejet, rechercher la substitution des substances dangereuses par des substances moins ou pas dangereuses</i>	Les équipes de recherche et développement de PEM recherchent en priorité la substitution des matières les plus dangereuses par d'autres matières moins dangereuses ; la substitution est mise en œuvre à chaque fois que c'est possible sans dégrader la qualité des productions réalisées sur le site. Par ailleurs, une étude technico-économique a été menée pour compléter le traitement des effluents aqueux ; elle sera suivie par une phase d'étude sur pilote avant la mise en place des équipements.

Plan / Schéma directeur	Éléments concernant PEM	Déclinaison par PEM
SDAGE Loire-Bretagne (suite)	5B1 Mise à jour des autorisations de rejet de manière à atteindre les objectifs de réduction	<p>PEM respecte d'ores et déjà les caractéristiques prescrites dans son arrêté préfectoral, à l'exception du flux d'azote total.</p> <p>Pour les paramètres visés et qui concernent PEM :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cadmium : Il n'y a pas d'emploi de cadmium sur le site Le suivi de la concentration dans les rejets montre que la concentration est inférieure à la limite de détection par les méthodes d'analyses normalisées - Nickel La teneur en nickel (concentration et flux) s'est stabilisée au cours des dernières années à des valeurs inférieure à la valeur limite d'émission (VLE) autorisée - Plomb La teneur en plomb dans le rejet est très inférieure à la VLE - Chrome La teneur en chrome est très inférieure à la VLE - Cuivre La teneur en cuivre est très inférieure à la VLE - Zinc La teneur en zinc est très inférieure à la VLE <p>Remarque : la concentration résiduelle en métaux dans le rejet de PEM est directement liée à la solubilité des hydroxydes métalliques. Une étude technico-économique a été menée pour compléter le traitement des effluents aqueux ; elle sera suivie par une phase d'étude sur pilote avant la mise en place des équipements.</p>

Plan / Schéma directeur	Éléments concernant PEM	Déclinaison par PEM
SAGE du Haut Allier	<p>Enjeu 2 : « Maîtrise des pollutions pour répondre aux exigences des milieux aquatiques et des activités humaines »</p> <p>Objectif général 2 : poursuivre les efforts d'amélioration de la qualité des eaux superficielles et souterraines</p> <p>Sous-objectif 2.2 – Réduire les impacts de l'assainissement collectif et non collectif, et des activités industrielles</p> <p>Disposition 2.2.1 Adapter les rejets aux objectifs de qualité fixés pour les milieux</p>	<p>La fiche de présentation de cette disposition précise qu'« <i>il convient également à travers ce SAGE de souligner que, au-delà des normes réglementaires de rejet, il importe d'adapter la capacité de traitement des effluents domestiques et industriels à la capacité du milieu récepteur, déterminante pour la résilience de la qualité du cours d'eau. Ce principe sera globalement relayé par la Commission Locale de l'Eau, même s'il concerne tout particulièrement le rejet industriel dans le Griniac, qui dégrade très fortement la qualité de la Fioule.</i> »</p> <p>La contribution du rejet de PEM à la qualité des eaux de la Fioule a fait l'objet d'une étude spécifique ; cette étude sera complétée suivant un protocole qui sera défini en accord avec les autorités compétentes.</p>
Schéma Régional du Climat, de l'Air et de l'Energie (SRCAE)	<p>Orientation n°1/4 « <i>Limiter les impacts des activités sur les ressources en eau dans un contexte de changement climatique</i> »</p> <p><i>Réduire les consommations d'eau en sensibilisant les acteurs concernés</i></p>	<p>La première motivation du projet est de créer, par la mise en place de 2 nouvelles lignes de production, les conditions qui vont permettre à PEM d'envisager le remplacement des lignes actuelles par des installations de conception moderne, moins consommatrices d'eau et de matières premières</p>
Plan de prévention des risques naturels	Sans objet	
Plan de prévention des risques technologiques	Sans objet	

Plan / Schéma directeur	Éléments concernant PEM	Déclinaison par PEM
Plan régional d'élimination des déchets dangereux	Minimiser la production de déchets dangereux	PEM traite une partie de ses déchets liquides (bains usagés de décapage et de dégraissage) dans la station d'épuration interne Les boues produites par le traitement sont séchées
	Optimisation du tri	Tous les déchets produits par PEM sont triés, en vue de leur traitement par des filières spécialisées
	Optimisation de la valorisation	Sont recyclés : les cartons non souillés, les palettes bois, les papiers, les matières plastiques, les déchets métalliques Les boues d'hydroxydes métalliques sont traitées pour récupération des métaux Les autres boues sont traitées en vue du recyclage des métaux
	Utilisation de modes de transport alternatifs à la route	Pas d'autre desserte que la route
	Recherche et développement pour respecter les meilleures technologies disponibles (MTD) et mise en œuvre des technologies propres et sûres (TPSS)	Le prétraitement des déchets dangereux (bains usagés de décapage et dégraissage par la station d'épuration) fait partie des MTD Le projet est principalement motivé par la mise en œuvre de technologies plus propres, plus sûres et moins consommatrices d'eau et d'énergie.
	Inciter les industriels à la certification	PEM dispose d'une organisation formalisée de gestion de la sécurité et de la protection de l'environnement susceptible de répondre aux critères de certification. Cette démarche n'a cependant pas encore été entreprise par PEM.
Plan départemental d'élimination des déchets non dangereux	Encourager le tri à la source	Cf ci-dessus
	Rappeler les obligations en matière de gestion des déchets	PEM respecte ces obligations en matière de gestion des déchets et de traçabilité
	Atteindre un taux de valorisation matière de 33,8 %	PEM dépasse déjà cet objectif