



Le Havre, le 17 janvier 2008

DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DE HAUTE-NORMANDIE
Groupe de subdivisions du Havre
48 rue Denfert-Rochereau - BP. 59
76084 Le Havre Cedex

Affaire suivie par Alix LENOURRY
Téléphone : 02 35 19 32 74
Télécopie : 02 35 19 32 99
mail : alix.lenourry@industrie.gouv.fr

N.Réf. : GSLH.2008.01.Renault.11R - AL/MB

DEPARTEMENT DE LA SEINE-MARITIME

Société RENAULT à Sandouville
n°SIRET : 410.206.270.00028

Rapport de l'inspection des installations classées au conseil départemental de
l'environnement et des risques sanitaires et technologiques

Bilan de fonctionnement du site Etude de sols

1. Préambule

La société RENAULT, installée sur la zone industrielle de Sandouville (cf. plan en annexe 1), produit des véhicules légers, haut de gamme. En 2005, elle employait 4500 personnes.

Le site est actuellement réglementé par un arrêté préfectoral d'autorisation initial du 16 mars 1966 complété par différents arrêtés préfectoraux complémentaires dont un arrêté cadre du 23 novembre 2005.

Par courrier du 12 décembre 2006, l'exploitant a transmis le bilan de fonctionnement du site.

L'exploitant a remis une étude de sols en juillet 2001, mise à jour depuis. L'exploitant remet également périodiquement des éléments relatifs au suivi des eaux souterraines et au suivi de la pollution observée au niveau de la rue n°5 du site.

Ce rapport vise à traiter ces dossiers et à proposer la mise à jour des prescriptions (notamment impacts) de l'arrêté préfectoral « cadre » du 23 novembre 2005 du site.

2. Bilan décennal des activités

L'arrêté ministériel du 24 juin 2004 modifié, relatif au bilan de fonctionnement¹ est applicable à Renault Sandouville, sur la base des activités du site relevant des rubriques 167.a², 2940³, 2565⁴ et 2910⁵.

2.1. Description des activités et de leur évolution depuis 1995

Pour la fabrication des véhicules, le site dispose notamment des ateliers suivants :

- découpe et emboutissage de tôles,
- assemblage de la carrosserie,
- traitement de surface et teinte de la carrosserie,
- montage des équipements sur la caisse peinte.

¹ prévu par le décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 modifié

² station de transit de déchets dangereux (déchets provenant du parc industriel du fournisseur, dans le cas de Renault Sandouville)

³ vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage) sur support quelconque, à partir d'une capacité de consommation de solvant de plus de 150 kg par heure ou de plus de 200 tonnes par an

⁴ revêtement métallique ou traitement de surfaces par voie électrolytique ou chimique, à partir d'un volume de cuves de bain de traitement de 30 000 litres.

⁵ installations de combustion, à partir d'une puissance thermique maximale de 50 MW.

Evolution des activités :

- 1995 : le site fabrique les modèles Laguna, Nevada et Safrane. Des évolutions sont projetées pour faire face aux aléas du marché des véhicules légers haut de gamme ;
- 1998-1999 :
 - construction du bâtiment cire et installation de la sellerie à hauteur variable au niveau du montage,
 - installation du parc industriel fournisseurs à proximité de l'usine pour réduire les coûts, les stocks et les délais. Ce parc regroupe notamment les fournisseurs de sièges, pavillons, panneaux de portes, câblages électriques, réservoirs. En dehors de ce parc, mais tout de même sur le site Renault, est également présent un fournisseur de boucliers avant et arrière.
- Fin 1999 : la Laguna II arrive sur les lignes de production, suivie de la Vel Satis et de l'Espace (commercialisées depuis 2002) ;
- 2007 : les lignes de production voient arriver la Laguna III.

2.1.1. Description des procédés

Les grandes lignes des procédés utilisés sont les suivantes :

Ateliers	Activités associées	Installations	Principales émissions dans l'air
Emboutissage (bâtiment J)	- découpe des bobines de tôles et des flans d'aluminium, - assemblage au laser des pièces d'épaisseurs différentes, - emboutissage, détournage, poinçonnage, calibrage des segments obtenus par des presses	presses	poussières métalliques
Tôlerie	- soudure par points des pièces en tôle (soubassements, côtés de caisses, portes de Laguna), - clinchage ⁶ et soudure laser pour les pièces en aluminium (capots et portes de Vel Satis et Espace) - soudure par cordon pour les lignes d'échappement	postes de soudure	poussières métalliques
Peinture	- immersion dans des bains de traitement (bâtiment U) : dégraissage, impression phosphatation (anti-corrosion), cataphorèse (pour améliorer l'adhérence des futures couches de peinture et leur répartition adéquate)	bains de traitement de surface	acides peu de COV
	- application de mastics pour étancher les jonctions de tôle et protéger les dessous de caisse contre le gravillonnage, - application de l'apprêt, de la base colorée et du vernis, - application de cire dans les corps creux pour améliorer la protection contre la corrosion	lignes d'application fortement robotisées (deux lignes)	composés organiques volatils
Montage	- assemblage des caisses peintes, des éléments mécaniques, de la miroiterie, de l'habillage intérieur des véhicules	montage manuel (deux lignes)	néant

A partir de l'atelier tôlerie, les caisses automobiles sont transférées d'une unité à l'autre par tunnels aériens.

2.1.2. Descriptions des principales installations connexes

Pour ses activités, le site dispose également des installations suivantes :

- Une centrale fluides, destinée à produire et/ou à distribuer des fluides (électricité, eau potable, eau déminéralisée, eau industrielle, eau recyclée, air comprimé, chaleur). Elle comprend notamment :
 - des installations de combustion permettant l'alimentation du process et des locaux en eau surchauffée,
 - une unité de production d'eau déminéralisée,
 - des groupes électrogènes de secours,
 - des installations de compression d'air,...
- Une zone de transfert de déchets ;
- Une station de traitement des effluents aqueux du site ;
- Des magasins de stockage et de gestion des flux logistiques, produits chimiques, liquides inflammables, de pièces détachées ;
- Une zone de récupération et de compactage des chutes de tôles ;
- Un parc industriel fournisseurs (PIF), zone de regroupement de fournisseurs implantés sur le site, poste avancé de fournitures de pièces détachées au niveau des lignes de montage (selleries, réservoirs, boucliers,...).

⁶ pour information, le clinchage est une technique d'assemblage mécanique de tôles métalliques. Le principe de base est de connecter deux tôles métalliques par emboutissage entre un poinçon et une matrice. La tôle subit localement une déformation plastique à froid, formant un point de connexion. Le formage à froid est utilisé comme technique d'assemblage

2.1.3. Evolution des activités depuis 1995

Procédés de fabrication

- de 1995 à 1999, l'exploitant a augmenté la robotisation des lignes,
- en 1999, une nouvelle unité de cataphorèse a été installée,
- en 2004, l'exploitant a mis en place une cataphorèse sans plomb,
- en 2005, six lignes de presse ont progressivement été arrêtées au niveau de l'atelier emboutissage. Le site a en effet fortement diminué (voire arrêté) de produire des pièces métalliques pour d'autres sites Renault. Depuis 2006, seules deux lignes fonctionnent encore,
- en 2005 et 2006, le site a modifié l'atelier d'application des peintures pour pouvoir utiliser des bases hydrodiluable (contenant moins de 20% de solvants) et limiter les émissions atmosphériques en composés organiques volatils des installations, pour répondre aux dispositions de l'article 30 (§33) de l'arrêté ministériel du 02 février 1998⁷ modifié, relatives au revêtement sur véhicules.

Activités arrêtées

L'exploitant a supprimé quelques équipements tels que des stockages de fuel, la centrale EJP⁸ et quelques groupes électrogènes. Les rubriques dont relevaient ces équipements sont cependant toujours exploitées sur le site.

Evolution des bâtiments

Le bâtiment de l'atelier d'emboutissage a été modifié entre 2004 et 2006 pour changer la disposition des installations et donc la répartition de leurs charges sur les fondations.

Un nouveau bâtiment a été construit à proximité de l'atelier d'application des peintures pour abriter les équipements liés à la dilution des bases hydrodilubles, des vernis et à la préparation des teintes.

Evolution des productions

La production des véhicules haut de gamme est directement liée aux commandes des usagers.

La production la plus élevée a été réalisée en 2002 (de l'ordre de 300 000 véhicules). La plus basse a été en 2006 avec 119182 véhicules.

Evolution des consommations d'énergie

Les énergies utilisées sont principalement l'électricité (de l'ordre de 60% de la consommation énergétique totale) et le gaz naturel (de l'ordre de 40%). Concernant les autres énergies :

- Le GPL est surtout utilisé pour les engins de nettoyage et les chaudières d'appoint ;
- Le fuel lourd est supprimé depuis 1999 ;
- Le fuel domestique a été essentiellement utilisé de 1995 à 1999 (consommation annuelle supérieure à 7.5 GWh PCI avec une pointe à 18 GWh PCI en 1997). Le principal consommateur était la centrale EJP, démantelée en 2002. Désormais, il sert à alimenter les groupes électrogènes de secours du site. Sa consommation annuelle est inférieure à un GWh PCI.

La consommation énergétique globale, de l'ordre de 350 GWh PCI/an, a été relativement stable sur la période 1995-2005. Elle peut évoluer en fonction du climat, de l'activité du site (travail posté et production de véhicules) et des modifications de procédé.

La consommation totale du site a atteint 400 à 430 GWh PCI pour la période 2001-2003 qui a connu des niveaux de production relativement élevés. Rapportée à l'activité, la consommation énergétique varie de 1,5 à 2 MWh PCI par véhicule produit. Cette variation est liée aux postes fixes de consommation énergétique tels que les étuves, les bains de traitements, chauffés de la même manière quel que soit le niveau de production.

L'atelier peinture est le principal consommateur énergétique du site. Il utilise en effet (en 2005) :

- 44 % de l'électricité consommé par le site (suivi par l'atelier tôlerie avec 26%),
- 73% du gaz naturel, pour la cuisson et le conditionnement de l'air des cabines d'application de peintures. Les lignes d'application des bases hydrodilubles nécessitant plus d'énergie que celles des bases solvantées⁹, cette part va rester élevée dans les prochaines années.

⁷ relatif 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

⁸ Centrale EJP : elle était constituée de groupes électrogènes fonctionnant au fuel domestique et participait à l'autoproduction d'électricité du site

⁹ les conditions d'application des peintures (température et hygrométrie) sont en effet plus strictes avec les bases hydrodilubles

Pour réduire la consommation d'énergie des activités du site, l'exploitant a rationalisé l'utilisation des équipements en place (ex. compresseur pour le réseau d'air comprimé¹⁰, températures des étuves, presses,...). Il projette également d'opter pour des éclairages basse consommation sur les nouvelles installations, de diminuer les éclairages dans les endroits peu fréquentés, les températures dans les ateliers, d'arrêter les installations ou équipements en période de non-fonctionnement ponctuel.

Evolution administrative

Depuis le 03 septembre 2002, le site est autorisé à produire 450 000 véhicules par an.

L'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 a intégré les modifications de l'atelier peintures pour limiter les émissions de composés organiques volatils et surveiller leurs impacts sur les tiers.

2.1.4. Respect des principales dispositions des arrêtés préfectoraux et ministériels

Le site respecte globalement les dispositions réglementaires en vigueur, notamment en ce qui concerne les rejets aqueux, les émissions en composés organiques volatils imposées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, les émissions sonores, l'élimination des déchets.

Le point à améliorer concerne les émissions en monoxyde de carbone des oxydateurs thermiques de l'atelier peinture. Ce point est abordé au paragraphe 2.3.2 du présent rapport.

2.1.5. Dépenses et investissements réalisés en matière de protection de l'environnement

Sur les dix dernières années, l'exploitant estime à près de 14 millions d'euros, le montant investi pour l'environnement, en incluant les études réalisées (diagnostic de réseau, études d'impacts, étude de sols,...). Les principaux investissements sont :

Année	Actions/investissements
1995	- mise en place du tri sélectif des déchets au niveau des postes de travail
1998	- le site est certifié ISO 14001
1999	- mise en place d'emballages durables pour l'approvisionnement des pièces, afin de limiter la quantité de déchets produits,
2000	- fin de la mise en place des incinérateurs au niveau de l'atelier peintures pour limiter les rejets en composés organiques volatils, - automatisation de la station de traitement des effluents aqueux du site, - modernisation de la centrale fluide (suppression de l'utilisation du fuel pour les chaudières et mise en place de brûleurs bas NOx)
2001	- début de l'élimination des transformateurs utilisant des PCB - fermeture des circuits de refroidissement
2002	- démantèlement de la centrale EJP (utilisant notamment du fuel), - essais pilote pour la réhabilitation des sols pollués de la rue n°5
2003	- démantèlement des dernières cuves en fosses, au profit de cuves aériennes, - arrêt de l'utilisation du trichloréthylène et des solvants chlorés - dépollution de la rue n°5 (120 000 euros), - certification ISO 9001
2004	- optimisation du traitement du fluor (source : atelier de cataphorèse) à la station d'épuration, - baisse des températures d'application de peinture dans les cabines
2005	- début de l'utilisation des bases hydrodiluables pour limiter les rejets en composés organiques volatils (coûts associés : 60 millions d'euros)

L'exploitant estime également les coûts liés à la maintenance et au fonctionnement des installations protégeant l'environnement à un peu plus de deux millions d'euros par an (dont plus de 1,5 million d'euros pour l'élimination des déchets en 2004 par exemple).

2.2. Effets de l'évolution des installations sur l'environnement pendant les dix dernières années

2.2.1. Sensibilité de l'environnement

Les effluents aqueux du site sont rejetés dans le Canal de Tancarville.

Le site est situé en bordure nord de la zone industrielle havraise. Cette situation n'a pas évolué depuis.

Les premières habitations sont à environ 900 mètres au nord du site. Le premier centre urbain est à environ 5 km.

¹⁰ auparavant, le site disposait de trois réseaux d'air comprimé à des pressions différentes. Avec la mise en place d'un réseau unique, un seul compresseur est maintenant sollicité en continu, les autres le sont en appoint. L'économie d'énergie réalisée est estimée à 14 MWh par jour de pleine production.

2.2.2. Alimentation en eau

Le site est alimenté par trois réseaux :

- Le réseau d'eau potable pour les besoins sanitaires du site et exceptionnellement en appoint des chaînes de déminéralisation de l'eau industrielle ;
- Le réseau d'eau industrielle pour l'atelier de traitement de surface, le rinçage des pièces après l'étape de cataphorèse, l'atelier peinture (bacs de relargage et humidificateurs d'air), la dilution des bases hydrodiluables, les installations de refroidissement et l'alimentation du réseau incendie ;
- Un forage de la nappe souterraine affleurante, situé entre les bâtiments C et V du site. Son exploitation est ponctuellement arrêtée depuis 1999. L'arrêté préfectoral actuel impose déjà les mesures à suivre en période de fonctionnement comme en période d'arrêt.

Une optimisation du volume d'eau industrielle utilisé par véhicule produit est observée depuis 2001 (avec un passage de 7 m³/véhicule en 1995 à un peu moins de 3 m³/véhicule en 2005). L'exploitant explique cette diminution par :

- L'utilisation d'installations moins consommatrices en eau (modification de l'atelier de cataphorèse et fermeture des circuits de refroidissement) ;
- L'adaptation des fréquences de nettoyage et de vidange des installations (notamment le nettoyage des canalisations d'eaux usées, la vidange des bacs de traitement de surface) à l'activité du site ;
- La surveillance quotidienne de la consommation d'eau pour intervenir rapidement en cas de fuite,...

Cependant, cette consommation va encore évoluer avec l'utilisation des bases hydrodiluables¹¹ et l'évolution de la production du site.

2.2.3. Rejets aqueux

Le site dispose de sept points de rejets dans le Canal de Tancarville. Ces points permettent les rejets des eaux de procédés après traitement, des eaux de ruissellement et des purges des circuits de refroidissement. Les eaux de procédés et les effluents aqueux potentiellement pollués sont traités par la station du site, avant d'être rejetés par l'émissaire n°1.

Les eaux sanitaires sont gérées par les installations de traitement biologique.

Les eaux de ruissellement passent par des séparateurs d'hydrocarbures.

En terme de volume, les rejets ont baissé depuis 1995. Au rejet n°1, ils sont passés de l'ordre de 3000 m³/j (dont 1500 m³/j d'eaux de procédé traitées par la station) à moins de 1000 m³/j. Cette diminution est notamment liée à la rationalisation de la consommation d'eau et à la fermeture des circuits de refroidissement. Les autres rejets ne voient passer que les eaux de purges des installations de refroidissement et les eaux pluviales.

La station d'épuration a été mise en place en 1980. Elle dispose de traitements physico-chimique (neutralisation, piégeage des métaux, fluor et phosphates, élimination des MES) et biologiques (élimination des formes azotées et phosphatées). Depuis 1995, les actions ont notamment été les suivantes :

- mise en place de l'ultrafiltration au niveau du bâtiment U, en 1999,
- dénitrification au niveau du bassin biologique, en 1998-1999,
- automatisation du traitement depuis 2000,
- amélioration de l'abattement du fluor, des MES et des métaux depuis 2004,...

L'exploitant a mené une étude de corrélation en 2002-2003 entre les analyses réalisées sur le site et celles menées par un laboratoire d'analyses. Elle a permis à l'exploitant de simplifier les analyses menées en interne pour suivre les rejets et améliorer la réactivité en cas de rejets non-conformes.

L'exploitant réalise notamment l'autosurveillance des rejets aqueux en sortie de la station de traitement et au point de rejet n°1. Les émissions (flux et concentrations) respectent les valeurs limites réglementaires imposées. Après des émissions relativement variables pour l'ensemble des paramètres entre 2000 et 2003 (2000 étant la date de début de surveillance de certains paramètres, demandée par l'arrêté préfectoral du 26 janvier 2000), l'autosurveillance réalisée montre une diminution globale des rejets :

¹¹ Cette technologie est plus consommatrice d'eau que la mise en œuvre des bases solvantées, notamment pour le rinçage des lignes et la dilution des produits avant utilisation.

Paramètres	Evolution	Commentaires
Débit (rejet n°1)	diminution (tendance : - 60%)	Diminution liée à la diminution de la consommation en eau industrielle et à la fermeture des circuits de refroidissement
MES	diminution depuis 2003 (tendance : - 50%)	Diminution liée à l'optimisation du traitement du fluor par la station et l'amélioration de la représentativité des mesures (après travaux au niveau des rejets pour limiter les remontées du canal dans les dispositifs de mesure)
DCO		
Aluminium	peu détecté	- paramètre suivi depuis 2000 (auparavant, les plaques d'aluminium n'étaient pas utilisées sur le site). - rare détection dans les rejets depuis 2004, ce qui laisse penser à un important taux d'abattement des métaux par la station de traitement des effluents du site
Chrome III	stables depuis 2003	- nombreuses analyses en dessous du seuil de détection - les concentrations maximales relevées atteignent 0,15 mg/l
Chrome VI	stable	- les concentrations maximales de rejets sont 0,06 mg/l. Elles sont inférieures à 0,1 mg/l (seuil de l'arrêté ministériel de traitement de surface.) en sortie de l'atelier de cataphorèse, - les concentrations en sortie de la station de traitement du site sont inférieures au seuil de détection.
Plomb	non détecté depuis 2004	L'absence du plomb dans les rejets est liée à la mise en route de la cataphorèse sans plomb en 2004
Nickel	rejets moyens stables	flux moyen aux alentours de 0,4 kg/jour
Zinc		flux moyen aux alentours de 0,2 kg/jour
Hydrocarbures		--
cuivre	pics ponctuels ¹² observés depuis 2000	flux d'environ 0,05 kg/j jusqu'en 2003, puis observation de flux pouvant atteindre 0,46 kg/j
fer		flux moyen aux alentours de 0,5 kg/j
manganèse		--
formes azotées	en baisse	Baisse depuis la mise en place de la nitrification biologique de la station en 2001. Actuellement, les flux observés sont de l'ordre de 15 kg/j.
phosphore total	données peu exploitables	- le phosphore provient des bains de traitement de surface, - il est traité sur site depuis 1999 - observations de concentrations de 1 à 9 mg/l (inférieures aux 10 mg/l mentionnés par l'arrêté ministériel du 02 février 1998). L'exploitant estime que les pics observés sont des artefacts.
fluor	diminution depuis 2003	- mesuré depuis 2001. Il est issu de l'atelier de traitement de surface, - diminution depuis 2003, liée à la modification des installations pour améliorer la précipitation du fluor et maintenir les rejets sous la barre des 10 mg/l imposée par l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005

2.2.4. Rejets atmosphériques

Le site Renault Sandouville dispose d'une station météorologique, gérée par Air Normand (vitesse et direction du vent, pluviométrie,... mais aucune mesure de polluants atmosphériques n'est réalisée à cet endroit).

La proximité des falaises au nord du site influence la dispersion des polluants. Ils sont trouvés plus particulièrement au pied des falaises.

Le cas particulier des composés organiques volatils a été étudié. Des concentrations de l'ordre de quelques mg/m³ et µg/m³ sont observées selon les polluants (voir paragraphe 2.5.4).

¹² L'exploitant n'explique pas l'origine de ces constats. Les valeurs maximales relevées restent cependant dans les limites autorisées par l'arrêté préfectoral.

L'évolution des rejets est la suivante pour les principaux polluants émis :

Paramètres	Evolution	Commentaires
COV	forte diminution	<ul style="list-style-type: none"> Les émissions sont passées de l'ordre de 104 g/m² de surface traitée en 1995 à environ 45 g/m² en 2006. Cette diminution globale est notamment liée à : <ul style="list-style-type: none"> → l'amélioration de l'étanchéité des cuves contenant des solvants en 1999, → la diminution des purges sur la ligne en 1997, → l'utilisation des bases hydrodiluable sur les deux lignes d'application de peintures (mise en place de la première ligne en 2005). Les deux lignes sont équipées depuis la mi-2006. Les pics d'émissions en COV observés en 1998 et 1999 sont expliqués par l'amélioration de l'identification des produits à l'origine d'émissions de COV et l'application d'un produit en couche plus épaisse sur les carrosseries,
CO ₂	stable	Légère augmentation (passage de 40 000 tonnes (en moyenne) à 55 000 tonnes en 2001 et 2002) avec l'augmentation ponctuelle de la production du site, à cette période
SO ₂	diminution	Les rejets sont très inférieurs à une tonne par an, depuis l'arrêt d'utilisation de fuel lourd sur le site et l'arrêt de la centrale EJP (démantelée en 2002). Les émissions résiduelles (moins de 400 kg en 2005) sont liées au maintien de quelques installations fonctionnant au fuel domestique.
NOx	diminution	Cette diminution est essentiellement liée à la rénovation des chaudières (avec passage d'une alimentation mixte (fuel/gaz) à un fonctionnement au gaz naturel) et à l'utilisation de brûleurs bas NOx. Depuis 1999, les émissions sont de l'ordre de 10 tonnes par an.
Poussières (tôlerie)	-	Elles sont principalement générées par les soudures. La campagne de mesure réalisée en 2003 estime les émissions à environ 42 grammes par véhicule.
Fréon	diminution	Le fréon est utilisé pour remplir les circuits de climatisation des véhicules. Les émissions sont suivies depuis 2002. Elles sont liées aux opérations de remplissage des circuits (rejets du fréon contenus dans le pistolet de remplissage) et suivent la même évolution que la production du site. Ces émissions sont de l'ordre de 4 à 7 tonnes par an. En 2005, les émissions relevées (11 tonnes) sont particulières et liées à une fuite de 5 tonnes de produit.
Solvants chlorés	suppression	Les émissions liées aux solvants chlorés sont supprimées depuis le début de l'année 2003, avec par exemple, l'arrêt d'utilisation du trichloroéthylène.

La campagne réalisée en 2003 par Air Normand sur la zone industrielle pour mesurer les concentrations atmosphériques en cuivre, fer, manganèse et zinc (métaux potentiellement émis par l'atelier tôlerie de Renault) a mis en évidence que :

- pour le cuivre, le fer et le manganèse, les concentrations relevées à l'extérieur de la société sont comprises dans la fourchette de concentrations relevées sur d'autres sites, en milieu urbain ou rural,
- pour le zinc, une nouvelle campagne de mesure a été réalisée en 2007 (à la fois dans l'environnement et au niveau des émissaires du site) pour évaluer la contribution du trafic par rapport aux émissions des installations du site. Elle était imposée par l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005. Les résultats sont attendus.

Concernant les odeurs, les principales sources d'émissions potentielles sont les ateliers peinture et traitement de surface. L'exploitant précise qu'il n'a pas mené d'action particulière pour réduire les odeurs générées par ses activités mais mentionne :

- qu'aucun problème particulier d'odeurs au site n'a été relevé au niveau des habitations les plus proches,
- que le remplacement des bases solvantées par des bases hydrodiluable a pu limiter les odeurs de solvants potentiellement perçues à l'extérieur du site.

2.2.5. Impacts sur les sols et les eaux souterraines

Deux nappes sont présentes au droit du site Renault :

- Une nappe affleurante, qui alimente le forage du site (non exploité actuellement). L'évolution de la qualité de ses eaux est notamment suivie via le réseau de piézomètres du site ;
- Une nappe à une profondeur d'environ 15 mètres.

L'exploitant a pris des mesures, depuis 1995, pour limiter la pollution des sols :

- La suppression des cuves enterrées ;
- L'amélioration de la détection de fuites et de leur collecte en cas d'épandage ;
- L'amélioration de la conception des installations pour limiter le déversement et/ou assurer la collecte locale des fuites.

Un diagnostic réalisé en 2000-2001 et complété depuis 13 a mis en évidence les points particuliers suivants :

- Pollution sous le bâtiment J avec une lentille d'huile confinée et surveillée (tous les trimestres, notamment de 2003 à 2005, via les piézomètres Pz2 et Pz3 situés dans l'environnement proche du bâtiment),
- BTEX¹⁴ et solvants chlorés au niveau de la rue n°5, dus à la rupture d'une canalisation enterrée dans les années 1980. L'exploitant a engagé une dépollution volontaire de cette zone entre 2001 et 2004, qui concernait notamment une extraction et un traitement des émissions gazeuses de cette pollution.
- Ponctuellement des hydrocarbures, des BTEX et du benzène (sous forme adsorbée) dans les sols au niveau de la zone de battement de la nappe souterraine proche.

Concernant la surveillance générale des eaux souterraines sur le site (hors pollution de la rue n°5) :

Les études concluent que les paramètres HAP, BTEX et hydrocarbures totaux doivent être surveillés au niveau des eaux souterraines, notamment via les piézomètres en place (notamment les Pz 102, Pz 111 et Pz 106 en place - voir plan de situation en annexe 2), ce que fait l'exploitant depuis 2002.

La surveillance du piézomètre Pz103 (BTEX et hydrocarbures, piézomètre situé à proximité du parc de stockage de liquides inflammables) a été remplacée par celle du piézomètre Pz503 (situé à proximité de l'ancienne centrale EJP). La surveillance sur ce dernier est limitée aux BTEX et hydrocarbures, la présence de HAP n'étant pas suspectée à cet endroit.

Les campagnes de mesures en HAP réalisées en 2004 et 2005 n'ont pas mis en évidence de concentration supérieure à la valeur de constat d'impact, définie à l'époque.

Concernant la pollution particulière de la rue n°5 :

- Le suivi est réalisé via le piézomètre Pz6 (voir plan de situation dans le projet de prescriptions annexé au présent rapport). Une mesure annuelle sur les eaux souterraines est réalisée pour suivre l'évolution de cette pollution¹⁵. La présence de naphtalène ayant récemment été mise en évidence, l'exploitant propose d'intégrer ce paramètre dans le suivi de la pollution, via le piézomètre Pz6 ;
- Des sondages récents au niveau du bâtiment C ont mis en évidence que la zone est plus étendue que prévue. La surface supplémentaire est estimée à 3600 m². A l'époque des études, aucun sondage n'avait été réalisé dans la partie supplémentaire identifiée ;
- Les actions de pompage et de traitement ont eu un impact sur les gaz contenus dans les sols, mais cet impact n'est pas durable. Elles n'ont pas amélioré la qualité de la nappe souterraine proche, à cet endroit¹⁶. Le traitement réalisé n'est donc que partiel. Mais il a permis de récupérer environ 1,2 tonnes de xylène pendant la durée du traitement (à la fois sous formes dissoute et gazeuse), soit 50% de la quantité présente estimée à 2,5 tonnes. Depuis l'arrêt du pompage et du traitement, une faible augmentation des teneurs en xylène a été observée au niveau du piézomètre depuis 2004, ce qui reflète un dégazage de la pollution résiduelle de la nappe et une évolution incertaine de la qualité des gaz dans les sols.

¹³ notamment en 2002 avec le démantèlement des cuves de fuel et des installations de la centrale EJP et lors des travaux pour la modification de l'atelier peintures

¹⁴ benzène, toluène, éthylbenzène, xylène

¹⁵ L'exploitant met également en avant qu'en terme d'exposition chronique dans les bâtiments, les mesures réalisées n'ont pas mis en évidence de risque sanitaire pour le personnel.

¹⁶ les résultats des analyses sont supérieurs aux valeurs de constats d'impact (usage non sensible) pour les hydrocarbures totaux, le benzène, l'éthylène, le xylène, le 1,2-cis-dichlorométhylène et chlorure de vinyle.

2.2.6. Déchets

Les déchets sont traités à la source, au niveau des ateliers et des bureaux depuis 1995. Les principaux déchets industriels produits par le site sont les suivants :

Paramètres	Evolution	Commentaires
tout déchet confondu	lié à la production	<ul style="list-style-type: none"> depuis 2000 (optimisation et sous-traitance de la gestion des déchets), le tonnage de déchets produits (total site) est proportionnel à la production du site. Avant, le site générait un volume très important de déchets métalliques, constitués des chutes de l'atelier d'emboutissage, puisque le site fabriquait de nombreuses pièces pour d'autres sites Renault.
DIB (hors déchets métalliques et gravats/terres inertes)	diminution d'environ 60% depuis 1999	<ul style="list-style-type: none"> cette diminution est notamment liée à la mise en place d'emballages durables pour l'approvisionnement des pièces sur le site (de ce fait, les productions de déchets d'emballages carton et les palettes en bois ont été divisées par 4 depuis 1995). rapporté à la production, la quantité de DIB produits par véhicule a été divisée par deux (passage d'environ 40 à moins de 20 kg/véhicules).
déchets métalliques	diminution depuis 2005	<ul style="list-style-type: none"> Renault Sandouville produisait des pièces métalliques pour d'autres sites Renault, mais globalement, la production de ce type de déchets suivait le profil de production du site de Sandouville depuis 2005, le tonnage a fortement diminué car la majorité des pièces métalliques est désormais produite à l'extérieur (arrêt de six presses) et acheminée sur Sandouville
déchets inertes	stabilité	<ul style="list-style-type: none"> stabilité de la production des gravats : entre 100 et 1000 tonnes par an production exceptionnelle de 14 000 tonnes de déchets en 2005 avec les travaux de terrassement nécessités par l'extension du bâtiment d'emboutissage
déchets dangereux	liés à la production	<ul style="list-style-type: none"> il s'agit des boues issues de l'application des peintures, des boues de la station de traitement des effluents et des solvants usés, ramené à la production de véhicules, le tonnage produit est relativement stable depuis 1995 (de l'ordre de 15 kg/véhicule) le pic de production observé en 2005 (un peu moins de 20 kg/véhicule) est lié à la mise en œuvre des bases hydrodiluable qui a nécessité la purge des installations existantes.
boues de peinture	liés à la production	<ul style="list-style-type: none"> la production des boues de peinture est proportionnelle à la production de véhicules du site, l'exploitant a mis en place un traitement « in situ » avec l'ensemencement des bacs de récupération au niveau des lignes d'application, par des bactéries, ce qui permet de limiter la quantité de boues produites (les micro-organismes consomment une grande partie des particules de peinture). En dix ans, la production de boues de peinture par véhicule produit a diminué de 40%.
boues de phosphatation		<ul style="list-style-type: none"> elles sont issues des bains de phosphatation de l'atelier de traitement de surface du site. 15 tonnes sont produites chaque année.
transformateurs au PCB	en cours d'élimination	<ul style="list-style-type: none"> l'exploitant a déjà éliminé 72 équipements entre 2001 et 2006. 28 doivent encore être éliminés entre 2007 et 2009.

L'exploitant mentionne que plus de 95% des déchets sont envoyés dans des filières de valorisation (valorisation matières, valorisation énergétique,...). Aujourd'hui, seules les boues de phosphatation sont éliminées en CET de classe 1.

Pour limiter d'avantage la production de déchets :

- Atelier d'application des mastics : l'exploitant compte remplacer les cartons de récupération (souillés par les égouttures de mastics), par des tôles ou des matériaux réutilisables,
- Fûts de mastics : pour limiter le tonnage de déchets à détruire (fûts et fonds de fûts non exploitables car difficilement accessibles), l'exploitant utilise désormais des poches.

2.2.7. Trafic de marchandises

En 2000, avec une production d'environ 187000 véhicules, les transports étaient répartis comme suit :

- Approvisionnement de pièces : 320 véhicules lourds/jour et quelques wagons (notamment pour acheminer les bobines de métal utilisées au niveau de l'atelier d'emboutissage. Le nombre de ces wagons a diminué depuis 2000, avec la diminution du nombre de pièces de tôlerie produites par l'atelier emboutissage et destinées à d'autres sites Renault ;
- Expédition des voitures neuves : 110 véhicules lourds/jour, 25 wagons/jour et 3 barges par semaine.

Le trafic lié aux matières premières est relativement limité puisque le site travaille principalement avec des fournisseurs de Haute et Basse-Normandie. Le principe de proximité est favorisé.

2.2.8. Bruits et vibrations

En dehors de la circulation des véhicules, les opérations de découpe, d'emboutissage et de compactage des chutes de tôles sont les principales sources de bruit du site.

Les mesures réalisées en 2000 et 2005 mettent en évidence des dépassements des valeurs limites réglementaires, même lorsque l'usine est à l'arrêt. Les causes identifiées sont principalement extérieures au site et notamment liées à la circulation sur la route industrielle et la route longeant le Canal de Tancarville, qui encadrent le site.

2.2.9. Effets sanitaires

Les études sanitaires réalisées dans le cadre des dossiers de demande d'autorisation d'une part pour l'augmentation de la capacité de production du site et d'autre part pour la modification des installations de l'atelier peinture pour mettre en œuvre les bases hydrosolubles ne mettaient pas en évidence d'impact significatif des activités du site sur la santé en l'état actuel des connaissances des substances mises en œuvre.

Néanmoins, une campagne de mesures des COV dans l'environnement du site a été réalisée 2007 (arrêté préfectoral du 23 novembre 2005). Les résultats sont attendus.

2.3. Comparaisons par rapport aux meilleurs techniques actuellement disponibles

L'exploitant a considéré les documents suivants :

- grandes installations de combustion,
- traitement de surface des métaux, utilisant des solvants (application de peintures),
- traitement de surface des métaux (utilisation de bains de traitement des carrosseries),
- stockage de matières dangereuses,
- système de refroidissement,
- efficacité énergétique.

Les chaufferies, ateliers de traitement de surface, ateliers d'application de peintures, installations de refroidissement,... intègrent globalement les MTD décrites dans les BREF précités.

2.3.1. Rejets liquides

Le site dispose d'une installation de traitement des effluents dont les caractéristiques sont reprises dans les BAT¹⁷.

Unités	MTD en place		Actions supplémentaires possibles
Atelier de traitement de surface	<ul style="list-style-type: none"> - les rejets sont envoyés à la station d'épuration du site en fonction des disponibilités des installations de traitement, mais après ultrafiltration des effluents, - en terme de consommation d'eau pour les fonctions de rinçage des caisses, les installations respectent les textes nationaux et la fourchette du BREF : 		<p>Parmi les paramètres mentionnés dans le BREF, l'exploitant doit identifier la présence d'argent dans ses rejets. La campagne de mesure a été réalisée le 12 décembre 2007. Les résultats sont attendus.</p>
	BREF	Installations	
	3-20 litres/m ² de surface	5 litres/m ² de surface	
Station d'épuration	<p>Physico-chimique : neutralisation, piégeage des métaux, fluor et phosphates, capture des MES,</p> <p>Biologique : élimination des formes azotées et phosphatées</p> <ul style="list-style-type: none"> - automatisation du traitement des effluents et suivi des paramètres - possibilité de gérer les envois d'effluents à traiter vers la station pour éviter de l'engorger et pour limiter les rejets non-conformes. 		Aucune action supplémentaire identifiée.

¹⁷ « best available techniques » : meilleures techniques disponibles

2.3.2. Rejets atmosphériques

Globalement, les installations du site disposent déjà de nombreuses BAT mentionnées dans les BREF pris comme références par l'exploitant.

Unités		MTD en place		Actions supplémentaires possibles		
Atelier de traitement de surface	Les valeurs relevées sont cohérentes avec les préconisations des MTD.				Les paramètres NH ₃ , SO ₂ , Ni ont été analysés par l'exploitant en 2007. Ils respectent les valeurs limites de l'arrêté ministériel relatif aux ateliers de traitement de surface. L'exploitant propose de faire une mesure en 2008 des émissions en HCl et Zn potentiellement présents dans les produits utilisés dans l'atelier. Pour l'instant, une mesure annuelle est demandée. Les résultats conditionneront la surveillance à fixer par arrêté préfectoral complémentaire.	
	BREF	Installations				
	chrome VI & cyanure, chrome total, fluorures, nitrites, acidité et alcalinité	chrome VI & cyanure (jamais détecté), chrome total, fluorures, nitrites, acidité et alcalinité				
Atelier d'application de peintures	L'objectif est de limiter les émissions en composés organiques volatils : <ul style="list-style-type: none">- l'utilisation de bases hydrodiluable pour limiter les émissions à la source,- l'amélioration de l'étanchéité des cuves depuis 1996,- la diminution des purges,- l'optimisation du taux d'application avec :<ul style="list-style-type: none">→ la robotisation majeure des lignes (transfert et application de fluides)¹⁸,→ l'application électrostatique,→ le contrôle de la consommation de solvants depuis 2000,→ l'estimation des émissions, tous les trimestres, par bilan matière- la mise en œuvre de dispositifs d'incinération depuis 1998, pour dégrader les composés organiques volatils et limiter leur envoi à l'atmosphère,- la récupération des solvants utilisés¹⁹,- la peinture par « rafales » (passages consécutifs de plusieurs véhicules de la même teinte) pour limiter la fréquence de changement de teintes, donc la fréquence de nettoyage des circuits d'application et donc la quantité de déchets associés.				COV : → l'exploitant étudie la possibilité de robotiser l'application des intérieurs de carrosseries pour optimiser d'avantage le taux d'application. → la surveillance actuelle (bilan matière trimestrielle) peut être maintenue. <u>Emissions en monoxyde de carbone des oxydateurs :</u> <ul style="list-style-type: none">- (A) : les différents essais de réglages des équipements n'ont pas permis de diminuer suffisamment les émissions en CO pour respecter les 150 mg/Nm³ sur la moitié du parc d'oxydateurs. L'exploitant prévoit donc leur remplacement²⁰.- ces équipements faisant partie intégrante du process peinture, leur remplacement est planifié pour l'arrêt annuel 2010, pour ne pas perturber la relance de la production espérée avec la sortie de la nouvelle Laguna. D'ici là, l'exploitant propose de réaliser deux campagnes de mesures annuelles pour surveiller toute dérive et d'effectuer la maintenance nécessaire au bon fonctionnement de ces installations.	
	Emissions	BREF	A.M. du 02 février 1998 modifiée	Installations		
	COV	10-60 g/m ² de surface traitée ²¹	60 g/m ² ou 1,9 kg/carrosserie + 41 g/m ² (Article 30-33)	<50 g/m ² de surface traitée en 2006		
	CO (oxydateurs des COV)	—	150 (Articles 27.7 et 70.VII.a)	4 oxyd.		> 150 (A)
				4 oxyd.		< 150
Chaudières	<ul style="list-style-type: none">- l'ensemble des chaudières du site fonctionnement au gaz naturel (énergie privilégiée sur le site)- trois chaudières (les plus petites) sont équipées de brûleurs bas NOx pour limiter ce type d'émissions.				<u>Emissions en NOx :</u> Trois chaudières sur six (deux chaudières récentes implantées en 2005 et la « BW4 ») sont équipées de brûleurs bas NOx. L'exploitant précise que ces chaudières sont utilisées préférentiellement. Les trois autres chaudières respectent les dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juillet 2003. Elles sont utilisées ponctuellement. L'exploitant n'a pas prévu d'amélioration sur ces équipements.	
	Paramètres	BREF	Articles 9 et 10 de l'A.M. du 30/07/03 modifiée	Installations		
	poussières	5	5	< 5		
	SO ₂	10	35	< 10 ²²		
	CO	100	100	< 100		
	NOx	100	Installations existantes : 350 jusqu'au 01/01/08 puis 225 Installations nouvelles : 150	BW4		< 100
				deux récentes		< 100
			trois autres chaudières	> 100 mais < 200		

Emissions en NOx :

Trois chaudières sur six (deux chaudières récentes implantées en 2005 et la « BW4 ») sont équipées de brûleurs bas NOx. L'exploitant précise que ces chaudières sont utilisées préférentiellement.

Les trois autres chaudières respectent les dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juillet 2003. Elles sont utilisées ponctuellement. L'exploitant n'a pas prévu d'amélioration sur ces équipements.

¹⁸ l'exploitant prévoit de robotiser de nouvelles parties de ses lignes d'application.

¹⁹ cette récupération reste supérieure à 80%. Avant la mise en place des bases hydrodilubles, 100% des solvants était recyclé. Ce taux est toujours constaté pour les ateliers d'application des apprêts et des vernis, qui utilisent des solvants. En revanche, les solvants utilisés pour le rinçage des lignes d'application des bases hydrodilubles sont incinérés (impossibilité technique actuelle pour les recycler).

²⁰ l'arrêt de ces équipements aurait permis à l'exploitant : 1. de supprimer les non-conformités sur les concentrations limites en CO, 2. de répondre encore à l'objectif global de 60 g de COV par m² de carrosserie. Mais cela aurait conduit à d'avantage d'émissions de COV par rapport à la situation actuelle. La toxicité de certains COV n'étant pas encore connue, l'inspection des installations classées a proposé de maintenir leur fonctionnement en attendant leur remplacement, pour limiter les émissions en COV.

²¹ la valeur de 10 g/m² signalée comme singulière a été constatée sur des installations neuves, pour une société en Suède et une en Allemagne. Le BREF mentionne que les installations associées peuvent ne pas être adaptées selon l'exigence des critères de qualité des produits.

²² les rejets des 4 chaudières les plus puissantes du site (sur les 6 de la centrale fluides du site) sont inférieurs à 10 mg/Nm³

2.3.3 Consommation énergétique

Concernant la consommation énergétique, l'exploitant a déjà mis en place des installations de récupération ou de limitation :

Unités	MTD en place	Actions supplémentaires possibles					
Atelier d'application de peintures	Neuf oxydateurs de composés organiques volatils sont installés. Sur les huit en fonctionnement ¹ : - sept sont de type récupératif et permettant de chauffer les étuves process - l'incinérateur OTR est de type régénératif. Il est associé aux lignes d'applications des laques.	Le seul oxydateur non régénératif ou non récupératif n'est pas utilisé. Une voie d'amélioration possible serait son remplacement en cas de remise en service.					
Atelier de traitement de surface	- les données des transformateurs de l'atelier de traitement de surface sont cohérentes avec le BREF associé ($\cos \phi > 0.95$). - les parois des bains de traitement sont isolées, ce qui limite les consommations d'énergie par cet atelier						
Chaudières	5 chaudières sur 6 en place disposent d'une régulation électronique. En terme de rendement, les installations se situent globalement dans l'intervalle mentionné dans le BREF sur les installations de combustion.						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th><th>BREF</th><th>Installations</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Rendement</td><td>75-85 %</td><td>< 85%</td></tr> </tbody> </table>		BREF	Installations	Rendement	75-85 %	< 85%
	BREF	Installations					
Rendement	75-85 %	< 85%					

2.4 Mesures envisagées en cas de cessation d'activités

L'exploitant précise qu'en l'absence de reprise des installations du site, elles seront démantelées et les déchets envoyés en centres agréés (élimination, récupération, valorisation).

2.5 Réactualisation des prescriptions applicables au site

2.5.1 Situation administrative

La situation administrative des installations est correcte. L'exploitant a mis en avant une erreur de classement d'activité de l'atelier de traitement de surface. Certaines installations ont été classées 2564, alors qu'elles relèvent de la rubrique 2565. Cette erreur n'est pas liée à une modification des installations sur le site, mais juste à une erreur de répartition des activités existantes. L'inspection des installations classées propose donc de modifier le tableau présent en annexe A de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005.

L'inspection des installations classées propose également de profiter de ce passage au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques pour mettre à jour la liste des textes nationaux applicables présentée à l'article A.1.3.1 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 pour intégrer :

- l'application des dispositions de l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux installations de refroidissement relevant du régime déclaratif au titre de la rubrique 2921, plutôt que celui relevant de l'autorisation (erreur de retranscription dans le précédent projet d'arrêté),
- l'application des dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 aux installations de traitement de surface du site depuis le 1^{er} octobre 2007, qui remplacent celles de l'arrêté ministériel du 26 septembre 1985.

Pour information, l'exploitant envisage de passer du régime déclaratif au régime non classé pour le stockage d'oxygène (rubrique 1220). Ce point sera intégré lorsque l'exploitant aura fait la déclaration de déclassement d'activité. En attendant, les activités relevant de la rubrique 1220 sont maintenues en annexe A de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005.

L'exploitant utilise des détecteurs (fumées et gaz de combustion) présentant des sources radioactives scellées (rubrique 1715 – régime déclaratif). Comme il a déclaré cette activité dans l'année qui a suivi la modification de la nomenclature (courrier du 29 octobre 2007), il peut bénéficier de l'antériorité d'après l'article L-513.1 du code de l'environnement. Cette activité est donc intégrée dans l'annexe A de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005. L'aspect « critique » est la gestion des déchets, qui est déjà intégrée dans l'arrêté actuel du site. Par ailleurs, ces sources font déjà l'objet d'un suivi particulier dans le cadre du code du travail, aucune prescription spécifique n'est donc intégrée dans le projet de prescriptions.

2.5.2 Consommation en eau

L'exploitant a déjà engagé des actions de réduction dans ce domaine. Cependant, le retour d'expérience présenté dans le bilan n'est pas représentatif de la mise en place de la technologie des bases hydrodiluables sur les deux lignes d'application de peintures depuis mi-2006. Il se termine en effet en 2005, alors qu'une seule des deux lignes était en fonctionnement.

¹ un des oxydateurs associés à l'atelier de cataphorèse est arrêté depuis 2004 pour réaliser des économies d'énergie. Il correspond en effet à une étuve qui n'est pas utilisée pour l'instant, compte tenu des faibles productions actuelles du site.

Il n'intègre pas encore la consommation d'eau liée aux aspects suivants :

- Le fonctionnement des deux lignes d'application,
- La production « normale » du site. Les dernières années étant relativement faibles en terme de production de véhicules, les consommations « fixes » sont réparties sur un « faible » nombre de véhicules, ce qui défavorise le ratio.

L'inspection des installations classées propose donc d'attendre le retour d'expérience sur le fonctionnement de « croisière » des deux lignes d'application de peintures avant de fixer une limite pour la consommation en eau industrielle du site (hors réseau incendie).

2.5.3. Rejets aqueux

Parmi la liste de polluants potentiels mentionnés dans le BREF relatif aux installations de traitement de surface, l'exploitant ne suit pas l'argent. L'inspection des installations classées propose d'attendre les résultats de la campagne menée par l'exploitant d'ici fin 2007 avant de lui imposer un suivi éventuel de ce paramètre.

2.5.4. Rejets atmosphériques

Composés organiques volatils :

Les rejets en composés organiques volatils respectent les dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 et sont dans la fourchette des émissions, présentée par le BREF d'application de peintures sur les métaux. L'inspection des installations classées propose d'accumuler d'avantage de données, notamment en attendant les rejets avec une production de véhicules supérieure, avant de limiter d'avantage les émissions de COV du site par mètre carré traité.

Oxydateurs :

Les quatre oxydateurs de composés organiques volatils de l'atelier d'application des peintures ne présentant pas de rejet conforme en monoxyde de carbone doivent être remplacés.

L'arrêt de ces quelques équipements pourrait encore permettre à l'exploitant de répondre aux dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié (60g/m³). Entre les rejets actuels et l'augmentation des rejets en COV du site, l'inspection des installations classées propose de maintenir la limitation des COV actuelle. Elle propose donc d'imposer à l'exploitant, par voie d'arrêté préfectoral complémentaire, le maintien de ses engagements avec le remplacement des incinérateurs incriminés en 2009 et 2010 pour ne pas perturber la relance de la production espérée avec la sortie de la nouvelle Laguna. D'ici là, l'exploitant propose de réaliser deux campagnes de mesures annuelles pour surveiller toute dérive et d'effectuer la maintenance nécessaire au bon fonctionnement de ces installations.

L'inspection des installations classées propose également de mettre à jour les températures minimales des incinérateurs (article A.4.3 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005) pour tenir compte des modifications engagées pour limiter l'utilisation de combustible et diminuer les rejets en monoxyde de carbone.

Point particulier :

Concernant la hauteur des émissaires de rejets, l'exploitant avait déclaré que, pour répondre aux dispositions de l'arrêté ministériel du 02 février 1998²⁴, les cheminées existantes du site de Renault Sandouville devraient être surélevées. Or, pour certaines, cette surélévation augmenterait la charge des cheminées qui deviendraient alors trop lourdes pour les structures des bâtiments existants. A la demande de l'inspection des installations classées et conformément à l'article 52 de cet arrêté²⁵, l'exploitant a réalisé une étude précisant l'impact des émissaires les plus impactants sur la dispersion des émissions polluantes (article A.4.4 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005).

Par courrier du 19 novembre 2004, l'exploitant a précisé les aspects suivants :

- Le choix des émissaires retenus pour l'étude de dispersion des substances polluantes a été principalement basé sur les COV, principaux polluants émis par l'atelier peinture ;
- L'estimation des émissions a été réalisée par bilan massique (différence entre les quantités de solvants entrés dans le process peintures et la quantité de COV évacués (incinération, récupération)), sur la base des éléments de l'année 2002 ;

Les émissaires retenus sont ceux qui :

- ont été maintenus après la mise en place de la technologie des bases hydrodiluable,

relatif 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
la hauteur des cheminées ne peut pas être inférieure à 10 mètres. Elle est déterminée en fonction du niveau des émissions de polluants à l'atmosphère, de l'existence d'obstacles susceptibles de gêner la dispersion des gaz, conformément aux articles 53 à 56 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié ou au vu des résultats d'une étude des conditions de dispersion des gaz adaptée au site.

- émettent un flux horaire significatif de COV sur la base d'une production maximale de 450 000 véhicules jour (capacité de production actuellement autorisée),
- sont représentatifs des cheminées (en terme de type de produits rejetés, hauteurs, positions des obstacles,...), à savoir :

Emissaire	Atelier concerné	Procédé correspondant	Emissions en kg/h (données 2003)
C18c	application des mastics	Robots de pulvérisation zones 9 et 7	10,2
C10d	application des apprêts (chaîne 1)	extraction sur laveur	39,3
C13a	étuve des apprêts (chaîne 2)	extraction centrale (+vide vite)	21,7
C22b	application des vernis (chaîne 2)	extraction sur laveur	13,2

Cette méthode a été validée par l'inspection des installations classées par courrier du 6 avril 2005.

L'étude transmise par courrier du 03 avril 2006, met en avant les points suivants :

- Le réhaussement des émissaires visés entraînerait une baisse limitée des concentrations ($< 0,5 \mu\text{g}/\text{m}^3$), au-delà d'un rayon de quelques centaines de mètres autour de l'usine et notamment au niveau des agglomérations voisines de Sandouville et Rogerville ($< 0,4 \mu\text{g}/\text{m}^3$). L'écart maximum relevé sur l'ensemble des zones d'habitations environnantes serait de $1,35 \mu\text{g}/\text{m}^3$ pour une maison isolée, située à proximité immédiate du site (au niveau du bac d'Oudalle - voir situation en annexe 1),
- Les diminutions associées sont très faibles au regard des données des valeurs toxicologiques de référence des principaux composés émis, dont les ordres de grandeur sont de plusieurs centaines de $\mu\text{g}/\text{m}^3$ (cf. volet sanitaire DAE 2003 remanié).

L'exploitant considère que l'intérêt technico-économique présenté par de tels travaux (un coût estimé à 200 000 euros pour un gain relativement faible) n'est pas démontré.

Considérant l'indice de risque identifié avec la mise en place des bases hydrodiluable (0.35) et le gain en concentration dans le milieu, obtenu avec le réhaussement des quatre cheminées visées par l'étude, l'inspection des installations classées ne propose pas de suite à cette affaire, en attendant les résultats de la campagne de mesures des composés organiques volatils, autour du site, qui devraient être transmis par l'exploitant d'ici le 31 décembre 2007.

2.5.5. Autosurveillance des rejets

Rejets aqueux :

Paramètres

Concernant les paramètres suivis :

- Les résultats de la campagne de recherche de l'argent dans les rejets, et notamment dans ceux de l'atelier de traitement de surface sont attendus avant d'imposer une surveillance éventuelle de ce paramètre,
- Les mesures mettent en évidence que l'exploitant respecte et dispose même d'une marge de manœuvre par rapport aux valeurs limites fixées sur les polluants recherchés dans les rejets aqueux. Cependant, ces dernières années, le site n'a pas atteint son niveau de production usuel et a modifié sa technologie d'application des peintures. L'inspection des installations classées considère que les conditions de fonctionnement ne permettent pas d'avoir actuellement un retour d'expérience suffisant pour revoir les valeurs limites de rejets à la baisse (excepté pour le nickel - voir point suivant),
- La concentration limite en nickel est fixée à $0,5 \text{ mg/l}$ au niveau du rejet n°1. Celle en sortie de la station de traitement physico-chimique est diminuée de 1 mg/l à $0,5 \text{ mg/l}$ pour imposer le respect des dispositions de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 modifié, dès la sortie de la station d'épuration du site et éviter le respect des valeurs limites du rejet n°1, par dilution avec les eaux pluviales.

Flux

Les flux ont été supprimés des rejets en eaux pluviales du site, puisqu'ils dépendent uniquement de la pluviométrie et que l'exploitant n'a pas de moyen de justifier de leur respect, sauf par la réalisation de mesures ponctuelles, pas forcément représentatives. Seules les concentrations limites en DCO, MES, DBO₅ et hydrocarbures totaux sont donc maintenues pour les rejets R2 à R7 à l'annexe B-3 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005.

Le site est sujet à quelques épisodes d'inondation en fonction de la pluviométrie locale. Pour les éviter, il arrive que l'exploitant doive by-passer le dispositif de mesure du débit lors de ces épisodes ponctuels.

Le site, relativement ancien, et la présence d'une nappe souterraine proche, ne permettent pas de modifier le réseau d'eaux pluviales en place.

Les rejets sont essentiellement des eaux de procédé (rejetées après traitement par la station d'épuration du site), des purges et des eaux pluviales. Les eaux de procédés étant déjà surveillées en sortie de la station de traitement, l'inspection des installations classées propose de limiter les rejets, lors des épisodes de fortes précipitations, aux eaux de la station (connues) et aux eaux pluviales (interdisant donc les autres types de rejets).

Fréquence de mesures

Concernant la fréquence des analyses au niveau de la station de traitement et du rejet n°1, l'exploitant sollicite une précision dans son arrêté préfectoral. Actuellement, la fréquence de mesures de certains paramètres est journalière.

Comme indiqué plus haut dans ce rapport, le traitement se déroule en deux étapes distinctes : traitement physico-chimique des effluents industriels et traitement biologique des effluents industriels prétraités et des effluents domestiques. Le fonctionnement de la station physico-chimique est lié à l'activité industrielle (fabrication ou maintenance). La station de traitement biologique tourne 24h/24, sans interruption annuelle pour tenir compte de l'inertie du traitement et limiter les dysfonctionnements lors des redémarrages de ce type d'installation.

L'exploitant précise que le week-end, les jours fériés, les jours non travaillés au titre de l'ARTT, les périodes de chômage technique, ... l'envoi d'effluents vers la station²⁶ et la partie physico-chimique du traitement sont arrêtés. Les seuls effluents arrivant à la station biologique sont des eaux sanitaires. La qualité des rejets issus du bassin biologique est connue grâce à un préleveur automatique placé en sortie station. Une surveillance est assurée par les équipes de la Centrale des Fluides (sur site en continu, 24h/24 - 7j/7), via une supervision et des rondes.

Les prélèvements réalisés sont faits sur une durée supérieure à 24 heures. L'inspection des installations classées propose de tenir compte de ces conditions et de les intégrer dans le projet de prescriptions.

Rejets atmosphériques :

L'autosurveillance actuelle des rejets atmosphériques de l'atelier de traitement de surface mentionnée à l'annexe C-1 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 doit être révisée pour intégrer les éléments du BREF correspondants et les dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux ateliers de traitement de surface et applicables aux installations Renault depuis le 1^{er} octobre 2007.

Parmi les polluants mentionnés dans le BREF, les HCl, NH₃, SO₂, Zn, Ni, Cu et les particules ne sont pas analysés. L'atelier n'utilise pas de cuivre. L'exploitant a réalisé en 2007 une campagne de mesure sur les paramètres Ni, SO₂ et NH₃ par cohérence avec les demandes de l'arrêté ministériel précité. Elle n'a pas mis en évidence de dépassement des valeurs limites. Le renouvellement annuel des mesures a été intégré par l'exploitant. Il manque l'HCl et le Zn utilisés au niveau de l'atelier. L'exploitant prévoit d'intégrer ces paramètres dans une campagne de mesures en 2008. Les résultats conditionneront la surveillance à réaliser qui sera imposée ultérieurement par voie d'arrêté préfectoral complémentaire.

Les autres rejets concernent :

- La centrale fluides (avec les émissions des chaudières déjà réglementées par l'arrêté ministériel du 30 juillet 2003 modifié) ;
- L'atelier d'emboutissage (avec les poussières métalliques²⁷) ;
- L'atelier peinture :
 - l'estimation des émissions en composés organiques volatils, par bilan matière, est maintenue,
 - la surveillance des rejets en monoxyde de carbone des oxydateurs non-conformes passe d'annuelle à semestrielle, comme proposée par l'exploitant, en attendant leur remplacement (annexe C-2 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005). L'exploitant a sollicité une modification.

Les données des BREF et du bilan de fonctionnement montrent qu'il n'est pas nécessaire de modifier dans l'immédiat les prescriptions actuellement imposées aux installations.

²⁶ hors résidus d'eaux sanitaires et résidus d'eaux de procédés envoyés vers la partie biologique du traitement lors des nettoyages automatiques du réseau usine

²⁷ les résultats de la campagne de mesure du zinc au niveau des émissaires sont attendus avant de voir si des actions sont à mener sur ce point.

2.5.6. Réduction des impacts sanitaires

Les principaux impacts des installations sont liés aux émissions atmosphériques en métaux (notamment le zinc) et les composés organiques volatils. L'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 imposait déjà à l'exploitant la réalisation de campagne de mesures autour du site.

Campagne COV :

Une campagne COV a été menée en 2007 après la mise en place de la deuxième ligne d'application des bases hydrodiluables. L'objectif était de voir l'influence de cette technologie sur les concentrations en composés organiques volatils identifiées autour du site lors de la campagne précédente (courant 2004). Les résultats sont attendus.

Le projet de prescriptions supprime la demande de la campagne 2007, puisqu'elle a été réalisée. Cependant, il maintient l'objectif d'une surveillance de ces composés autour du site.

Ce type de surveillance est en effet imposé par l'article 63 de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 modifié.

Les résultats de la campagne 2007 sont représentatifs du niveau de production actuel (faible) du site. Or, la qualité de l'air peut être modifiée avec des niveaux de production supérieurs. La prescription générale impose à l'exploitant d'« assurer une surveillance de la qualité de l'air environnement sur les COV [...] émis en quantité les plus représentatives ». Renault doit donc continuer ce type de mesure périodique.

Lors des échanges sur cet aspect, l'exploitant a convenu que ce type de campagne présente de l'intérêt si la production évolue. Les données bientôt disponibles concernent l'année 2007. Les mesures pour une production annuelle de l'ordre de 250 000 véhicules et pour la production maximale autorisée (450 000 véhicules/an) permettraient déjà de cerner les impacts des émissions autour du site. L'exploitant a proposé de réaliser ce type de campagne tous les cinq ans, ce qui est trop faible. Compte tenu des moyens mobiles dont dispose le réseau Air Normand pour mener ponctuellement ces campagnes, elles devraient pouvoir être réalisées en fonction de l'évolution de la production et au plus tous les trois ans. Cet aspect est repris dans le projet de prescriptions joint en annexe.

Campagne Zinc :

L'exploitant devait remettre les résultats et conclusions de la campagne de zinc au niveau des émissaires et autour du site, dix-huit mois après la notification de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005. Or, cette campagne a été modifiée depuis, en collaboration avec Air Normand.

L'exploitant dispose actuellement des résultats de la campagne 2007 pour les mesures au niveau des émissaires et celles en limite de clôture, au niveau du parking de véhicules neufs exploité par le CAT. Le rapport est attendu pour la fin de l'année. Une campagne est prévue en 2008 pour les retombées notamment au niveau de la commune de Sandouville. Le rapport final est attendu au 1^{er} trimestre 2009. L'article A.4.10 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 est donc modifié en ce sens.

2.5.7. Suivi des eaux souterraines et des pollutions des sols

Eaux souterraines :

L'inspection des installations classées propose d'intégrer les dispositions suivantes :

- Le remplacement du suivi du Pz103 (situé au niveau de l'îlot citerne du site) par celui du Pz503 (situé en bordure sud du site, à proximité de l'ancienne centrale EJP). Cela permet notamment de suivre l'évolution de la qualité des eaux au niveau de l'ancienne centrale ;
- La mise à jour du plan des piézomètres à suivre ;
- La révision de la fréquence de surveillance des HAP sur les piézomètres en bordure du site (passage d'une fréquence de 12 à 36 mois) pour suivre son évolution éventuelle. La fréquence pourra être revue en fonction des résultats obtenus. Cela fait suite à l'absence de détection de HAP lors des dernières campagnes de mesures au niveau de piézomètres du site et à la demande de l'exploitant d'alléger la surveillance ;
- L'ajout du naphthalène pour la surveillance des polluants du piézomètre n°6.

Au cours des échanges avec l'exploitant sur la pollution de la rue n°5, une question concernait la surveillance des BTEX autour de la rue n°5, notamment avec l'identification d'une zone polluée supérieure à celle précédemment identifiée. Cet élargissement est lié à la réalisation de nouveaux sondages. L'étendue de la pollution avec le temps n'est pas prouvée. L'exploitant considère d'ailleurs que le faible degré d'écoulement observé est propice au confinement de la pollution. Il propose néanmoins l'implantation d'un nouveau piézomètre ou le suivi d'un ouvrage déjà existant pour confirmer ou non cette hypothèse de confinement. Le projet de prescriptions propose de fixer l'objectif de surveillance de l'étendue éventuelle de cette pollution. Les moyens à mettre en œuvre sont laissés aux soins de l'exploitant.

Sols :

Avec la redéfinition de la surface touchée par la pollution de la rue n°5, l'inspection des installations classées propose les modifications suivantes :

- La mise à jour du plan de la pollution présenté en annexe D de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 ;
- La demande à l'exploitant d'engager des actions pour surveiller sa progression éventuelle. Cet objectif est intégré dans le projet de prescriptions proposé en annexe du présent rapport.

Par ailleurs, la circulaire du 8 février 2007 mentionne que les impacts de pollution sur le personnel relèvent des dispositions du code du travail. A ce titre, la demande de surveillance de l'air ambiant des bâtiments K et C est supprimée de l'article B.14.3 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005.

L'exploitant s'est engagé à poursuivre des analyses semestrielles dans l'air ambiant des deux bâtiments. Elles seront mises à disposition de l'inspection du travail.

3. Conclusion

Le document remis par l'exploitant répond aux dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié, relatif aux bilans de fonctionnement.

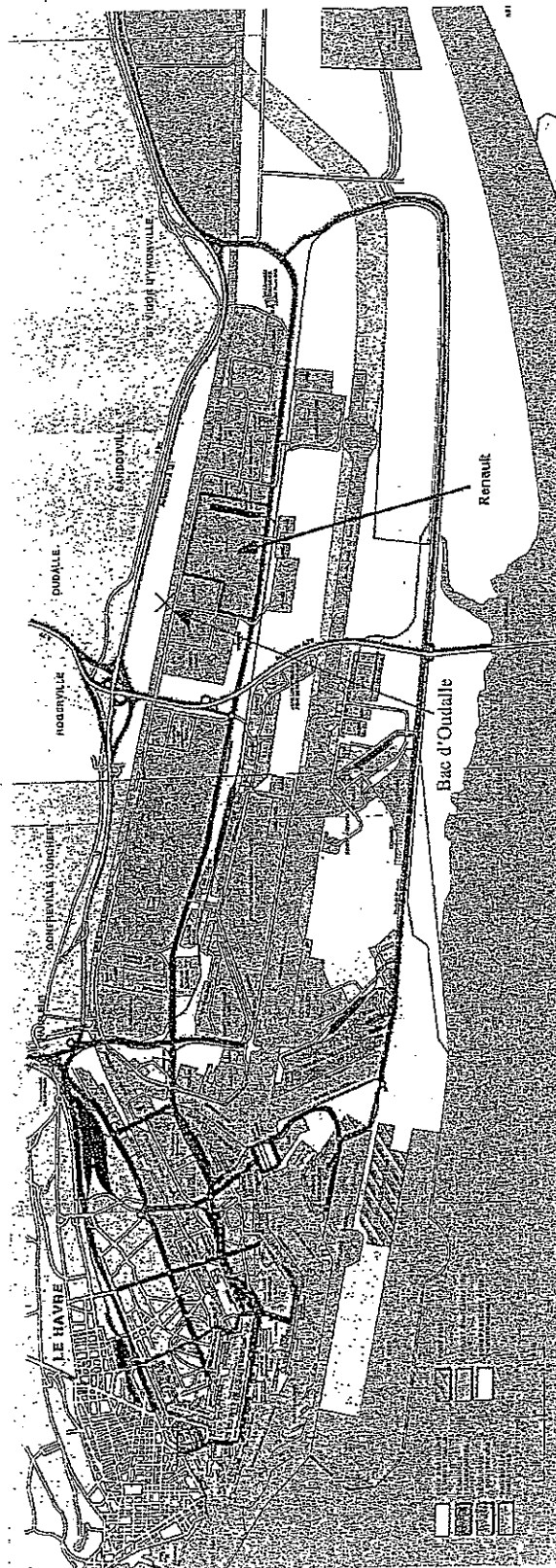
Globalement, les installations de Renault Sandouville appliquent de nombreuses « meilleures technologies disponibles ». A part quelques points singuliers traités au chapitre 2 de ce rapport, l'inspection des installations classées considère que les prescriptions actuelles ne nécessitent pas de mise à jour fondamentale.

L'inspection des installations classées profite également de ce passage au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques pour mettre à jour les références aux textes sur les déchets de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005.

L'inspection des installations classées propose à monsieur le préfet et aux membres du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques d'émettre un avis favorable au projet de prescriptions joint, qui modifie partiellement les dispositions de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005.

<div>Rédacteur Le 18 janvier 2008</div> <div></div> <div>Alix LENOURRY</div>	<div>Vérificateur Le</div> <div>L'adjoint au chef du service régional de l'environnement industriel,</div> <div></div> <div>Christian LEGRAND</div>	<div>Adopté et transmis à monsieur le préfet de Seine-Maritime, Le 25 JAN. 2008</div> <div>Pour le directeur et par délégation Le chef du service régional de l'environnement industriel,</div> <div></div> <div>Arnaud TOMASI</div>
---	--	---

PLAN GENERAL
DE LA ZONE INDUSTRIELLE
ET PORTUAIRE



SNC RENAULT SANDOUVILLE

Prescriptions complémentaires annexées à l'arrêté préfectoral du

Article 1 :

L'article A.1.3.1 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 est modifié comme suit :

« Les dispositions des textes ci-dessous sont notamment applicables de façon générale à toutes les installations et à l'ensemble de l'établissement (elles ne font pas obstacles à l'application des dispositions particulières prévues aux titres suivants) :

Dates	Textes
30/10/06	Arrêté fixant le contenu des registres mentionnés à l'article 2 du décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et le formulaire du bordereau de suivi des déchets radioactifs mentionné à l'article 4
30/06/06	Arrêté relatif aux installations de traitement de surfaces soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées
20/12/05	Arrêté relatif à la déclaration annuelle à l'administration, pris en application des articles 3 et 5 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005
29/07/05	Arrêté fixant le formulaire de bordereau de suivi de déchets dangereux mentionné à l'article 4 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005
28/07/05	Arrêté du 28 juillet 2005 relatif à la vérification et à la quantification des émissions déclarées dans le cadre du système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre
07/07/05	Arrêté fixant le contenu des registres mentionnés à l'article 2 du décret n°2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et concernant les déchets dangereux et les déchets autres que dangereux ou radioactifs
30/06/05	Arrêté du 30 juin 2005 relatif au programme national d'action contre la pollution des milieux aquatiques par certaines substances dangereuses
30/05/05	Décret n° 2005-635 relatif au contrôle des circuits de traitement de déchets
13/12/04	Arrêté relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2921 Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air
29/06/04	Arrêté relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret n° 77-1133 du 21 septembre 1977 modifié
30/07/03	Arrêté relatif aux chaudières présentes dans des installations existantes de combustion d'une puissance supérieure à 20 MWth
24/12/02	Arrêté relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes des installations classées soumises à autorisation
12/01/00	Arrêté ministériel du 12 janvier 2000 relatif au contrôle d'étanchéité des éléments assurant le confinement des fluides frigorigènes utilisés dans les équipements frigorifiques et climatiques
16/09/98	Décret n° 98-833 du 16/09/98 relatif aux contrôles périodiques des installations consommant de l'énergie thermique
11/09/98	Décret n° 98-817 du 11/09/98 relatif aux rendements minimaux et à l'équipement des chaudières de puissance comprise entre 400 kW et 50 MW
02/02/98	Arrêté du 2 février 1998 relatif 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
23/01/97	Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
20/04/94	Arrêté du 20 avril 1994 relatif à la déclaration, la classification, l'emballage et l'étiquetage des substances
28/01/93	Arrêté du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées
10/07/90	Arrêté du 10 juillet 1990 modifié relatif à l'interdiction des rejets de certaines substances dans les eaux souterraines
04/09/87	Arrêté du 9 septembre 1987 relatif à l'utilisation des PCB et PCT
31/03/80	Arrêté du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion

Article 2 :

Les dispositions de l'article A.3.7 - Eaux pluviales - Eaux de réfrigération - Eaux industrielles sont complétées par :

« En cas de fortes précipitations, le canal venturi du rejet RI peut être bypassé, sous réserve qu'il n'y ait pas, à cet endroit et pendant toute la durée du bypass, d'autres rejets que les effluents de la station et les eaux pluviales non polluées. ».

Article 3 :

Les dispositions de l'article A.3.12 - surveillance des eaux souterraines, sont modifiées comme suit :

« L'exploitant est soumis à l'article 65 de l'arrêté ministériel du 02 février 1998 et doit à ce titre disposer au moins^(a) de quatre puits, implantés à la périphérie du site.

L'exploitant doit réaliser la surveillance minimale suivante :

Piézomètres	Pz102	Pz106	Pz111	Pz503
niveau	2 fois/an			
BTEX				
Hydrocarbures totaux	1 fois tous les trois ans			
HAP				

-- : non demandé

Les prélèvements doivent avoir lieu à la même période d'une année sur l'autre (hautes eaux, basses eaux).

Les résultats sont transmis dès réception à l'inspection des installations classées, assortis de commentaires.

La fréquence d'analyse pourra être révisée en fonction des résultats obtenus.

Si ces résultats mettent en évidence une pollution des eaux souterraines non identifiée lors des précédentes études, l'exploitant doit déterminer par tous les 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 et réactualise les données de ses études en s'appuyant sur les outils méthodologiques du MEDAD. »

Article 4 :

Le tableau de l'article A.4.3 - captation et traitement des effluents atmosphériques de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 est remplacé par le tableau suivant :

Nom	Dénomination	Unité associée	Débit nominal (Nm ³ /h)	Température minimale de la chambre d'incinération (°C)
Incinérateur étuve cuisson des vernis (chaînes 1 et 2)	OTR Eisenmann	Bâtiment C (Jaques)	54 000	775
Incinérateur mastics n°1	Haden droit	Bâtiment C mastics (Ch1, droite)	14 000	730
Incinérateur mastics n°2	Haden gauche	Bâtiment C mastics (Ch1, gauche)	14 000	730
Incinérateur mastics n°3	ABB gauche	Bâtiment C mastics (Ch2, gauche)	10 000	665
Incinérateur mastics n°4	ABB droit	Bâtiment C mastics (Ch2, centre)	10 000	675
Incinérateur mastics n°5	Eisenmann	Bâtiment C mastics (Ch2, droite)	10 000	750
Incinérateur cataphorèse n°1	Alstom 1	Bâtiment U étuve cataphorèse	45 000	720
Incinérateur cataphorèse n°2	Alstom 2	Bâtiment U étuve cataphorèse	45 000	720
Incinérateur cataphorèse n°3	Alstom 3	Bâtiment U étuve cataphorèse	11 000	720

L'incinérateur mastics n°1 et les incinérateurs cataphorèse 1 et 2 doivent être remplacés au plus tard au 31 décembre 2010, s'ils sont utilisés à cette date. Dans le cas contraire, ils devront être remplacés avant leur remise en service.

^a Dont la justification se base sur une étude relative au contexte hydrogéologique du site ainsi qu'aux risques de pollution des sols.

Article 5 :

L'échéance mentionnée à l'article A.4.10 de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 pour la transmission à l'inspection des installations classées et à la direction départementale des affaires sanitaires et sociales, des rapports d'étape et du rapport final relatifs aux campagnes de mesures de zinc, est reportée à mars 2009. Ces rapports devront être accompagnés des sources potentielles et de la quantification des émissions de zinc du site pendant les campagnes de mesures.

Concernant la surveillance de la qualité de l'air environnant sur les COV mentionnée à l'article A.4.10 de l'arrêté préfectoral précité, les campagnes de mesure doivent être réalisées de façon périodique, en fonction de l'évolution de la production et au plus tous les trois ans.

Article 6 :

L'article A.5.7 - application de l'arrêté ministériel du 4 janvier 1985, de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 est supprimé.

Article 7 :

L'article B.5.5.4 - Enlèvement des déchets - Registre de sortie, de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 est modifié comme suit :

« L'enlèvement des produits s'effectue sous la responsabilité de l'exploitant de la ZTD.

Chaque sortie de déchets fait l'objet d'un enregistrement sur un registre conforme aux dispositions en vigueur (notamment l'arrêté ministériel du 07 juillet 2005 et ses mises à jour).

Il peut être constitué des bordereaux de suivi des déchets, s'ils présentent les informations réglementaires demandées.

Ce registre est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées.

L'exploitant s'assure que les transporteurs collecteurs dont il emploie les services respectent les règles de l'art en matière de transport et que les véhicules sont notamment conformes aux prescriptions du règlement sur le transport des matières dangereuses et à toute réglementation spécifique en la matière. Il refuse tout véhicule ne présentant pas les garanties suffisantes pour la protection de l'environnement et ceux ne se soumettant pas, le cas échéant, aux obligations de lavage. »

Article 8 :

L'article B.14.3 - mesures de surveillance de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 est modifié comme suit :

« L'exploitant met en œuvre le programme de surveillance suivant :

Milieu surveillé	Lieu de prélèvement	Produits analysés	Fréquence de mesure	
Eau	Piézomètre n°6 ⁽¹⁾	benzène, toluène, xylènes, éthylbenzène (BTEX)	1 mesure par an	
		Hydrocarbures totaux		
		Composés volatils halogénés		
		Naphtalène		

(1) Voir plan de localisation des piézomètres en annexe H

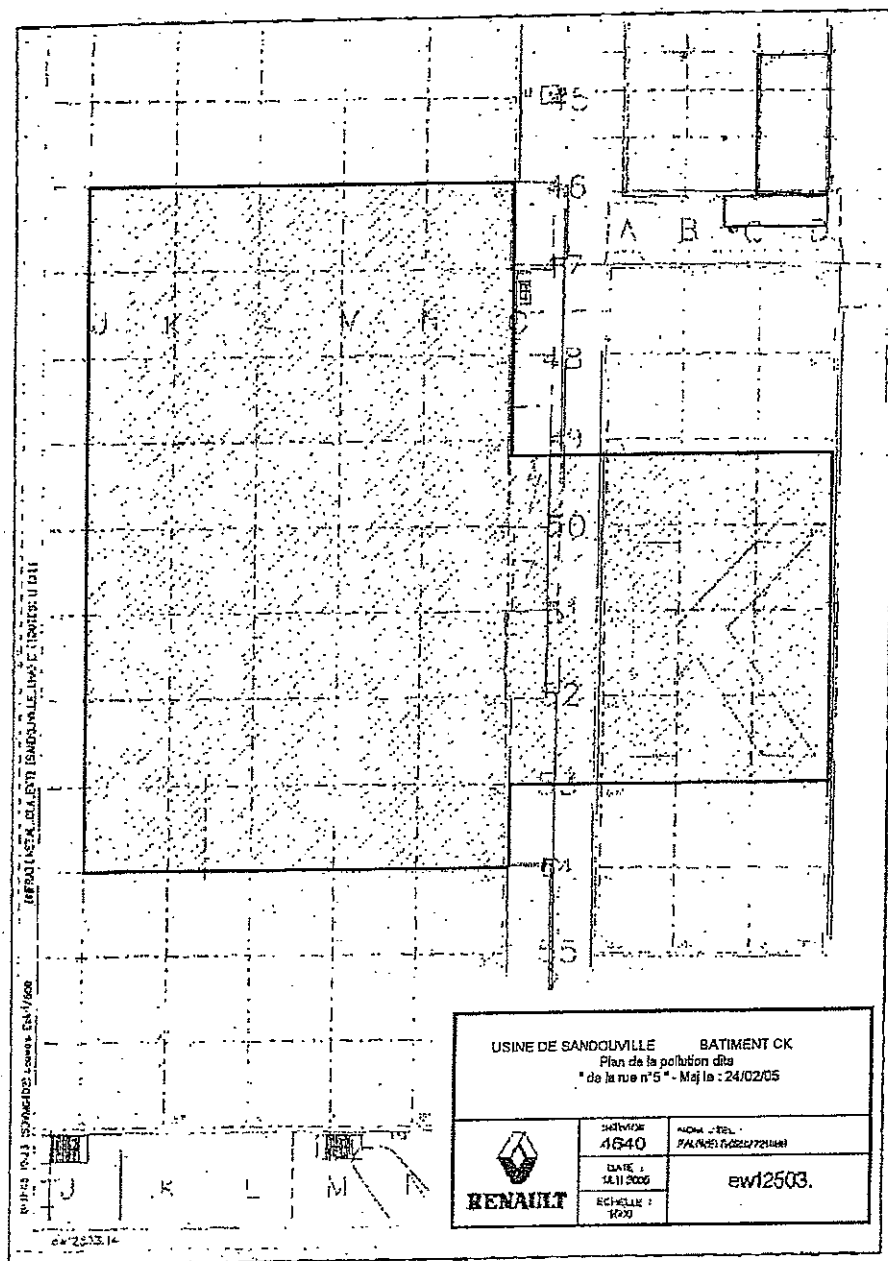
Les relevés d'analyse correspondant à cette surveillance sont communiqués à l'inspection des installations classées. Sont précisés les points de prélèvements, les méthodes d'échantillonnage et d'analyse mises en œuvre.

L'inspection des installations classées peut, à tout moment, réaliser des prélèvements de sol et d'effluents liquides ou gazeux. Les frais de prélèvements et d'analyse sont à la charge de l'exploitant.

Concernant la pollution dite de la rue n°5, l'exploitant doit également réaliser un suivi en aval hydraulique de cette pollution pour identifier son étendue éventuelle. En cas d'augmentation de l'étendue de la pollution, l'exploitant devra prendre les dispositions nécessaires pour la limiter. »

Article 9 :

Le plan de l'annexe D de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 est remplacé par le suivant :



Article 10 :

Le tableau en annexe A - liste des autorisations et déclarations, de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 est modifié comme suit :

« LISTE DES AUTORISATIONS ET DECLARATIONS

Le tableau suivant est élaboré en additionnant pour chaque rubrique les quantités et seuils sur l'ensemble des installations du site (cumul) :

Numéro de la rubrique	Capacité liée aux critères de classement	Classement	Installation concernée
167 a	/	Autorisation	Station de transit de déchets industriels provenant des fournisseurs présents sur le site (installations classées)
286	1910 m ²	Autorisation	Stockage de résidus métalliques
322 A	/	Autorisation	Station de transit des ordures ménagères et autres résidus urbains
1131	9,7 tonnes	Déclaration	Stock de produit toxique liquide
1180-1	11600 litres au maximum	Déclaration	Utilisation de matériel électrique contenant des polychlorobiphényles, contenant plus de 30 litres de produits
1185-1.a)	34,1 m ³	Autorisation	Stockage et conditionnement de fluides frigorigènes halogénés (remplissage des véhicules climatisés)
1220	4700 kg	Déclaration	Dépôt d'oxygène liquide
1414-3	6 m ³ /h	Déclaration	Installation de remplissage de réservoirs de GPL
1418	510 kg	Déclaration	Stockage d'acétylène
1430 / 1432	Capacité équivalente = 710 m ³	Autorisation	Stockage en réservoirs de liquides inflammables
1433-A	110 tonnes	Autorisation	Installation de simple mélange à froid de liquides inflammables - atelier de dilution de peinture
1434-2	10 m ³ /h	Autorisation	Installation de distribution de liquides inflammables
1611	430 tonnes	Autorisation	Stockage d'acides
1715	Q = 68,08	Déclaration	Utilisation de sources radioactives scellées - Americium 241 - activité cumulée = 680,8 kBq
2560	10 000 kW	Autorisation	Travail mécanique des métaux - puissance des machines installées
2564	10600 litres	Autorisation	Nettoyage - dégraissage
2565-2	1050 m ³	Autorisation	Traitement des métaux et matières plastiques
2910-A	105 MW	Autorisation	Installation de combustion
2920-2	7000 kW	Autorisation	Installation de compression et de réfrigération
2921-2	10920 kW	Déclaration	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air
2925	4450 kW	Déclaration	Ateliers de charge d'accumulateurs
2930-1	11140 m ²	Autorisation	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur - surface des ateliers
2940-1	350 m ³	Autorisation	Application « au trempé » de vernis, peinture ... sur tout type de support - bain de cataphorèse
2940-2	26000 kg/j maximum	Autorisation	Application par pulvérisation, cuisson, séchage de vernis, peintures (liquides de 1ère catégorie)

»

Article 11 :

11.1 Les concentrations et flux maximums en nickel, du paragraphe 1 - sortie station d'épuration du chapitre « valeurs limites » - annexe B de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 sont modifiés comme suit :

Paramètres	Concentration instantanée (mg/l)	Flux maximum (kg/j)
Nickel	0.5	0.5

11.2 Les dispositions du paragraphe 3 - Rejets R2, R3, R4, R5, R6 et R7 du chapitre « valeurs limites » de l'annexe B de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 sont modifiées comme suit :

« Les eaux résiduaires en sortie des rejets R2, R3, R4, R5, R6 et R7 doivent respecter les caractéristiques maximales suivantes :

- pH compris entre 5,5 et 8,5
- température < 30 ° C

Paramètres	Concentration instantanée (mg/l)
DCO	120
DBO ₅	30
MES	30
Hydrocarbures Totaux	5

L'exploitant doit prendre les dispositions nécessaires pour que les rejets en eaux pluviales ne créent pas de perturbation dans le milieu récepteur. »

Article 12 :

Les modalités de surveillance journalière et hebdomadaire des rejets aqueux mentionnées en annexe B de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 sont applicables en cas de fonctionnement de la station physico-chimique du site.

Article 13 :

Les dispositions suivantes sont ajoutées au chapitre 1 - Extracteurs de l'unité de traitement de surfaces, de l'annexe C de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 :

Paramètres	Concentration limite (mg/Nm ³)
Acidité totale exprimée en H	0,5
HF exprimé en F	2
Alcalins exprimés en OH	10
NOx	100 ppm
Ni	5
SO ₂	100
NH ₃	30

Les valeurs limites d'émission ci-dessus sont des valeurs moyennes journalières.

Surveillance :

Les paramètres mentionnés ci-dessus, ainsi que l'HCl et le zinc doivent faire l'objet d'une analyse annuelle au niveau de chaque exutoire, sur un échantillon représentatif du rejet et du fonctionnement des installations.

La fréquence d'analyse pourra être révisée en fonction des résultats obtenus.

L'exploitant doit également réaliser annuellement une estimation des émissions diffuses pour les mêmes paramètres.

Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesures en concentration ne peut excéder le double de la valeur limite.

Les mesures, prélèvements et analyses sont effectués selon les normes en vigueur ou à défaut selon les méthodes de référence reconnues.

Article 14 :

Les dispositions suivantes modifient les dispositions de surveillance des incinérateurs mentionnées au chapitre 2 - incinérateurs, de l'annexe C de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005 :

« Surveillance :

Paramètres	Fréquence	Méthodes d'analyses (1)
NO _x	Annuelle (2)	
CH ₄	Annuelle (2)	
CO	Annuelle (2)	FDX 20361 et 363

(1) retenir les méthodes normalisées à jour

(2) la fréquence est semestrielle pour les incinérateurs mastics 1, cataphorèse 1 et 2, en fonctionnement, avant leur remplacement. Lorsque ces incinérateurs sont à l'arrêt pour une durée excédant l'intervalle entre deux contrôles, l'analyse suivante peut n'avoir lieu qu'à la remise en service suivante, aux allures représentatives de fonctionnement stabilisé de l'installation. Aucune analyse n'est demandée lorsque la durée de fonctionnement de l'équipement est inférieure à la période de stabilisation. »

Article 15 :

Le tableau de l'annexe F - récapitulatif des échéances figurant dans le présent arrêté, de l'arrêté préfectoral du 23 novembre 2005, est modifié comme suit :

Article	Objet	Date d'échéance
A.2.3	Bilan annuel des rejets	31 mars de l'année suivante
A.2.4	Bilan de fonctionnement	31 décembre 2016 puis tous les dix ans
A.2.5	Plan de gestion des solvants	Annuel
A.3.11.1	Transmission étude de corrélation pour l'autosurveillance des rejets aqueux	Trimestriellement
A.3.11.4	Surveillance des rejets	
A.3.12	Programme de surveillance des rejets - Remise des résultats des mesures	Mensuellement
A.4.3	Surveillance des eaux souterraines	
A.4.3	Relevés niveau piézométrique + prélèvements	
A.4.3	Captation et traitement des effluents atmosphériques	Bi-annuellement
A.4.10	Remplacement des incinérateurs mastics n°1, cataphorèse n°1 et cataphorèse n°2	31 décembre 2010 (si en fonctionnement à cette date – sinon, avant leur remise en route)
B.5.5.4	Résultats de la nouvelle campagne de mesures pour la qualité de l'air (zinc)	31 mars 2009
B.5.5.4	Remise du rapport final pour la prochaine étude de la qualité de l'air (COV)	31 décembre 2007
B.6.3	Enlèvement des déchets – Registre de sortie	Déclaration annuelle
B.6.3	Déclaration de la gestion des déchets	
B.6.3	Eaux pluviales	
B.6.3	Programme de surveillance des eaux du Parc Industriel Fournisseurs	Bilan annuel
Annexe C	Surveillance des rejets	
Annexe C	- Bilan matière COV atelier peintures	
Annexe C	- Enregistrement en continu des contrôles de la température d'incinération des COV	
Annexe C	Evaluation de la quantité de solvants rejetée	Dans les 2 mois qui suivent la fin de chaque trimestre
Annexe C	Bilan matière total site	annuellement