

MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DU DÉVELOPPEMENT DURABLE  
DES TRANSPORTS ET DU LOGEMENT

Direction régionale de  
l'environnement  
de l'aménagement et du logement  
Alsace  
  
Unité territoriale du Haut-Rhin  
Cellule M

Mulhouse, le 11/02/2013

**Objet :** Installations classées pour la protection de l'environnement / Application de la directive n° 2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution / Instruction du bilan de fonctionnement remis par la société PSA Peugeot Citroën à Sausheim.

**PJ :** Projet d'arrêté préfectoral portant prescriptions complémentaires.

<p><b>RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES PRESENTATION AU CODERST</b></p>
--

- 1. Objet du rapport**
- 2. Cadre législatif et réglementaire**
- 3. Propositions techniques**
- 4. Conclusion, perspectives**

## 1. Objet du rapport

L'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement prévu à l'article R. 512-45 du code de l'environnement transcrit en droit français la directive « IPPC » n° 2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution. En application de cet arrêté la société PSA Peugeot Citroën a transmis le 11 avril 2012, le bilan de fonctionnement de ses installations pour la période de 2001 à 2010.

Les installations présentes sur le site de PSA visées par cet arrêté ministériel et par la directive IPPC sont multiples :

- installations de combustion d'une puissance calorifique de combustion supérieure à 50 MW (rubrique 1.1 de la directive / rubrique n°2910 de la nomenclature ICPE);
- installations destinées à la transformation des métaux ferreux par forgeage à l'aide de marteaux dont l'énergie de frappe dépasse 50 kilojoules par marteau et lorsque la puissance calorifique mise en œuvre est supérieure à 20 MW (rubrique 2.3.b de la directive / rubrique n°2560 de la nomenclature ICPE);
- installations de fusion de métaux non ferreux, y compris l'alliage, incluant les produits de récupération (affinage, moulage en fonderie) d'une capacité de fusion supérieure à 4 tonnes par jour pour le plomb et le cadmium ou 20 tonnes par jour pour tous les autres métaux (rubrique 2.5.b de la directive / rubrique n°2552 de la nomenclature ICPE);
- installations de traitement de surface de métaux et matières plastiques utilisant un procédé électrolytique ou chimique, lorsque le volume des cuves affectées au traitement mises en œuvre est supérieur à 30 m<sup>3</sup> (rubrique 2.6 de la directive / rubrique n°2565 de la nomenclature ICPE);
- Installations destinées au traitement de surface de matières, d'objets ou de produits, et ayant recours à l'utilisation de solvants organiques, notamment pour les opérations d'apprêts, d'impression, de couchage, de dégraissage, d'imperméabilisation, de collage, de peinture, de nettoyage ou d'imprégnation d'une capacité de consommation de solvant de plus de 150 kg par heure ou de plus de 200 tonnes par an (rubrique 6.7 de la directive / rubrique n°2940 de la nomenclature ICPE).

Dans le cadre de la révision des prescriptions du site, il a été choisi de regrouper, pour les réglementer, les activités de même nature entre elles, quitte à voir apparaître plusieurs installations dites « IPPC » dans les unités ainsi formées. Certaines unités (« pôles » ou « ateliers ») du site sont par conséquent constituées d'une seule installation IPPC et d'autres par plusieurs. Un arrêté complémentaire dit « chapeau » sera également proposé en vue de réactualiser les dispositions applicables aux autres installations, ainsi que celles applicables à des aspects transverses comme l'eau par exemple.

Ainsi, la future structure réglementaire du site s'articulera de la façon suivante :

- un arrêté préfectoral pour la chaufferie (rubrique 1.1 de la directive). Cet arrêté a été signé le 9 octobre 2012. Le projet ayant été présenté au CODERST le 6 septembre 2012.

- un arrêté préfectoral pour le pôle Mécanique (rubrique 2.6 de la directive)
- un arrêté préfectoral pour l'atelier Peinture (rubrique 2.6 et 6.7 de la directive)
- un arrêté préfectoral pour la fonderie (rubrique 2.5.b de la directive)
- un arrêté préfectoral pour la forge (rubrique 2.6 et 2.3.b de la directive)
- un arrêté préfectoral dit chapeau pour les autres ateliers (emboutissage, montage, ferrage, et activités globales site)

Le présent rapport vise à présenter le projet d'arrêté portant prescriptions complémentaires à la société PSA Peugeot Citroën pour l'exploitation de ses ateliers « Mécanique » (B, C et D)

## 2. Cadre législatif et réglementaire

Les ateliers « Mécanique » (B, C et D) sont actuellement autorisés par les arrêtés préfectoraux des 31 mars 2004 (pour la mécanique D) et 2 février 1981 (pour la mécanique A (déplacés en mécanique B et C), B et C (dénommée B2 dans l'arrêté de 1981)), encadrés pour les rejets atmosphériques par l'arrêté du 15 juin 2011 et pour certaines dispositions générales par l'arrêté du 1er décembre 2006.

Au sein du pôle mécanique le tunnel de traitement de surface du bâtiment mécanique D et la ligne de traitement de surface moyeux-tambours sont des installations IPPC (rubrique 2.6 de la directive) soumises à l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié. Ces installations appartenant la rubrique 2565.2a de la nomenclature des installations classées relèvent en outre des dispositions nationales de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitements de surfaces soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées.

En application des principes de la directive 2008/1/CE du Parlement européen et du Conseil du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (IPPC), les niveaux de rejets prescrits des installations doivent correspondre à ceux permis par l'application des meilleures techniques disponibles référencées par les documents européens « BREF »(Best REferences).

Plus localement, le projet d'un Plan de Protection de l'Atmosphère couvrant l'agglomération Mulhousienne doit être pris en considération.

Les installations présentes au sein du pôle Mécanique sont reprises dans le tableau suivant:

Rubrique ICPE	Désignation de l'activité	Nature des activités sur site	Régime	Quantité ou puissance	Unité
2565.2.a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564. 2. Procédés utilisant des liquides (sans mise en oeuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume des cuves de traitement étant :	Bâtiment SA91: Ligne de TTS 186 m <sup>3</sup> (hors bain de rainçage)  Bâtiment SA29: Ligne de TTS Moyeux tambours 9,3 m <sup>3</sup>	A	195,3	m <sup>3</sup>

	a) supérieur à 1500 l				
2560.1	Métaux et alliages (travail mécanique des) La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. supérieure à 500 kW	Bâtiment SA91(mécanique D et C): Usinage de pièces 1500 kW  Bâtiment SA91: Usinage de pièces 3500 kW	A	5000	kW
2940-2a	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) 2. 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 : a) supérieure à 100 kg/j	Bâtiment SA29: Installations GEOMET I et II de peinture des disques 155 kg/j + 2 cabines de pulvérisation de peinture moyeux tambours 170 kg/j	A	325	kg/j
2940-1a	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile) 1. Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et lorsque l'application est faite par procédé « au trempé ». Si la quantité maximale de produits susceptible d'être présente dans l'installation est : a) supérieure à 1 000 l	Ligne de cataphorèse 150 m <sup>3</sup> (hors bain de rinçage)	A	150	m <sup>3</sup>
2575	Abrasives (emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc. sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565. La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW	Bâtiment SA91: 1 grenailleuse de 42kW + 1 grenailleuse de 110 kW	D	84	kW
2925	Accumulateurs (ateliers de charge d') La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW		D	280	kW
1132.2.b	Toxiques présentant des risques d'effets graves pour la santé en cas d'exposition prolongée (fabrication industrielle, emploi ou stockage de substances et mélanges) 2.Substances et mélanges liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 1 t, mais inférieure à 10 t	Stockage de Gardobond additive R24 (solution aqueuse de sels contenant du nitrate de nickel) en GRV de 1m3 (R48/23)	D	7,3	tonnes

A : Autorisation, DC : soumis au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du code de l'environnement, D : Déclaration

Les installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air sont actuellement réglementées de façon globale sur le site de PSA, au travers de l'arrêté préfectoral du 1er décembre 2006. Certaines de ces installations concourent au fonctionnement du pôle mécanique. Elles resteront, jusqu'à la parution de l'arrêté « chapeau » réglementée par ce dernier texte et par l'arrêté ministériel sectoriel correspondant du 13 décembre 2004 (régime de l'autorisation).

### 3. Propositions techniques

#### 3.1 Propositions de prescriptions relatives aux risques chroniques:

### Les installations de traitements de surfaces :

Au vu du BREF STM (traitement de surface des métaux et matières plastiques), les enjeux majeurs résident dans l'utilisation rationnelle de l'eau et de l'énergie ainsi que dans la gestion des déchets et effluents aqueux.

La qualité de l'air est un enjeu secondaire, mais doit être prise en compte au regard de l'activité peinture du pôle mécanique et du futur Plan de Prévention de l'Atmosphère en cours d'élaboration sur l'agglomération Mulhousienne.

Les prescriptions techniques proposés dans le projet d'arrêté, sont guidées par celles de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitements de surfaces. (paramètres de surveillance, fréquence de l'autosurveillance, suivi des installations...) au regard des aspects « air », « consommation d'eau » et « gestion des déchets ».

Les prescriptions proposées résultent aussi des éléments du bilan de fonctionnement décennal déposé par PSA Peugeot Citroën le 12 avril 2012 . Il faut souligner que la sensibilité de la zone urbaine de Mulhouse et le principe « MTD » motivent, pour la protection de la qualité de l'air, la proposition d'étude technico économique visant à réduire les émissions en NOx de ces ateliers. En effet les conclusions de l'étude de réduction des oxydes d'azote (NOx) remise par l'exploitant le 19 octobre 2011, le constat des fortes émission de ce polluant par les oxydateurs thermique du site (25 tonnes dues aux oxydateurs sur 35 tonnes émises par le site hors chaufferies), et la présence d'un oxydateur thermique dans l'atelier Mécanique pour le traitement des effluents de la cataphorèse (plus de 2,5 tonnes émise pour cette installation), motivent la proposition d'imposer à l'exploitant une étude ciblée de réduction des NOx. Il convient qu'il identifie les plans d'actions à mettre en place pour réduire la part de ce polluant due au site de PSA dans l'agglomération Mulhousienne.

Les valeurs de flux proposées pour les poussières et les composés organiques volatils sont en accord avec l'étude sanitaire globale réalisée en 2005.

La consommation spécifique d'eau est fixée à 8 litres par mètre carré de surface traitée et par fonction de rinçage, conformément à l'arrêté ministériel du 30 juin 2006.

Concernant la gestion des rejets aqueux des deux installations de traitement de surface (Mécanique B et D), le traitement de ces eaux se faisant de façon commune avec le traitement de surface de l'atelier peinture, le projet d'arrêté ne prévoit pas de dispositions spécifiques pour ces rejets, mais renvoie aux prescriptions actuellement opposables de l'arrêté préfectoral codificatif du 1<sup>er</sup> décembre 2006 qui restent dans l'immédiat adaptées.

Les effluents des unités de traitement de surface peuvent être réglementés de la sorte compte tenu de l'absence de dilution dans la station de traitement propre au site. En effet les effluents issus des traitements de surfaces représentent approximativement 700 m<sup>3</sup>/j pour 800 m<sup>3</sup>/j en entrée station (la différence provenant essentiellement de l'atelier peinture : unité de cataphorèse et relargage des cabines).

Il est également à préciser que de par la composition des produits engagés dans les bains (dérivés d'acide et de base), les micropolluants principalement attendus en sortie de traitement de surface seront le fer, l'aluminium, le zinc et le nickel. Le procédé n'engage pas de substances à base de Chrome, Cadmium, Arsenic, Argent, Plomb et Etain.

Les autres installations du pôle Mécanique (travail mécanique des métaux, application peinture, grenaillage...) :

Comme pour les installations de traitements de surfaces les dispositions générales relatives aux déchets, aux effluents aqueux, et à la surveillance des eaux souterraines sont renvoyées, sauf précision explicite, aux dispositions de l'arrêté du 1er décembre 2006.

Concernant les consommations d'eau, la protection des eaux superficielles vis à vis des accidents, et les rejets atmosphériques, les dispositions proposées dans le projet d'arrêté sont reprises de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, ainsi que de l'arrêté préfectoral du 15 juin 2011 portant prescriptions complémentaires suite à modifications de l'atelier de peinture Moyeux-Tambours.

L'ensemble des émissaires à surveiller pour le pôle Mécanique est décrit à l'article 6.2.

### 3.2 Propositions de prescriptions relatives aux risques accidentels

Ces prescriptions sont reprises dans les titres 3 et 4 du projet d'arrêté. Le titre 3 traite des aspects de sécurité globaux du pôle Mécanique il réintègre les anciennes prescriptions de l'arrêté du 31 mars 2004, et les conclusions de la mise à jour de l'étude de danger transmise en 2008. Le titre 4 traite de certaines installations particulières comme les installations de traitement de surfaces et d'application peinture des bâtiments SA91 et SA29. Dans ce titre les dispositions relatives à la sécurité des installations sont reprises de la mise à jour de l'étude de danger de 2008 et inspirées de celles de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006.

Du fait de la localisation du pôle Mécanique par rapport aux limites de propriété, l'exploitant conclut que les zones d'effets envisageables dans le cadre de l'exploitation restent contenues dans les limites du site, et ne sont pas susceptibles de nuire aux intérêts mentionnés par l'article L511-1 du Code de l'Environnement.

Cependant, il faut souligner que l'étude de dangers sur laquelle se base cette conclusion date de 2008. Depuis, la circulaire du 10 mai 2010 est venue préciser les règles méthodologiques applicables à la réalisation des études de dangers notamment en matière de probabilité, de cinétique, d'intensité et de gravité. Il est donc proposé que l'exploitant remette avant le 31 décembre 2013 une actualisation de l'étude de dangers intégrant ces modifications et permettant en particulier de statuer sur les questions des effets dominos et des conditions d'intervention des secours.

## **2. Conclusion, perspectives**

Le bilan de fonctionnement remis par la société PSA Peugeot Citroën doit permettre la révision des prescriptions applicables aux diverses installations du site en vue de porter ces prescriptions au niveau d'exigence de la directive IPPC. Le projet joint au présent rapport vise ce niveau d'exigence pour les activités du pôle Mécanique soumises à cette directive et plus particulièrement les installations de traitements de surfaces des bâtiments SA91 et SA29.

Cette démarche fait suite à la première étape d'un processus général de révision initié par la révision des prescriptions applicables aux installations de combustion du site.

Les activités « IPPC » restantes de l'usine de Sausheim et Rixheim : forge, fonderie, et peinture, feront également l'objet prochainement de telles propositions à l'éclairage des données du bilan de fonctionnement décennal déposé par l'exploitant le 12 avril 2012.