

PREFET DE LA GIRONDE

Direction Régionale de l'Environnement, de
l'Aménagement et du Logement d'Aquitaine

Unité territoriale de la Gironde

Référence Courrier : UT33-CRC-16-8

Affaire suivie par : Alexis LUNEL
Tél : 05 56 24 83 56 – Fax : 05 56 24 53 52
Mél. : alexis.lunel@developpement-durable.gouv.fr

Objet : Actualisation des prescriptions

Bordeaux, le **26 AVR. 2016**

Établissement concerné :

FORD AQUITAINE INDUSTRIES

10 Rue Saint-Exupéry

33 292 BLANQUEFORT Cedex

**Rapport de l'Inspection des installations classées
au
Conseil départemental de l'Environnement
et des Risques sanitaires et technologiques**

PRÉAMBULE

L'usine FORD de Blanquefort créée en 1973, comportait une usine fabriquant des boîtes de vitesses manuelles et l'autre des boîtes automatiques. En 2001, l'entreprise se scinde en deux entités correspondant aux deux usines existantes : l'usine produisant des boîtes manuelles devient propriété de GETRAG FORD TRANSMISSIONS et l'autre restant sous l'exploitation de FORD AQUITAINE INDUSTRIES (FAI). FIRST AQUITAINE INDUSTRIES, suite à des difficultés dans le secteur de l'automobile, reprend en 2009 l'exploitation du site FAI.

En 2011, le rachat du site FAI par FORD s'accompagne d'une réorganisation des activités du site. La production des transmissions cesse définitivement sur le site en novembre 2011, pour faire place à de nouveaux projets de production.

Un dossier de porter à connaissance déposé par FAI le 8 février 2012, précise les modifications apportées et les 4 nouveaux projets industriels du site employant 1 000 salariés :

- fabrication de racks de stockage (objectif 5 000 racks/an),
- fabrication de carters de moteurs (objectif 250 000 carters/an),
- fabrication de double embrayage (objectif 190 000 /an),
- fabrication de boîte de vitesse automatique (objectif 160 000 /an).

Le dossier de porter à connaissance a, depuis février 2012, été complété par plusieurs modifications mineures intervenues sur le site. A noter que la station de traitement classée sous la rubrique 2750, a fait l'objet d'une demande d'autorisation d'exploiter par la société VEOLIA EAU, qui a finalement décidé de renoncer par courrier du 30 novembre 2015.

Ces changements induisent le démantèlement total des anciens outils de production, l'installation de nouveaux équipements de travail mécanique des métaux et de traitement thermique des métaux.

Le présent rapport présente les risques et nuisances qui pourraient être générées par ces modifications ainsi que les mesures préventives prévues. Il propose, en application de l'article R 512-33 du Code de l'Environnement, un arrêté complémentaire permettant d'actualiser les prescriptions actuelles.

1. EVOLUTIONS DES INSTALLATIONS SUR SITE

Les installations du site comprenaient essentiellement des unités d'usinage et le traitement thermique de pièces mécaniques. Les évolutions apportées par les nouveaux projets industriels mis en œuvre en 2012, ne modifient pas ces types d'activités exercées sur le site. Le niveau d'activités restera également similaire puisque la puissance installée des machines de travail mécanique des métaux n'augmentera pas.

La mise en œuvre des 4 nouveaux projets industriels ne nécessite pas d'infrastructures supplémentaires, et n'augmente pas la capacité des utilités.

Dans le détail, les 4 nouveaux projets industriels se présentent ainsi :

- projet 6F35, production d'une nouvelle transmission automatique en remplacement des transmissions auparavant fabriquées sur le site : usinage et traitement thermique de pièces aluminium, au moyen de l'ancienne ligne d'assemblage de transmissions, des anciennes machines pignonnerie, de l'ancien atelier de traitement thermique, et de l'implantation de nouvelles machines à commande numérique,
- projet RACKS, production de racks de stockage et transport d'ensembles métalliques : nouvelle ligne avec découpe laser, soudage et assemblage,
- projet FOX, production de carter moteur : nouvelle ligne d'usinage d'aluminium (10 machines CNC d'usinage) et de lavage des pièces,
- projet DUAL CLUTCH, production de double embrayage : usinage, traitement thermique et lavage de pièces aluminium, au moyen d'anciennes et nouvelles machines de travail mécanique.

Le site dispose de parties communes avec l'entreprise voisine GETRAG FORD TRANSMISSIONS : le parc de gestion des déchets et la station de traitement des effluents aqueux industriels.

2. SITUATION ADMINISTRATIVE ET EVOLUTIONS DU TABLEAU DE CLASSEMENT

L'exploitation de l'établissement est réglementée par l'arrêté du 25 août 2003 au titre des installations classées, complété par divers arrêtés spécifiques (tours aéroréfrigérantes le 5 décembre 2005, stockage ammoniac le 17 août 2011, Recherche de Substances dans l'Eau le 26 janvier 2012, dépollution le 5 juillet 2012).

Le tableau suivant présente le classement des activités actuelles et projetées, suivant les évolutions du site et les modifications intervenues dans la nomenclature des installations classées :

| Rubrique | Activité | Volume d'activités | Régime |
|---------------------------|--|--------------------------|---------|
| 2560-B1 | Travail mécanique des métaux Puissance installée de l'ensemble des machines | 48 MW | E |
| 2562-1 | Chauffage et traitements industriels par l'intermédiaire de bains de sels fondus Capacité totale des bains | 9 800 l | A |
| 2563-1 | Nettoyage-dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associées à du traitement de surface. Quantité mise en œuvre : | 93 000 l | E |
| 2713-1 | Installation de transit, regroupement ou tri de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliage de métaux ou de déchets d'alliage de métaux non dangereux | 1 500 m ² | A |
| 2718-1 | Installation de transit, regroupement ou tri de déchets dangereux ou de déchets contenant les substances dangereuses ou préparations dangereuses | > 1 t | A |
| 2750 | Station d'épuration collective d'eaux résiduaires industrielles en provenance d'au moins une installation classée soumise à autorisation | - | A |
| 2921-a | Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (2 tours) | 19,24 MW | E |
| 3510 | Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes : traitement physico-chimique (traitement des émulsions par ultra-filtration) | 108 t/j | A (IED) |
| 3710 | Traitement des eaux résiduaires dans des installations autonomes relevant de la rubrique 2750 et qui sont rejetées par une ou plusieurs installations relevant de la section 8 du chapitre V du titre Ier du livre V | - | A (IED) |
| 4735.1.a (ex1136-A-1b) | Stockage d'ammoniac liquéfié en récipient de capacité unitaire supérieure à 50 kg Quantité susceptible d'être présente | 2 t | A |
| 4735.2.b (1136-A-2c) | Ammoniac en récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg : 11 bouteilles de 44 kg | 484 kg | DC |
| 4802.2.a (1185-2a) | Emploi de gaz à effet de serre fluorés ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone, dans des équipements clos en exploitation : équipements frigorifiques ou climatiques (y compris pompe à chaleur) de capacité unitaire supérieure à 2 kg. Quantité cumulée : | 3 600 kg | DC |
| 4440.2 (1200-2c) | Solides comburants catégorie 1, 2 ou 3 Quantité totale présente : | 22 t | D |
| 4725.2 (1220.3) | Oxygène Quantité totale présente : | 3,5 t | D |
| 4718.2 (1412-2b) | Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 Quantité totale présente : | 6,4 t (propane liquéfié) | DC |
| 2561 | Trempé, recuit ou revenu des métaux | 5,3 MW | DC |
| 2575 | Abrasives (emploi de matières) 3 grenailleuses | 130 kW | D |
| 2714-2 | Installation de transit, regroupement ou tri de déchets non dangereux de papiers/cartons, plastiques, caoutchouc, textiles, bois à l'exclusion des activités visées aux rubriques 2710 et 2711 | 150 m ³ | D |

| | | Volume stocké | |
|--------------------|---|--------------------|----|
| 2910.A.2 | Installations de combustion : | 3,08 MW | DC |
| | Puissance totale : | | |
| 2925 | Accumulateurs (ateliers de charge d'). | 469 kW | D |
| | 2 ateliers de charge | | |
| 1435.3 | Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur. | 3,5 m ³ | NC |
| 4734.1 (1432.2) | Stockage de liquides inflammables en réservoirs manufacturés (cuve enterrée de 10 m ³ de gasoil) | 0,4 m ³ | NC |
| | capacité totale équivalente | | |

Les évolutions ne modifient pas de façon notable le tableau de classement des activités.

A noter la cessation d'activités de l'activité de dégraissage par des produits organohalogénés.

L'établissement demeure classé sous le régime de l'autorisation au titre des installations classées, et relève désormais de la directive IED pour les rubriques 3510 et 3710 (créées par le décret du 2 mai 2013).

3. INCIDENCES DES EVOLUTIONS DU SITE SUR L'ENVIRONNEMENT

Prévention de la pollution atmosphérique

Le fait marquant la réorganisation de la production du site, réside dans l'abandon de l'utilisation de solvants chlorés tels que le perchloréthylène, permettant de supprimer drastiquement le rejet de composé organique volatil (COV) à l'atmosphère, et le risque sanitaire associé à ces substances toxiques.

Pour mémoire, le rejet de COV s'élevait à environ 100 tonnes en 2005, essentiellement lié aux machines de dégraissage. Du fait de leur cessation, aucun COV toxique n'est rejeté aujourd'hui sur le site, il subsiste un rejet de COV généré par la consommation d'huile de coupe sur le site, estimé en 2013 à 4 tonnes.

En terme de rejets à l'atmosphère, ceux-ci se limitent aux rejets canalisés des installations de combustion, des machines d'usinage, des fours de traitement thermique, des grenailleuses et des machines à laver.

Protection des ressources en eaux et des milieux aquatiques

L'abandon de l'utilisation de solvants chlorés sur le site, permet également de supprimer une source potentielle de pollution des sols et des milieux aquatiques. Ces produits sont à l'origine d'une importante pollution historique sur le site, en cours de traitement depuis 2008. De plus amples informations sur ce traitement sont données ci-dessous.

L'autre fait marquant la réorganisation de la production du site, touche à la réduction du volume de bains de traitements de surfaces et au changement des conditions de rejet en sortie de station de traitement.

L'exploitation de la station d'épuration interne des eaux résiduaires industrielles en provenance des sites FAI et GETRAG, un temps convoité par la société VEOLIA EAU en 2014, demeure assurée par la société FAI. Le rejet de cette station (dont la consistance est détaillée à l'article 8.3.2 du projet d'arrêté) était autorisé en Jalle de Blanquefort par l'arrêté préfectoral 25 août 2003. En raison de la sensibilité de ce milieu récepteur, il est proposé de diriger les effluents traités d'un débit moyen journalier de 1 200 m³/jour, vers une canalisation gérée par Bordeaux Métropole, qui rejoint au final la Garonne.

La société FAI rejette les eaux exclusivement pluviales, en provenance des toitures et des parkings, vers le lac de Padouens après traitement dans un séparateur à hydrocarbures.

Les autres eaux pluviales susceptibles d'être polluées (collectées sur zones d'activités), sont dirigées vers la STEP interne après passage dans le bassin d'orage.

4. POLLUTION AUX SOLVANTS CHLORES

La pollution par les COHV (Composés Organiques Halogénés Volatils) est principalement due à l'emploi de perchloroéthylène (PCE) au sein d'une chaîne de dégraissage jusqu'en 2005. Ce produit s'est infiltré sous le bâtiment principal et a atteint la nappe superficielle pour former un panache de 380 m de long en direction du lac de PADOUENS avec une concentration en COHV qui décroît progressivement de 25 mg/l à 0,7 mg/l. Afin de le protéger, une barrière hydraulique a été mise en place à partir de 2008 (arrêté du 18 avril 2008).

Schématiquement, cette barrière consiste en un réseau de puits qui captent l'eau de la nappe sur toute une section du panache en créant ainsi un cône de rabattement qui permet d'inverser le sens d'écoulement de la nappe. L'eau ainsi récupérée est traitée par stripping pour volatiliser les COHV et les piéger par passage de l'air vicié dans des filtres à charbon actif. Elle subit enfin un traitement de finition par filtre à charbon actif avant rejet à la station d'épuration interne (VEOLIA EAU).

Depuis, 2 sources supplémentaires de pollution ont été identifiées sur le site :

- source HCT découverte en 2009 sur plusieurs zones du site (huiles minérales).
- source PCE découverte en 2012, au niveau de la zone Nord (ancienne zone de stockage PCE).

En parallèle de la barrière hydraulique, la dépollution a été réalisée au moyen d'une installation de type extraction et traitement (pump and treat), pour traiter les COHV piégés dans la phase huileuse de la nappe. Les eaux pompées sont traitées par aération (stripping) puis épurées grâce à un filtre à charbon actif. Si nécessaire, elles passent préalablement par un séparateur eau/huile et un filtre à sable. Les gaz collectés par l'opération de stripping sont épurés par passage sur un filtre à charbon actif. En complément, un traitement par désorption thermique des COHV a été réalisé en 2012, au niveau de l'ancienne chaîne de dégraissage.

Pour le traitement de la pollution aux HCT, les installations de traitement consistent en des équipements de pompage et écrémage et, suivant les cas, statique ou dynamique, en mode automatique.

La pollution de la zone Nord fait l'objet depuis octobre 2013 d'un traitement sur les eaux souterraines, par injection de lactate afin d'accélérer le processus de dégradation naturelle du PCE en zone saturée. Le panache de cette pollution se dirige dans les eaux souterraines vers le Lac de Pasdouens, mais ne l'atteint pas.

Les modalités de traitement et de suivi de la dépollution, sont encadrées par l'arrêté préfectoral du 5 juillet 2012. La durée des traitements en cours est aujourd'hui estimée à 10 ans environ.

5. CONCLUSION ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

Compte tenu des éléments exposés dans le présent rapport et des évolutions sur le site tendant à réduire son impact sur l'environnement, nous proposons au Conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques de se prononcer favorablement sur le projet de prescriptions joint en annexe.

Ce projet actualise le classement des activités classées et les prescriptions réglementaires applicables au site. Les prescriptions nouvelles apportées au site, concernent notamment d'une part, les conditions de rejet des effluents aqueux de la station d'épuration, autorisé en Garonne en substitution du rejet actuel vers la Jalle de Blanquefort, et d'autre part, les obligations nouvelles découlant du classement du site sous le régime IED.

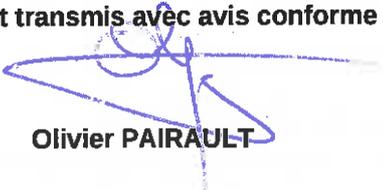
En application du code de l'environnement (articles L124-1 à L124-8 et R124-1 à R124-5) et dans le cadre de la politique de transparence et d'information du public de ministère en charge de l'environnement, ce rapport sera mis à disposition du public sur le site Internet de la DREAL.

L'inspecteur de l'environnement



Alexis LUNEL

Vu et transmis avec avis conforme



Olivier PAIRAULT