

Nantes, 12 avril 2005

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
DES PAYS DE LA LOIRE

GROUPE DE SUBDIVISIONS DE LA ROCHE SUR YON

Z.I. Nord - 135 rue Philippe Lebon
85000 LA ROCHE SUR YON
Téléphone : (33) 02 51 47 76 00
Télécopie : (33) 02 51 47 76 10

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Conseil départemental d'hygiène

Objet : Société CASE NEW HOLLAND France à Coëx

Mots-clés : Traitements de surfaces/Application de peinture - régularisation

Vos réf : Transmission du dossier n° 86/0021 du 19 novembre 2003 de Monsieur le préfet de la Vendée.

Le présent rapport a pour objet la demande d'autorisation d'exploiter, après régularisation, une unité de travail des métaux (coupe, emboutissage, soudure, assemblage, traitements de surfaces et application de peinture) sur le territoire de la commune de Coëx.

Ce dossier a été en particulier examiné en vue de l'obtention d'un niveau de rejets des effluents traités acceptable par rapport au milieu récepteur que constitue le Gué Gorand (affluent du Jaunay). La démarche de l'inspection sur ce point, dans la ligne des orientations définies au titre de l'action régionale de réduction des rejets industriels dans l'eau, est explicitée au paragraphe III.4 du présent rapport, mettant en lumière les avancées enregistrées par rapport aux propositions initiales de l'exploitant.

I. - PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

I.1. - Exploitant

Raison sociale : CASE NEW HOLLAND France (S.A.)

Établissement : Route d'Aizenay
85 220 Coëx

Siège social : Rue des Meuniers
60 330 LE PLESSIS BELLEVILLE

SIRET : 695 480 244 00646

Pétitionnaire : Luc CHARLET (Responsable du site)

Situation administrative : Arrêté préfectoral d'autorisation n° 86 Dir.1/78 du 30 janvier 1986

I.2. - Le site d'implantation

La société CASE NEW HOLLAND France est implantée en limite Est de la commune de Coëx, le long de la RD 6 (route d'Aizenay), sur un terrain d'une superficie de 259 000 m² au total. Les bâtiments industriels ont une surface au sol de 28 400 m². Le site est implanté en zone INAe du plan local d'urbanisme réservée pour l'implantation de construction à caractère industriel, artisanal, commercial ou de bureau.

Le voisinage des installations est composé :

- ⇒ de sites industriels ou artisanaux [sociétés JBM (décapage/peinture), SIRE (garage/cabine de peinture), ABCM (emboutissage) et Poli Inox (décapage inox)] situés au sud et de l'autre côté de la RD 6 ;
- ⇒ de la piste d'essais des vendangeuses située au nord ;
- ⇒ d'une voie communale à l'ouest.

Les habitations les plus proches sont situées à 150 mètres en limite ouest du site, le long de la route départementale.

Le site d'implantation n'est grevé d'aucune servitude particulière.

I.3. - Description et caractéristiques des activités

L'activité principale de l'entreprise est la fabrication de vendangeuses automatiques en intégrant les procédés de travail mécanique de la tôle, de revêtement de peinture et de traitement de surfaces, et d'assemblage des sous-ensembles. L'entreprise fabrique environ 500 vendangeuses par an, ce qui la situe au premier rang mondial pour cette production.

Les principaux procédés de fabrication sont constitués par :

- ⇒ Le travail mécanique des métaux : la matière première (acier, acier inoxydable) arrive sous différentes formes (tôles plates, rouleaux, tubes, profilés, ...) et est débitée, pliée, fraisée, trouée, soudée et assemblée.
- ⇒ Les traitements de surfaces et l'application de peinture :
 - Une ligne " Triton " composée d'une enceinte de traitements de surfaces par pulvérisation [18 m³ de traitements de surfaces (dégraissage, phosphatation fer) + 13,5 m³ de rinçages], d'une étuve de séchage, d'une cabine de peinture au pistolet et d'un four de cuisson.
 - Une ligne de cataphorèse composée d'une succession de bains de traitements de surfaces [66 m³ de traitements de surfaces (dégraissage, phosphatation et passivation chromique) + 33 m³ de rinçages], d'une cuve de peinture cataphorétique (19 m³ de cataphorèse + 36 m³ de rinçages) et d'un four de cuisson.
 - Une ligne de décapage des pièces inox composée d'une enceinte de traitements de surfaces [2 m³ de traitements de surfaces (décapage, passivation)].
- ⇒ Le local de stockage et de préparation des peintures

Le site emploie 183 personnes et fonctionne en 3*8, 210 jours par an.

I.4. - Les inconvénients et moyens de prévention

I.4.1. - Aspect eau

La consommation globale d'eau de l'entreprise est limitée à 9 000 m³ par an dont 3 000 m³ pour les besoins sanitaires et domestiques et 6 000 m³ pour les besoins industriels (traitements de surfaces). Le site est alimenté par le réseau d'eau potable communal ; l'alimentation des procédés industriels (chaînes de traitements de surfaces) est munie d'un dispositif de disconnexion. Les réseaux eaux usées, eaux industrielles et eaux pluviales sont séparatifs.

Les eaux domestiques sont collectées et traitées via le réseau eaux usées communal.

Les eaux pluviales du site sont collectées et rejetées via le réseau pluvial communal de la zone industrielle. L'exploitant sera soumis à un contrôle annuel de la qualité du rejet des eaux pluviales.

Les eaux industrielles du site sont engendrées par les besoins en eau des chaînes de traitements de surfaces, pour les opérations suivantes :

- ⇒ Rincage des pièces après les différents traitements (principal poste de consommation).
- ⇒ Montage des bains de traitements, préparation des réactifs de la station.
- ⇒ Compensation de l'évaporation des bains chauds (300 m³).
- ⇒ Entretien et nettoyage (cuves, rétentions, sols).

Les effluents liquides issus de ces chaînes de traitements de surfaces (soit un débit d'environ 6 100 m³/an correspondant à 30 m³/j maximum) sont dirigés vers une station interne physico-chimique avant rejet au milieu naturel, le ruisseau " le Gué Gorand ", pour lequel il n'existe pas de suivi hydraulique. Ce ruisseau se jette dans la rivière " le Jaunay ", au niveau de la commune de Givrand à 8 kilomètres environ en aval du barrage du Jaunay qui assure un débit minimal 33 l/s soit 2 850 m³/j (voir plan au 1/150000) pour cette dernière.

Cette station (d'une capacité moyenne de 2 m³/h) effectuera les principaux traitements suivants :

- ⇒ Une déchromatation
- ⇒ Une coagulation
- ⇒ Une neutralisation/insolubilisation
- ⇒ Une floculation
- ⇒ Une décantation
- ⇒ Une concentration des boues de décantation obtenues sur filtre-presse
- ⇒ Un contrôle final (pH, débit, prélèvement d'un échantillon) avant rejet.

La moyenne des résultats de l'autosurveillance pour l'année 2001 est la suivante :

DCO : 6,39 kg/j, chrome VI : 3 g /j, phosphate : 0,119 kg/j, MES : 0,44 kg/j.

L'exploitant a montré que le rejet final respecte globalement les valeurs limites de concentrations prévues par la réglementation pour ce type d'activités (arrêté ministériel du 26 septembre 1985). Son impact sur le milieu naturel, compte tenu des flux polluants limités (cf. flux maximaux autorisés à l'article 4.5.4.1. du projet de prescriptions et tableau au III.4 du rapport), n'apparaît pas significatif.

L'exploitant sera soumis à un contrôle sur les rejets eaux industrielles avec des fréquences variables suivant les paramètres (en continu, quotidienne, hebdomadaire et mensuelle). Des analyses trimestrielles réalisées par un organisme extérieur permettront de valider le respect des normes applicables ainsi que la qualité des contrôles internes.

I.4.2. - Aspect air

Les principaux rejets d'air sont les suivants :

- ⇒ Rejets issus des cabines de peinture par pulvérisation
- ⇒ Rejets issus des chaînes de traitements de surfaces
- ⇒ Rejets issus des installations de combustion (séchage peinture).

Les dernières analyses sur les rejets issus des installations de traitements de surfaces ont montré le respect des normes applicables.

Les solvants issus de l'application par pulvérisation ainsi que du séchage de peinture passent sur des filtres secs avant d'être envoyés vers des exutoires en toiture. La dernière campagne sur l'ensemble des installations de peinture (6 exutoires) a montré le respect global des rejets de composés organiques volatils COV vis à vis des normes applicables actuellement à ces installations.

L'application des normes prévues pour les Composés Organiques Volatils à l'échéance d'octobre 2005 (arrêté ministériel du 29 mai 2000 modifiant l'arrêté du 2 février 1998) va conduire l'exploitant à réduire la quantité de solvants émise. Il a investi 470 k€ dans la mise en place en 2003 d'un nouveau local de préparation de peintures automatisé et mieux adapté. Il prévoit l'utilisation de produits à hauts extraits secs (teneur en solvants plus faible), ce qui permettra de répondre aux exigences des nouvelles dispositions réglementaires.

Ainsi la consommation annuelle COV projetée devrait atteindre 13,6 tonnes en 2005, au lieu de 15,6 tonnes (consommation 2002 : 18,8 tonnes). Les composés représentatifs de ce rejet sont le xylène et l'éthylbenzène.

L'exploitant sera soumis d'une part à un contrôle annuel sur les effluents atmosphériques issus de ses installations (cabines de peinture, traitements de surfaces) et d'autre part établira un plan de gestion de solvants, mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants des installations.

I.4.3. - Aspect bruit

Les installations environnantes du site sont à caractère industriel ou artisanal. De plus, la route départementale longeant le site crée un bruit de fond non négligeable. L'étude d'impact a montré, lors de la campagne de mesures, que les niveaux de bruit émis en limites de propriété et d'émergence, engendrés par les installations, sont conformes.

Par ailleurs, le site dispose d'une piste d'essais, située à plus de 200 m de l'usine, en vue de l'homologation des vendangeuses au titre du code de la route et afin de réaliser des tests techniques. Cette piste est potentiellement génératrice de bruits le jour, néanmoins les niveaux de bruit en limite de propriété sont faibles [52 dB(A)] et les tiers les plus proches éloignés à plus de 150 m.

On rappellera en outre que les véhicules de transport, les matériels de manutention et les engins de chantier utilisés à l'intérieur d'un établissement relevant du régime de l'autorisation doivent être conformes aux dispositions en vigueur les concernant en matière de limitation de leurs émissions sonores. En particulier, les engins de chantier doivent être conformes à un type homologué (au sens du code de la route).

A ce jour, aucune plainte n'a été relevée pour ce site. L'impact des installations relatif aux bruits et vis à vis des tiers reste très faible.

I.4.4. - Aspect déchets

La gestion et les filières d'élimination présentées par l'exploitant des déchets industriels banals (aciers, papiers, cartons, bois, plastiques, ...) et des déchets industriels spéciaux (peintures, boues issues de la station de détoxification, certains bains usés, huiles ...) sont satisfaisantes.

Les déchets industriels banals représentent environ 940 tonnes par an et les déchets industriels spéciaux 60 tonnes par an.

L'exploitant sera soumis à une déclaration trimestrielle d'élimination de ses déchets industriels.

I.4.5. - Aspect trafic

L'impact sur le trafic de la RD6 desservant la zone industrielle représente environ 70 véhicules légers (lors des prises de postes des équipes 5 h 00, 13 h 00 et 21 h 00) et 10 poids lourds par jour, ce qui est faible. Ce trafic est proportionnel au niveau de l'activité industrielle du site.

I.5. - Les risques et moyens de prévention

Les principaux risques potentiels liés aux activités exercées sur le site sont la pollution des sols et de l'eau et l'incendie-explosion.

L'ensemble des stockages liquides susceptibles de polluer (cuves de traitements, cuves de réactifs, stockages de produits neufs, de déchets liquides, ...) est muni de capacité de rétention conforme.

Le fonctionnement du traitement des eaux est suivi par des analyses régulières et par le relevé du pH en continu, avec consigne d'arrêt du rejet en cas de non conformité.

Par ailleurs, les principales mesures de protection et de prévention d'un sinistre sont les suivantes :

- ⇒ Moyens d'extinction appropriés et en nombre suffisant.
- ⇒ Dispositions constructives adaptées (éloignement du bâtiment de stockage des produits inflammables des autres bâtiments d'au moins 10 m).
- ⇒ Personnel formé et exercé dans le maniement des moyens d'extinction.
- ⇒ Détection de niveau haut pour prévenir tout débordement des cuves de traitements.
- ⇒ Détection incendie sur le stockage de produits inflammables et les zones à risques.
- ⇒ Dispositifs de sécurité sur les cabines de peinture.
- ⇒ Consignes de sécurité (interdiction de fumer, ...) et d'exploitation (traitements de surfaces).
- ⇒ Définition des zones à risques (atmosphères explosives, incendie).

I.6. - Les conditions de remise en état proposées

L'exploitant devra respecter l'article 34.1 du décret n°77-1133 du 21 septembre 1977.

II. - PROCEDURES CONSULTATIVES

II.1. - Enquête publique

Le projet a fait l'objet d'une enquête publique par arrêté préfectoral n° 398/SPS/03 du 18 août au 19 septembre 2003 inclus en mairie de Coëx. Le commissaire enquêteur, M. Michel DEVROC, a émis un avis FAVORABLE sans réserve.

Aucune observation n'a été recueillie lors de l'enquête publique.

II.2. - Avis des conseils municipaux

- ⇒ [12/09/2003] Le conseil municipal de La Chapelle-Hermier émet un avis favorable à ce dossier.
- ⇒ [17/09/2003] Le conseil municipal de Coëx donne un avis favorable à l'exploitation d'une unité de travail des métaux par la société CASE NEW HOLLAND, sous réserve que les mesures de protection de l'environnement soient prises et que le fonctionnement des installations fasse l'objet d'une surveillance continue.

II.3. - Avis des services

- ⇒ [26/09/2003] La DDAF nous informe que ce dossier n'appelle pas de remarque particulière de sa part.
- ⇒ [07/08/2003] La DDTEFP a l'honneur de porter à notre connaissance que le projet n'appelle aucune observation particulière de sa part.
- ⇒ [08/09/2003] La DDE n'a pas d'observation particulière à formuler sur ce dossier.
- ⇒ [14/08/2003] Le SIDPC émet avis favorable à cette demande, au titre de la protection civile.
- ⇒ [19/08/2003] Le DDSIS n'a aucune observation particulière sur le dossier.
- ⇒ [13/11/2003] Monsieur le Sous Préfet des Sables d'Olonne émet un avis favorable à la demande présentée par la société CASE NEW HOLLAND France.
- ⇒ [29/07/2003] Le CHSCT, régulièrement consulté, émet un avis favorable sur le dossier.
- ⇒ [24/09/2003] La DDASS demande des compléments d'information en particulier sur l'évaluation du risque sanitaire, pour pouvoir émettre un avis sur le dossier. Le 4/08/2004, la DDASS émet un avis favorable à la régularisation de l'activité au vu des compléments d'information apportés sur l'évaluation du risque sanitaire.

III. - ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

III.1. - Situation administrative des installations du site

Les installations classées projetées sur le site sont les suivantes :

N° de la rubrique	Désignation de l'activité	Capacité réelle	Régime de classement
2560.1	Travail mécanique des métaux et alliages. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW.	900 kW	A
2565.2	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc.) de surfaces (métaux, etc.) par voie électrolytique ou chimique. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium), le volume des cuves de traitement étant supérieur à 1 500 litres.	105 000 l	A
2940.2	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, etc. sur métal. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le " trempé " (pulvérisation, enduction...) si la quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre est supérieure à 100 kilogrammes/jour.	225 kg/j	A

N° de la rubrique	Désignation de l'activité	Capacité réelle	Régime de classement
1111.2.b	Emploi ou stockage de substances et préparations très toxiques liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 250 kg, mais inférieure à 20 t.	3,6 t	A
1131.2.c	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t.	1 t	D
1180.1	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles. (PCB). Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés ou stockage de produits neufs contenant plus de 30 l de produits.	-	D
1220.3	Emploi et stockage d'oxygène. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 t.	3,6 t	D
1432.2.b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables : représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m ³ mais inférieure ou égale à 100 m ³ .	30,4 m ³	D
2910.A.2	Installations de combustion. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, si la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW.	2,6 MW	D
2920.2.b	Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa.; la puissance absorbée étant supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW.	259 kW	D
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs. La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 10 kW.	22,5 kW	D

A : Autorisation D : Déclaration

III.2. - Situation des installations déjà exploitées

Avant cette procédure de régularisation, le site bénéficiait d'un arrêté préfectoral d'autorisation du 30 janvier 1986, pour des activités d'application de peintures par pulvérisation, de travail mécanique et de traitements de surfaces.

La régularisation de la situation administrative de la société est liée au stockage d'une cuve de produit très toxique (1 000 litres d'acide fluorhydrique) afférent à l'intégration d'une nouvelle ligne de décapage des aciers inoxydables (2 cuves de 1 000 litres de traitements de surfaces).

Ce stockage sans l'autorisation requise a fait l'objet d'un arrêté préfectoral de mise en demeure en mai 2002 ainsi que d'une information du procureur pour constatation de délit.

Une visite d'inspection du 1^{er} juillet 2004 a montré que le suivi et l'exploitation des installations classées du site étaient satisfaisants.

III.3. - Inventaire des textes en vigueur applicables

Les installations classées du site sont principalement soumises à l'arrêté ministériel du 26 septembre 1985 relatif aux traitements de surfaces (une circulaire du 10 janvier 2000 du ministère de l'environnement, relative aux traitements de surfaces, préconise également un certain nombre de prescriptions sur la base de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux rejets de toute nature des installations classées) et à l'arrêté ministériel du 2 février 1998 qui prévoit notamment les dispositions concernant les normes de rejets en COV issus des cabines de peintures.

III.4. - Évolution du projet depuis le dépôt du dossier

L'exploitant traite ses effluents dans une station physico-chimique. Les normes de rejets de cette station sont mentionnées dans le projet de prescriptions annexé au présent rapport. Un effort significatif a été mené pour limiter davantage les consommations d'eau et permettre d'imposer un débit d'effluents rejetés par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage nécessaire au maximum de :

- ⇒ 4 litres par m² et par fonction de rinçage nécessaire pour la ligne " Triton " ;
- ⇒ 6,5 litres par m² et par fonction de rinçage nécessaire pour la ligne de cataphorèse ;
- ⇒ 3,3 litres par m² et par fonction de rinçage nécessaire pour ligne de décapage de pièces inox.

En outre, les concentrations (mg/l) et les flux (g/j) maximaux des polluants rejetés au milieu naturel ont été globalement abaissés, sur la base du dossier et les valeurs guide de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 :

Paramètres significatifs	AP 1986		Projet de prescriptions		Résultats 2003	Résultats 09/2004
	Concentration mg/l	Flux g/j	Concentration mg/l	Flux g/j	Flux moyens g/j	Flux ponctuel g/j
Cr VI	0,1	8	0,1	3	0,3	0,3
Cr III	3	240	0,5	15	9,6	10,5
Fe	5	400	-	-	18	25,8
Fe + Al	-	-	5	150	-	-
Pb	1	80	0,5	15	2	0,6
Nickel			1	30	26,4	10,2
Métaux totaux	15	1200	10	300	57	48

Par ailleurs, à la demande l'inspection, l'utilisation de chlorure de méthylène (35 kg par an, solvant appliqué au pinceau, à phrase de risque " R 40 : effet cancérigène suspecté ") a été abandonnée.

Enfin, la circulaire du 10 janvier 2000, mentionnée au III.3., prévoit que, dans le cadre d'installations nouvelles ou de modifications d'installations existantes de traitements de surfaces, l'exploitant étudie la possibilité de travailler en rejet nul.

L'étude du rejet zéro, compte tenu de l'existence d'une épuration en place, se base sur l'évapo-concentration qui comprend la récupération des effluents en sortie de station, la concentration de la salinité gênante pour les besoins en production et la réutilisation des condensats soit en l'état soit après conditionnement de l'eau (deminéralisation) par sécurité pour approvisionner certains postes sensibles. En particulier, la conception des chaînes ne permet pas d'intégrer des baisses de consommation d'eau encore supérieures à ce qui est actuellement atteint.

Le coût d'investissement d'un tel ensemble venant en complément de l'installation de traitement des eaux actuelle a été évaluée à 475 k€, à comparer au coût d'investissement pour la chaîne de décapage inox de 305 k€. L'industriel indique, compte tenu des impératifs de production et des procédés nécessaires, que le rejet zéro n'est économiquement pas supportable.

III.5. - Analyse des questions et des principaux enjeux

La DDASS a souhaité obtenir des informations complémentaires concernant l'évaluation du risque sanitaire. L'exploitant a fait affiner l'analyse correspondante. Les substances chimiques retenues pour cette analyse fine ont été :

Le Chrome VI a fait l'objet d'un calcul d'indice de risque par ingestion (pour les personnes consommant de l'eau du ruisseau) de 0,05 et ERI de $6 \cdot 10^{-5}$ (en considérant qu'une personne boit tous les jours 2 l d'eau du ruisseau).

Le Chrome VI, le fluor, le 2-butoxyéthanol, le xylène, l'éthylbenzène, la cyclohexanone ainsi que le 1,6 diisocyanate d'hexaméthylène ont fait l'objet d'un calcul d'indice de risque par inhalation conduisant à un ensemble de valeurs inférieures à 1, l'excès de risque pour le cas du chrome VI étant de $0,72 \cdot 10^{-5}$.

Ces valeurs tenant compte d'hypothèses de calcul majorantes sont acceptables.

Aux yeux de l'inspection, l'enjeu essentiel de ce dossier concerne la maîtrise et le traitement des effluents liquides. Les analyses menées par l'exploitant concernant les possibilités de réduire encore les flux montrent que les marges de réduction notable sont limitées, sauf à basculer dans une technique délicate dans sa mise en œuvre au quotidien et d'un coût élevé par rapport à l'importance des flux.

L'un des paramètres de rejet dans l'eau qui peut s'avérer délicat est le nickel, car il s'agit d'une substance prioritaire dans le domaine de l'eau au sens de la directive européenne 2000/60/CE. Le paramètre plomb est quant à lui moins problématique dans la mesure où le rejet est de fait très réduit selon les campagnes d'analyses.

Il convient de souligner que pour de telles substances prioritaires, l'objectif fixé dans la directive cadre sur l'eau est de réduire ces rejets à l'horizon 2020, nous sommes donc là dans une phase d'appropriation de la démarche pour obtenir à terme une évolution favorable.

IV. - PROPOSITION DE L'INSPECTION

IV.1. - Points forts et points faibles

Vis à vis des aspects eaux et en particulier aux rejets issus des chaînes de traitements de surfaces, les concentrations et les flux de polluants sont bien maîtrisés et seront encore plus réduits, grâce notamment à une faible consommation d'eau.

Néanmoins, dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue, il est demandé à l'exploitant de produire une mise à jour de l'étude de faisabilité technico-économique d'une solution de rejet liquide nul, mentionnée au III.4. Cette étude devra être remise dans un délai d'un an.

Sur la question particulière du rejet de substances prioritaires et en cas d'impossibilité d'un rejet nul global, il apparaît souhaitable que l'exploitant réalise une étude fine sur l'origine des rejets de nickel de ses installations et en conséquence examine spécifiquement sur ce paramètre les moyens de descendre sous le seuil de 0,5mg /l (limite de l'arrêté ministériel du 02/02/1998) voire au-delà. Cette étude devra aussi prendre en considération des mesures de nickel dans le milieu permettant de fixer à terme, un nouvel objectif de rejet sur ce paramètre.

Pour l'avenir, la gestion de l'utilisation des solvants dans l'activité de peinture au sein de l'entreprise et le traitement de ces effluents à l'atmosphère, tant qualitativement que quantitativement, devront respecter les prescriptions réglementaires applicables au 30 octobre 2005.

IV.2. - Avis de l'inspection

Au vu de ce qui précède, l'inspection des installations classées émet un avis favorable à la demande présentée, sous réserve de la stricte application du projet de prescriptions annexé au présent rapport.

V. - PROPOSITION

Nous proposons aux membres du Conseil Départemental d'Hygiène d'émettre un avis favorable à la demande présentée par la société CASE NEW HOLLAND France, pour régulariser son unité de travail des métaux (coupe, emboutissage, soudure, assemblage, traitements de surfaces et application de peinture), sur le territoire de la commune de Coëx.

Un projet de prescriptions en ce sens est annexé au présent rapport.