

PREFECTURE DE LA GIRONDE

DIRECTION DE  
L'ADMINISTRATION GENERALE

Bureau de la Protection de  
la Nature et de l'Environnement

Tél : (33) 5 56 90 63 19

Bordeaux, le

17 MAI 2005

**BORDEREAU D'ENVOI**

à  
Monsieur le Directeur Régional  
de l'Industrie, de la Recherche  
et de l'Environnement  
42, rue du Général de Larminat  
B.P. 56

33035 BORDEAUX cedex

NATURE DE L'AFFAIRE	Nombre de Pièces	OBSERVATIONS
<p><b>INSTALLATIONS CLASSEES</b></p> <p>N°Dossier : <b>12812</b></p> <p>SOCIETE EPCOS SA</p> <p>Usine de fabrication de ferrites : Z.I. des Quatre Pavillons - Allée René Cassagne à LORMONT :</p> <p>- Complément du dossier de cessation d'activité produit par l'exploitant.</p> <p><i>déjà reçu par M. Benoit -</i></p>	<p>1</p>	<p>Transmis pour avis.</p> <p><b>LE PREFET,</b></p> <p><i>[Signature]</i></p> <p>17 MAI 2005</p>

REPUBLIQUE FRANCAISE  
*Liberté Egalité Fraternité*



Electronic Parts and Components



**PREFECTURE DE LA GIRONDE**

Bureau de la Protection de la  
Nature et de l'Environnement  
Esplanade Charles de Gaulle

**33077 BORDEAUX CEDEX**

Votre référence

Notre référence **DG OA**

Date **29/04/2005**

Objet : **Cessation d'activité**

Monsieur le Préfet,

Veillez trouver ci-joint, le dossier complémentaire à la notification de cessation d'activité de mars 2005, de la Société EPCOS S.A.S, Conformément au décret n°77-1133 du 21 septembre 1977.

Nous vous prions d'agréer, Monsieur le Préfet, l'expression de nos sentiments distingués.

**EPCOS SAS**

Oliver Adami  
*Directeur Général*

**DOSSIER COMPLEMENTAIRE A LA  
NOTIFICATION DE CESSATION  
D'ACTIVITE EN DATE DU 31 MARS 2005**

**EPCOS S.A.S**  
*LORMONT (33)*

En référence à l'article 34-1 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977

# I - PRESENTATION DU DEMANDEUR

## 1. SOCIETE

Raison sociale : **EPCOS S.A.S**  
Forme juridique : Société Anonyme Simplifiée  
Adresse du siège social : 39-47 Boulevard Ornano  
93200 Saint Denis  
Téléphone : 01 49 22 2500  
Numéro d'identification : SIRET : 950 569 038 000 025  
RCS Bobigny 950 569 038  
APE : 518 J  
Situation administrative des terrains: Propriété de SIEMENS SAS, parcelles AL  
118 et AO 243 de surface totale 8 ha m<sup>2</sup>

## 2. ETABLISSEMENT CONCERNE

Allée René Cassagne  
Zone industrielle des Quatre Pavillons  
33310 LORMONT PRINCIPAL  
Téléphone: 05 56 33 82 82

## 3. SIGNATAIRE DE LA DEMANDE

Nom et qualité du signataire : Monsieur Oliver ADAMI  
Directeur Général  
EPCOS France

—o *Seu*  
06.23.86.83.48.

## **II - IMPLANTATION**

### **1. SITUATION GEOGRAPHIQUE**

L'usine EPCOS S.A.S se situe dans le département de la Gironde, dans le périmètre de la communauté urbaine de BORDEAUX, sur la commune de LORMONT. Elle se situe en bordure de la rocade et de la nationale 10.

Le site est implanté dans la zone industrielle des Quatre Pavillons.

## **III. HISTORIQUE DE L'ACTIVITE SUR LE SITE**

Le site a été créé et exploité en 1972 par la société SIEMENS pour fabriquer des condensateurs et produire des ferrites.

En 1987 SIEMENS arrête la production de condensateurs.

En 1989, SIEMENS devient SIEMENS MATSUSHITA.

Jusqu'en 1995 il n'y a pas de modification significative dans les surfaces utilisées.

En 1996, il y a une extension du bâtiment 18 de fabrication ferrites de 2 200 m<sup>2</sup>.

En 1998 construction d'un bâtiment 19 de stockage des granulés de 800 m<sup>2</sup>

En octobre 1999 SIEMENS MATSUSHITA cède son département composant qui devient EPCOS.

En 1999, EPCOS reformule sa demande d'autorisation d'exploiter qui lui est accordée en septembre 2001.

A partir d'octobre 2004 arrêt de la production et transfert des moyens de production vers d'autres sites EPCOS.

Arrêt complet des productions fin janvier 2005.

### **1. NATURE DE L'ACTIVITE**

L'usine EPCOS exerce sur le site de LORMONT les activités suivantes :

- mélange et broyage de poudres d'oxydes métalliques (Oxyde de fer, Oxyde de zinc et Oxyde de manganèse)

- Fabrication de granulés, (après mélange et broyage en phase aqueuse, le limon est granulé par séchage en atomiseur)

- Pressage des granulés,

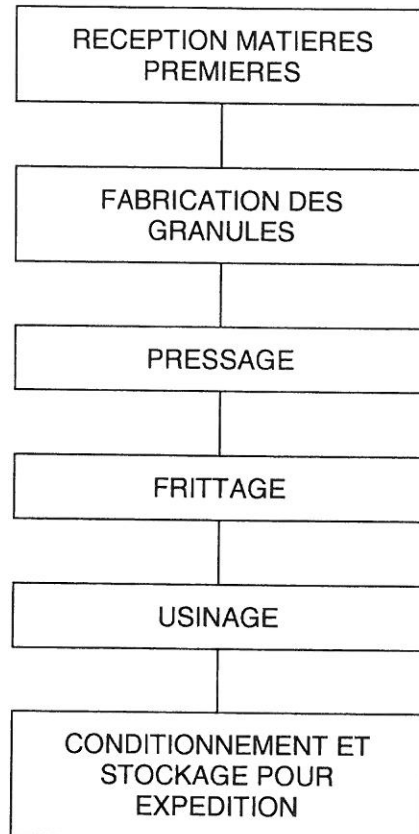
- Frittage des granulés, dans des fours à passage à une température d'environ 1400°C.

- Usinage mécanique des pièces.
- Enrobage des pièces en forme de tore.

Elle alimente le marché mondial des transformateurs d'alimentation de circuits électroniques.

Le site est certifié ISO 14 000 en 2 002.

## 2. PROCEDE DE FABRICATION



### 2.1. Réception matières premières

Les matières premières réceptionnées sur le site sont des oxydes métalliques de fer, zinc et manganèse. On note également des liants utilisés dans la fabrication des poudres. Il s'agit d'alcool polyvinylique.

Les oxydes de fer et zinc sont livrés en big-bag de 1 000 kg et les oxydes de manganèse sont livrés en majorité en conteneurs métalliques spéciaux.

Les liants sont livrés sous forme liquide en conteneurs de 1 000 litres.

L'ensemble de ces produits est stocké dans le bâtiment 11 situé dans la zone Ouest du site.

Ce bâtiment à une surface au sol de 3 110 m<sup>2</sup>, il ne comporte qu'un seul niveau. Il est de type industriel, à une structure métallique, des murs en bardage métallique et une toiture bac acier avec étanchéité multicouche.

Le sol est constitué d'une dalle béton, les produits sont stockés au sol sur des palettes et sur 1 à 2 niveaux. Des allées permettent la circulation des chariots élévateurs.

Ce bâtiment abrite également l'enrobage des tores

## 2.2. FABRICATION DES GRANULES

### 2.2.1. Préparation des mélanges

Les matières premières sont transportées (par chariot élévateur) dans le bâtiment 18, dans l'atelier poudrière pour la préparation des mélanges. Les big-bags et conteneurs métalliques sont placés au-dessus de trémies de pesage. Les différents oxydes sont mélangés avant introduction dans les fours.

### 2.2.2. Calcination

Cette opération de calcination se fait dans des fours électriques, la température dans les fours est de 1 000 ° C. L'opération se fait sous air ambiant.

### 2.2.3. Broyage

Le produit est envoyé à l'atelier de broyage. Cette opération en phase liquide assure le broyage et l'homogénéisation du produit.

En fin d'opération on rajoute un liant (alcool polyvinylique) à la solution.

La solution est alors envoyée dans une des tours d'atomisation par canalisation et pompe.

### 2.2.4. Atomisation

Cette opération permet d'éliminer l'eau et d'obtenir un granulé prêt pour les opérations suivantes.

Elle se fait dans des tours qui ont une hauteur de 14 m. L'injection de solution se fait en partie haute, par buse, à une pression de 30 bars environ. La solution en tombant entre en contact avec de l'air chauffé à 400 ° C par un brûleur gaz. L'eau est évaporée et sort en partie haute de l'équipement avec les gaz de combustion, la partie solide est récupérée en bas de la tour sous forme de granulés. La vapeur d'eau est lavée par un système à anneau d'eau avant évacuation à l'atmosphère.

## 2.3. PRESSAGE

Cette opération permet de donner la forme aux pièces à produire. Il y a trois formes différentes, des pièces en E, en U et en forme de Tores. Ces différentes formes peuvent avoir différentes tailles.

Une fois la forme donnée il faut lier l'ensemble.

## 2.4. FRITTAGE

Il assure la cohésion, la rigidité et les caractéristiques électromagnétiques des ferrites formées lors du pressage.

Cette opération se fait à haute température (1 400 ° C) dans des fours électriques.

**Fours statiques** : (ou four cloche) Le chauffage est électrique.

**Fours tunnels** : (ou four à passage) Le chauffage est électrique.

L'opération de frittage se fait généralement sous atmosphère contrôlée par injection d'azote. Pour certaines pièces l'opération se fait sous atmosphère enrichie en oxygène gazeux.

Ces fours statiques utilisent une post combustion au gaz naturel pour brûler l'alcool polyvinylique.

Certains fours dynamiques sont équipés d'une post combustion, les autres brûlent le liant au niveau de son émission.

## 2.5. USINAGE

### 2.5.1. Rectification

Certaines pièces doivent être usinées avant utilisation ou montage. Cet usinage se fait par arrachement de matière au moyen de meules diamant.

### 2.5.2. Enrobage des tores à l'époxy

L'époxy est pulvérisée sur une face des pièces dans une première cabine, elle est cuite sous rayons IR dans le tunnel associé, les pièces sont alors retournées et subissent la même opération sur la seconde face.

Les excès d'époxy sont aspirés et recyclés.

Les gaz chauds du tunnel de cuisson sont rejetés à l'atmosphère au-dessus du bâtiment.

## 2.6. CONDITIONNEMENT

Les pièces terminées sont conditionnées dans des emballages carton ou polystyrène expansé. Les colis sont stockés sur palettes et sont conduits dans le bâtiment de stockage.

## 2.7. STOCKAGE

Les colis sont stockés sur des aires réservées. Le bâtiment de stockage des produits finis (bâtiment 4) est à ossature métallique. Il est habillé en bardage métallique et la couverture est en bac acier. Le stockage se fait sur racks métalliques à quatre niveaux.

## 2.8. EXPEDITION

L'expédition se fait par camions, le chargement se fait au moyen de chariots élévateurs à partir d'un quai de chargement.

## 3. POLLUTION ATMOSPHERIQUE, ODEURS

SOURCE DE REJET	DEBIT REJETE	CONCENTRATION POLLUANT	FLUX DE POLLUANT
CALCINATION	8 100 m <sup>3</sup> /h	Poussières : < 20 mg/Nm <sup>3</sup> HCl : < 10 mg/Nm <sup>3</sup>	Poussières : 162 g/h HCl : 81 g/h
ATOMISATION	12 000 m <sup>3</sup> /h	Poussières : 25 mg/m <sup>3</sup> HC : 80 mg/m <sup>3</sup>	Poussières : 300 g/h HC : 960 g/h
FRITTAGE			
Fours statiques	12 000 m <sup>3</sup> /h	HC : 45,8 mg/m <sup>3</sup>	HC : 550 g/h
Fours dynamiques brûlage gaz	3 250 m <sup>3</sup> /h	HC: 222 mg/m <sup>3</sup>	HC : 721 g/h
Fours dynamiques brûlage électrique	2 000 m <sup>3</sup> /h	HC : 35 mg/m <sup>3</sup>	HC : 70 g/h
EPOXY	2 000 m <sup>3</sup> /h	/	/
CHAUFFERIE	Non déterminé	CO <sub>2</sub> , CO et Nox	CO <sub>2</sub> , CO et Nox
CHARGE DE BATTERIES	Non déterminé	Hydrogène rapidement dispersé	Hydrogène rapidement dispersé

Ces valeurs sont issues de mesures internes effectuées pour la demande d'autorisation d'exploiter.

La première analyse de rejets atmosphérique a été réalisée par organisme officiel en 2001. (voir annexe)

### 3.1 Vents

Les enregistrements fournis par la météorologie nationale sont représentatifs d'une période d'observation allant de Janvier 1987 à Décembre 1991.

On constate que les vents dominants proviennent :

- de l'Ouest (secteur 24 à 30) : ils représentent 23,2% des vents observés.
- du Nord-Est (secteurs 02 à 06) : ils représentent 15,4% des vents observés.

En majorité, les vents sont faibles : 60 % entre 2 et 4 m/s et 20 % de vents inférieurs à 2 m/s.

Les vents forts (>8m/s) représentent 2 % des vents observés. Les vents les plus forts proviennent des secteurs Ouest (secteurs 26, 28 et 30).



### ROSE DES VENTS

Station MN BORDEAUX

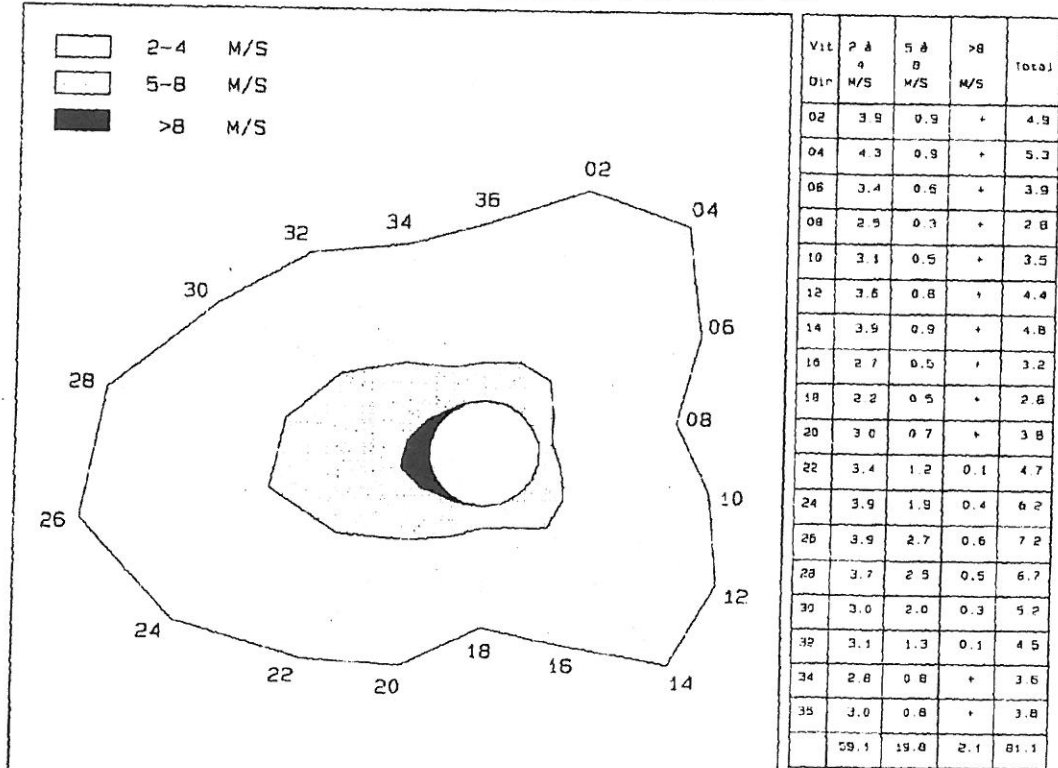
Commune MERIGNAC  
Lieu-dit AEROPORT  
Département GIRONDE

Altitude 46,5 m  
Latitude 44° 49' 9" N  
Longitude 00° 41' 5"  
Hauteur anémo. 10,0 m

Période : JANVIER 1986 à DECEMBRE 1995

Fréquences moyennes des directions du vent en %  
Par groupes de vitesses : 2-4 M/S, 5-8 M/S, sup. à 8 M/S

Type de données : Valeurs trihoraires de 00 à 21 heures UTC



Le signe + indique une fréquence non nulle mais inférieure à 0,05 %

Fréquence des vents inférieurs à 2 M/S : 18,9 %

Nombre de cas observés : 29200  
Nombre de cas manquants: 0

### 4. Déchets

Les déchets sont des oxydes métalliques sous forme de poudre ou de pièces en cours de fabrication. En complément il y a des huiles, des céramiques de four et des déchets banals. Ils sont traités par des sociétés spécialisées.

#### 4.1. Gestion des déchets

Origine	Désignation du déchet	Code déchet	Aspect physique	Couleur Odeur	Pouvoir calorifique inférieur MJ/kg	Composition	Quantité	Destination
POUDRERIE	Boues de lavage séchées	12 01 99	Pâteux pelletable	Marron sans	0	Oxydes de métaux	150 t/an	SODI pour Séché Eco Industrie Décharge de classe 1
POUDRERIE	Fûts plastiques	15 01 02	Solide massif	Variable sans	40	Plastique	7,2 t/an	Ateliers VILLATE valorisation
POUDRERIE	Chaux éteinte + Oxydes	12 01 99	Solide	Blanc sans	0	Chaux éteinte +Oxydes	50 t/an	SODI pour Séché Eco Industrie Décharge de classe 1
PRESSAGE	Pièces pressées non conformes	16 03 01	Solide massif	Gris Sans	0	Oxydes métalliques	160 t/an	OVALE ONYX Décharge de classe 2
PRESSAGE	Huiles	13 02 02	Liquide	Noir décelable	40	Hydrocarbures et additifs	3 000 l/an	SRRHU Recyclage ou destruction
FOURS	Céramiques	12 01 99	Solide massif	clair sans	0		160 t/an	OVALE ONYX Valorisation
FOURS	Rebut ferrite frittée	12 01 99	Solide massif	Gris sans	0	Oxydes de métaux	250 t/an	OVALE ONYX Décharge de classe 2

Origine	Désignation du déchet	Code déchet	Aspect physique	Couleur Odeur	Pouvoir calorifique inférieur MJ/kg	Composition	Quantité	Destination
USINAGE	Boues d'usinage séchées	12 01 99	Solide	Marron sans	0	Oxydes de métaux frittés et abrasif	50 t/an	SODI pour Décharge de classe 1
Poudre thermodurcissable	Epoxy	08 01 04	Solide	Bleue sans	0	Poudre thermodurcissable	7 t/an	WATCO Ecoservice REG
SITE	Déchets banals	20 03 01	Solide	Variable sans	Variable	Divers déchets du site y compris emballages	3 000 m <sup>3</sup> /an	OVALE ONYX Décharge de classe 2 ou valorisation

# **IV - RESUME NON TECHNIQUE DE L'ETUDE D'IMPACT**

## **1. LOCALISATION**

### **1.1. Situation générale**

L'usine SIEMENS est implantée dans la partie Est de la communauté urbaine de BORDEAUX, sur la commune de Lormont (33), dans sa partie Sud-Est (limite commune de Cenon et Artigues).

Le site est à 1,2 Km au Sud-Est du centre ville de Lormont et 600 m du centre commercial des Quatre pavillons. Il est en bordure de la rocade et 2,2 Km de la Garonne.

Le site est bordé par un terrain naturel qui appartient à la société du côté Nord et des activités industrielles et la rocade sur les autres côtés.

Les terrains sont en zone UYb du Plan d'Occupation des Sols. Cette zone admet les installations classées pour la protection de l'environnement. Ils sont partiellement dans la zone de nuisances sonores de la rocade.

On note que le site n'est pas frappé de servitudes particulières.

### **1.2. Aspects humains et économiques**

Le site est implanté sur la commune de Lormont, non loin des communes de Cenon et Artigues. Cette commune fait partie de la communauté urbaine de Bordeaux.

La communauté urbaine de Bordeaux est la cinquième agglomération française.

L'habitat est de type urbain.

Le site est dans une zone à caractère industriel.

### **1.3. Voisinage proche et occupation des sols**

Le site occupé par l'usine représente une superficie bâtie de 17100 m<sup>2</sup> sur 8 ha parcelle 118 section AL et parcelle 243 section AO du cadastre.

#### **1.3.1. Au Nord du site**

Au-delà du terrain naturel qui appartient à SIEMENS il y a des activités industrielles et commerciales ( AQUIMAT, SOTRIL, garage RENAULT etc).

Les premières habitations se situent de l'autre côté de la rocade, à 400 m au Nord-Est.

Le forage de la Ramade est à 600 m des bâtiments SIEMENS.

#### **1.3.2. Au Sud du site**

On trouve la partie Sud de la zone industrielle, de l'autre côté de l'allée René Cassagne. Il y a les transports BENITO, les transports AICIONDO France, le bâtiment ex ELYO OCEAN et POINT P. On trouve ensuite le château BOUSQUET (restaurant) et le garage CITROEN. Au-delà de l'avenue JF Kennedy il y a des habitations (300 m).

Le groupe scolaire du quartier des Gravières (Cenon) est à 900 m du site.

Le forage du Loret se situe à 1,5 km du site.

### **1.3.3. A l'Est du site**

La rocade et la sortie 26 bordent les terrains de la société.

Le ruisseau le Gua longe la rocade du côté Est.

Il y a également des activités industrielles et commerciales le long de l'avenue JF Kennedy (RN 89).

Les premières habitations sont de l'autre côté de la rocade à 300 m, la station de pompage du Mirail est à 1,2 Km des bâtiments.

### **1.3.4. A l'Ouest du site**

Il y a l'avenue de Paris qui est à 200 m. Au-delà il y a des habitations. L'école maternelle Eugène Leroy est à 600 m.

Le centre commercial rive droite (Carrefour) est à 500 m.

Le centre médico - social est à 700 m du site.

## **2. INTEGRATION DANS LE PAYSAGE**

Il n'y a pas de point de vue particulier, de paysage sensible à proximité. Le terrain est plat, le site est intégré dans un environnement industriel et commercial. Des axes importants de circulation se situent à proximité (rocade et RN)

Les constructions sont de type industriel à ossature métallique avec bardage métallique de couleur bleue. Les espaces verts sont correctement entretenus

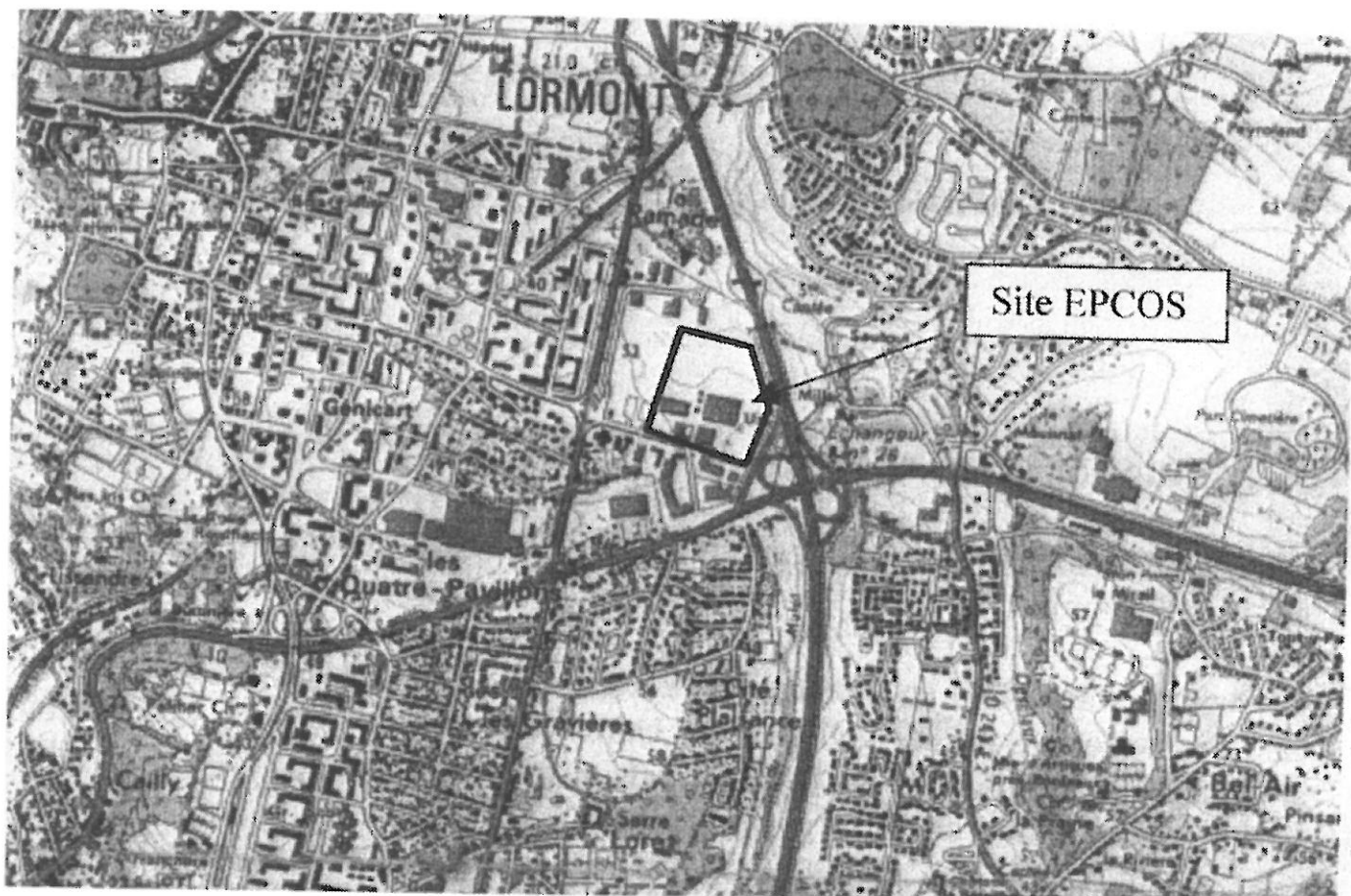
## **V - HISTORIQUE DE L'ARRÊT DU SITE**

En octobre 2004, un diagnostic de pollution des sols et évaluation simplifiée des risques a été réalisé par la société ANTEA et transmis en mars 2005 à Monsieur le Préfet avec la lettre de notification de cessation d'activité.

Février et mars 2005, finition du démontage des moyens de production, transfert des matières premières et accessoires vers d'autres sites EPCOS. Ferrailage d'infrastructures métalliques non utilisable, évacuation des déchets industriels vers les centres concernés, vidange et nettoyage des fosses de rétention et nettoyage du site.

- Moyens de production et matières premières      Vers autres sites EPCOS
- Groupes électrogènes      Repris par Siemens en 2001
- Stockage et production d'azote      Repris par Air Liquide
- Production Air comprimé      Repris par Air Liquide
- Stockage Oxygène liquide      Repris par Air Liquide
- Récupération ossatures métalliques      Ets Guy LARRE
- Evacuation des déchets industriels      Ets SODI

## PLAN DE SITUATION EPCOS S.A.S LORMONT





## Autosurveillance des rejets atmosphériques par organisme agréé

Etablissement: **EPCOS S.A.S.**

Année: 2001

Arrêté préfectoral n° 12812/1 du 01.09.2000

Paramètres	Débit	Vitesse		Poussières		HCl		Nox/NO2		SO2		COV	
		m <sup>3</sup> /h	m/s	Concentration mg/Nm <sup>3</sup>	Flux g/h	Concentration mg/Nm <sup>3</sup>	Flux g/h	Concentration mg/Nm <sup>3</sup>	Flux g/h	Concentration mg/Nm <sup>3</sup>	Flux g/h	Concentration mg/Nm <sup>3</sup>	Flux g/h
<b>INSTALLATIONS</b>													
Chaufferie	14644	11,9	non mesure	-	-	-	-	123,6	-	7,5	-	-	-
Valeur regl.	3550	2	5	-	-	-	-	225	-	35	-	-	-
Fours calcination	6917	12,3	1,5	11	3	0,5	3	-	-	-	-	12,6	90
Valeur regl.	8100	8	20	162	81	10	81	-	-	-	-	50	405
Atomiseur Dorst	6409	14,1	4	25	-	-	-	6,2	40	-	-	9	60
Valeur regl.	4000	5	25	500	-	-	-	-	-	-	-	150	600
Four frittage DO1	1245	17,4	16,9	21	-	-	-	4,1	10	-	-	32,8	40
Valeur regl.	1300	5	25	81	-	-	-	-	-	-	-	150	162
Four frittage DO8	258	20,2	11	2,8	-	-	-	-	-	-	-	63,1	20
Valeur regl.	850	5	25	50	-	-	-	-	-	-	-	150	100
Four frittage HO2	2500	13,8	0,6	2	-	-	-	-	-	-	-	9,7	20
Valeur regl.	4000	5	25	300	-	-	-	-	-	-	-	150	600
<b>Nota:</b>													
Four DO1 = frittage dynamique déliantage gaz													
Four DO8 = frittage dynamique déliantage électrique													
Four HO2 = frittage statique													
												Rapport d'essai VERITAS N°CB 734/ENV868 intervention 13 et 14/11/01	

**TABLEAU DES BSDI CONCERNANT L'EVACUATION DES DECHETS SUITE A LA CESSATION D'ACTIVITE**

<b>Date du BSDI</b>	<b>Désignation déchets</b>	<b>Code Nomenclature</b>	<b>N° de C.A.P</b>	<b>Transporteur</b>	<b>Eliminateur</b>	<b>Qté en T</b>
25.03.2005	Boues Ferrite	13 01 99	E-2005-53	SODI Ambares	EDISIT Audenge	21,360
25.03.2005	Boues Ferrite	13 01 99	E-2005-53	SODI Ambares	EDISIT Audenge	20,780
25.03.2005	Déchets hydro	13 05 08	79262	SODI Ambares	SIAP Bassens	12,840
29.03.2005	Produits de Laboratoire	16 05 06	80482	SODI Ambares	SIAP Bassens	0,083
29.03.2005	Amoniaque	06 02 03	80484	SODI Ambares	SIAP Bassens	0,027
29.03.2005	Batteries	16 06 01	80481	SODI Ambares	SIAP Bassens	0,020
29.03.2005	Aérosols	16 05 04	80483	SODI Ambares	SIAP Bassens	0,002
29.03.2005	Solide comburant	16 09 04	80485	SODI Ambares	SIAP Bassens	0,052
29.03.2005	Pateux divers+Poudre	08 02 99	79796	SODI Ambares	SIAP Bassens	0,204
29.03.2005	Liquides aqueux	07 01 01	79811	SODI Ambares	SIAP Bassens	1,521
29.03.2005	Boues Ferrite	12 01 99	E-2005-53	SODI Ambares	EDISIT Audenge	23,560
30.03.2005	Boues Ferrite+sciure	12 01 99	E-2005-53	SODI Ambares	EDISIT Audenge	8,660
30.03.2005	Boues Ferrite+sciure	13 01 99	E-2005-53	SODI Ambares	EDISIT Audenge	11,580
30.03.2005	Boues Ferrite	12 01 99	E-2005-53	SODI Ambares	EDISIT Audenge	5,540
31.03.2005	Pateux solide	08 02 99	79796	SODI Ambares	SIAP Bassens	0,600