

PRÉFET D'ILLE ET VILAINE

Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
de Bretagne

Rennes, le

03 FEV. 2015

Rapport de l'inspection

Objet : Installations Classées pour la Protection de l'Environnement
Société COOPER STANDARD FRANCE à Rennes
Projet d'évolution des activités du site

Réf. : Transmissions préfectorales du 20 février, du 9 et 11 juillet 2014.

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

La société COOPER STANDARD FRANCE est autorisée à exploiter des installations de fabrication de pièces automobiles (caoutchouc essentiellement) à Rennes, route de Lorient. L'établissement dispose d'une autorisation d'exploiter datant du 22 février 2006, modifiée par arrêté préfectoral complémentaire du 19 juillet 2007.

Dans le cadre d'une réorganisation de ses activités, l'exploitant souhaite modifier les capacités des installations actuellement autorisées.

Ce rapport a pour objet de présenter ces modifications et de proposer les prescriptions associées.

I - PRÉSENTATION SYNTHÉTIQUE DE LA SOCIÉTÉ ET DE SES ACTIVITÉS

I.1 - La société COOPER STANDARD FRANCE à Rennes

La société COOPER STANDARD FRANCE est une filiale du groupe COOPER STANDARD. L'entreprise est née en mai 2011 du rapprochement de l'activité « étanchéité » de CSA FRANCE et de la société des Polymères Barre Thomas.

COOPER STANDARD est une société américaine, dont le siège social est aux États-Unis, qui possède 19 sites de production industrielle dans le monde, dont 3 en France. L'entreprise constitue un des fournisseurs majeurs de composants pour l'automobile.

L'usine rennaise de la Barre Thomas a été créée par CITRÖEN en 1953. Elle est alors spécialisée dans la fabrication de caoutchouc et de roulements à billes.

À partir de 1981, la branche élastomères devient la seule activité de l'usine.

Aujourd'hui le site accueille les activités « étanchéité », « plastiques » et « anti-vibratoire ».



Certificat qualité FR015095

Horaires d'ouverture : 9h-12h / 14h-17h (sauf vendredi 16h)
Tél. : 33 (0)2 99 33 45 55 – fax : 33 (0)2 99 33 45 16
Le Ouessant - 10, rue Maurice Fabre - CS 96515
35065 Rennes cedex
www.bretagne.developpement-durable.gouv.fr

I.2. Évolutions projetées

Dans le cadre de la restructuration des sites COOPER STANDARD FRANCE, l'activité « étanchéité » de Rennes doit être transférée sur un autre site COOPER et seules les activités « plastiques » et « anti-vibratoire » seront conservées et réorganisées sur le site de la route de Lorient.

Le bâtiment le plus récent, qui accueille l'activité « plastiques », sera conservé. Les installations existantes y seront simplement réorganisées. L'outil de production ne sera donc pas modifié.

Un nouveau bâtiment sera construit afin d'accueillir l'activité « anti-vibratoire » actuelle, qui a donné son nom au projet, dit « AVS », pour anti vibration systems.

Certaines installations existantes y seront transférées (cabines d'enduction, ligne de traitement de surface) et d'autres seront supprimées (certaines presses d'injection de caoutchouc par exemple).

Pour finir, des bureaux et des locaux sociaux seront également créés.

Les autres bâtiments seront démolis.

Les terrains occupés par le site actuel représentent 24 hectares. Le projet représentera 4,3 hectares. L'emprise foncière libérée par cette restructuration sera revendue par l'exploitant, dans le cadre d'un projet global d'aménagement. Les terrains libérés font l'objet de procédures distinctes de cessation d'activité et de remise en état au titre de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement.

Le procédé de fabrication des activités rennaises est le suivant :

Les matières premières sont réceptionnées sur site (caoutchouc, composants métalliques, granulés plastiques). Certains produits finis sont constitués uniquement de caoutchouc ou de plastiques, d'autres d'éléments métalliques ou plastiques, surmoulés de caoutchouc.

Les composants métalliques subissent un traitement de surface, puis sont collés sur les éléments caoutchouc, via des presses de moulage. Les matières plastiques sont moulées à chaud et sous pression.

Les pièces sont assemblées, puis expédiées chez les clients.

En application de l'article R 512-33 du code de l'environnement, l'exploitant a transmis au préfet en février 2014, un dossier décrivant ces modifications et leur impact éventuel sur les intérêts protégés par la réglementation des installations classées. Ce dossier a été complété les 9 et 11 juillet 2014, à la demande de l'inspection des installations classées.

Ces modifications ont été jugées notables, mais non substantielles au titre de l'article susvisé, c'est-à-dire qu'elles n'ont pas été soumises à une procédure d'autorisation avec enquête publique. En revanche, elles nécessitent une actualisation des prescriptions applicables, objet du présent rapport.

I.3 – La situation administrative

L'établissement est soumis au régime de l'autorisation au titre de la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement. L'exploitant dispose d'un arrêté préfectoral d'autorisation n°35639 du 22 février 2006. Cet arrêté a été modifié par l'arrêté préfectoral complémentaire n°35639-2 du 19 juillet 2007.

I.3 a) Situation administrative actuelle

Le tableau ci-dessous présente les activités relevant de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement actuellement autorisées, ainsi que les évolutions projetées par le pétitionnaire :

N° rubrique	Intitulé de l'arrêté préfectoral du 22 février 2006	Régime	Quantité autorisée	Évolutions	Régime projeté
1131.2° b	Emploi et stockage de substances et préparations liquides toxiques 2. Substances et préparations liquides ; la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 10 t.	A	20 t	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité antérieur au projet	-
1450.2° a	Emploi ou stockage de solides facilement inflammables à l'exclusion de substances visées explicitement par d'autres rubriques La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t.	A	5 t	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-
2560	Travail mécanique des métaux et alliages	A	657 kW	Evolution réglementaire et diminution de l'activité : 50 kW	NC
2562	Chauffage et traitement industriel du caoutchouc par l'intermédiaire de bains de sels fondus Le volume des bains étant supérieur à 500 L.	A	2 000 L	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-
2564	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques Pour les liquides organohalogénés ou des solvants organiques volatils, le volume équivalent des cuves de traitement étant supérieur à 1500 L.	A	2 400 L	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité antérieur au projet	-
2565.2°	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surface visés par la rubrique 2564. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium ni de cyanures, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume des cuves de traitement étant supérieur à 1500 L.	A	4 250 L	Evolution du site : 16 000 L de bains de traitement, à base de solutions alcalines et acides, en remplacement du traitement de surface à base de solvants halogénés	A
2660	Fabrication ou régénération de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, résines et adhésifs synthétiques)	A	100 t/j	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-
2661.1° a	Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs et élastomères) par des procédés exigeant des conditions particulières de température et de pression (extrusion, injection, moulage, vulcanisation) La quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 10 t/j.	A	105 t/j	Diminution des activités (30 t/j) et évolution réglementaire : La quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 10 t/j mais inférieure à 70 t/j.	E
2661.2° a	Transformation de polymères (caoutchoucs et élastomères) par tout procédé exclusivement mécanique La quantité de matière susceptible d'être traitée étant supérieure ou égale à 20 t/j	A	60 t/j	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-
2662.a	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 1 000 m³.	A	1 200 m³	Diminution des activités (500 m³) et évolution réglementaire : Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 100 m³ mais inférieur à 1 000 m³.	D

N° rubrique	Intitulé de l'arrêté préfectoral du 22 février 2006	Régime	Quantité autorisée	Évolutions	Régime projeté
2920.2°	Installation de réfrigération ou compression d'air fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa (comprimant ou utilisant des fluides non inflammables ou toxiques) La puissance absorbée étant supérieure à 500 kW.	A	3 001,5 kW	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-
2940.2°.a	Application sur support caoutchouc et cuisson de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. à base de liquides inflammables – lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le trempé (pulvérisation, enduction) La quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre étant supérieure à 100 kg/j.	A	1 976 kg/j	Diminution des activités : 520 kg/j	A
1131.1°.c	Emploi ou stockage de substances et préparations solides toxiques La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 5 t, mais inférieure à 50 t.	D	8 t	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité antérieur au projet	-
1180.1°	Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés ou stockage de produits neufs contenant plus de 30 litres (polychlorobiphényles, polychlorobiphényles)	D	-	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité antérieur au projet et rubrique supprimée par décret n° 2013-1301 du 27 décembre 2013	-
1200.2.c	Emploi et stockage de peroxyde organique de la catégorie de risque R3 (produits susceptibles d'inflammations sans risque de déflagration) et de stabilité thermique S3 (produits dont la stabilité thermique est assurée à une température supérieure ou égale à 30° C) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 50 t.	D	11,5 t	Diminution de l'activité : 0,1 t	NC
1432.2°.b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 Capacité équivalente totale supérieure à 10 m³ mais inférieure ou égale à 100 m³	D	60 m³	Diminution de l'activité : 50 m³	D
1510.2°	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans les entrepôts couverts Le volume des entrepôts étant supérieur ou égal à 5000 m³ mais inférieur à 50 000 m³.	D	31 000 m³	Diminution de l'activité : 1000 m³	NC
1530.2°	Dépôt de bois, papiers, cartons et matériaux combustibles analogues Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1000 m³ mais inférieur ou égal à 20 000 m³.	D	1 100 m³	Diminution de l'activité : 375 m³	NC
2561	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu, de métaux et alliages	D	-	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité antérieur au projet	-
2575	Emploi de matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW	D	111 kW	Diminution de l'activité : 50 kW	NC
2663.2°	Stockage de produits dont 50 % au moins de la masse est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs et élastomères) Dans tous les autres cas (hors matières alvéolaire ou expansée) et pour les pneumatiques	D	9 289 m³	Diminution des stockages : 2000 m³	D

N° rubrique	Intitulé de l'arrêté préfectoral du 22 février 2006	Régime	Quantité autorisée	Évolutions	Régime projeté
	Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 1 000 m³ mais inférieur à 10 000 m³.				
2915.2°	Procédé de chauffage utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles Lorsque la température d'utilisation est inférieure au point éclair des fluides, si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25 °C) est supérieure à 250 L.	D	540 L	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité antérieur au projet	-
2921.2*	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air lorsque l'installation est de type circuit primaire fermé	D	3 × 1000 kW 2 × 750 kW	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs	D	420 kW 90 kW	Diminution de l'activité : 140 kW	D
1434.A	Installation de mélange ou d'emploi de liquides inflammables – installation de simple mélange à froid	NC	4 t	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-
1523.c.2°	Dépôt de soufre solide La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 50 t, mais inférieure à 500 t.	NC	6 t	Diminution de l'activité : 1 t	NC
2910.A	Installation de combustion consommant seuls ou en mélange du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fuel domestique, du charbon, des fuels lourds ou de la biomasse La puissance thermique nominale de l'installation étant supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW.	NC	1,34 MW	Évolution du site : 1,5 MW	NC
2930.1°	Atelier de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur La surface de l'atelier étant supérieure à 2 000 m², mais inférieure ou égale à 5 000 m²	NC	250 m²	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-
2940.1°	Application sur support caoutchouc et cuisson de vernis, peinture, apprêt colle, enduit, etc. à base de liquides inflammables – application faite par procédé au trempé La quantité maximale de produits susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 100 litres, mais inférieure ou égale à 10 000 litres.	NC	45 L	Rubrique supprimée suite à l'arrêt de l'activité lié au projet	-

A : Autorisation, E : Enregistrement, D : Déclaration, DC : Déclaration, soumis à contrôle périodique ou NC : Non Classé
Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées

* Les activités concernées ne sont pas cumulées pour définir le régime de classement.

I.3 b) Situation administrative future

Les activités du site futur, relevant de la nomenclature des installations classées, seront donc les suivantes :

Rubrique	Alinéa	A, E, DC, D	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unité du volume autorisé
2565	2a	A	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion dont phosphatation, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces quelconques par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de	Ligne dégraissage chimique et électrolytique au tonneau des inserts métalliques	volume des cuves de traitement	> 1 500	L	16 000	L

Rubrique	Alinéa	A, E, DC, D	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unité du volume autorisé
			surfaces visés par la rubrique 2564 et du nettoyage-dégraissage visé par la rubrique 2563. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium ni de cyanures, et à l'exclusion de la vibro-abrasion)						
2940	2a	A	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile...), à l'exclusion : <ul style="list-style-type: none"> des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphaltes de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le " trempé "	Parc de machines enduction	quantité maximale de produits susceptible d'être mise en œuvre	> 100	kg/j	520	kg/j
2661	1b	E	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, vulcanisation, etc.),	Presses de moulage plastique et caoutchouc (vulcanisation)	quantité de matière susceptible d'être traitée	> 10 < 70	t/j	30	t/j
1432	2b	DC	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de) Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430	Produits d'enduction et solvants	capacité équivalente totale	> 10 < 100	m³	50	m³
2563	2	DC	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.	Ligne décapage des moules (MARIN)	Volume des cuves de traitement	>500 < 7500	L	2 000	L
2575		D	Emploi de matières abrasives (grenaille acier, sable) pour le décapage de pièces, la puissance installée des machines fixes étant supérieure à 20 kW.	1 sableuse et une grenailleuse	puissance globale	<20	kW	50	kW
2662	3	D	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de).	Dépôt de matières plastiques, caoutchouc et autres élastomères	volume susceptible d'être stocké	> 100 < 1 000	m³	500	m³

Rubrique	Alinéa	A, E, DC, D	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unité du volume autorisé
2663	2c	D	Pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Dans les autres cas et pour les pneumatiques	Produits finis	volume susceptible d'être stocké	> 1 000 < 10 000	m³	2 000	m³
2925		D	Accumulateurs (ateliers de charge d').	Atelier charge d'accumulateurs (28 postes)	puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération	> 50	kW	140	kW
1185	2°a	NC	Fabrication, emploi, stockage de gaz à effet de serre fluorés visés par le règlement (CE) n° 842/2006 ou substances qui appauvrissent la couche d'ozone visées par le règlement (CE) n° 1005/2009. Emploi dans des équipements clos en exploitation. Équipements frigorifiques ou climatiques	Climatisation	Quantité cumulée de fluide susceptible d'être présente dans l'installation	> ou égal à 300	kg	50	kg
1200	2°c	NC	Emploi et stockage de substances ou préparations comburantes telles que définies à la rubrique 1000.	Additifs de mélange en présence de 0,1 tonne.	volume susceptible d'être stocké	<2	T	0,1	T
1510	2°	NC	Stockage de matières, produits et substances combustibles en quantité supérieure à 500 tonnes dans un entrepôt couvert de plus de 5 000 m³.	bâtiment 30 et contenants plastiques vides	volume des entrepôts	<5 000	m³	1000	m³
1523		NC	Emploi et stockage de soufre solide autre que pulvérulent ou sous forme liquide.	Dépôt de soufre solide à 80% sur base élastomère	volume susceptible d'être stocké	<50	T	1	T
1530	2°	NC	Dépôt de papier, carton et autres matériaux analogues y compris les produits finis conditionnés.	Stock de contenants vides	volume susceptible d'être stocké	<1 000	m³	375	m³
1532	2°	NC	Dépôt de bois sec et autres matériaux analogues y compris les produits finis conditionnés.	Stock de palettes et caisses	volume susceptible d'être stocké	<1 000	m³	100	m³
1611	2	NC	Acide chlorhydrique à plus de 20 % en poids d'acide, formique à plus de 50 %, nitrique à plus de 20 % mais à moins de 70 %, phosphorique à plus de 10 %, sulfurique à plus de 25 %, anhydride phosphorique (stockage de)	Ligne traitement de surface	Volume maximal en stock	<50	T	4,98	T

Rubrique	Alinéa	A, E, DC, D	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Unité du critère	Volume autorisé	Unité du volume autorisé
1630	B	NC	Soude ou potasse caustique (fabrication industrielle, emploi ou stockage de lessives de) Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium.	Ligne traitement de surface	Volume maximal en stock	<100	T	9,2	T
2560	2°	NC	Installation de travail mécanique des métaux et alliages non ferreux, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes étant supérieure à 50 kW.	Parc machine TXN	Puissance maximale des machines	<150	KW	50	KW
2910	A.2°	NC	Installation de combustion fonctionnant au gaz naturel	Chaudière au gaz naturel	puissance	<2	MW	1,5	MW

A : Autorisation, E : Enregistrement, D : Déclaration, DC : Déclaration, soumis à contrôle périodique ou NC : Non Classé
Volume autorisé : éléments caractérisant la consistance, le rythme de fonctionnement, le volume des installations ou les capacités maximales autorisées

Le site n'est pas soumis au chapitre II de la directive européenne n° 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite directive « IED », chapitre relatif à la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles du secteur d'activité concerné.

I. 4. Synthèse des impacts potentiels

L'exploitant a analysé les effets liés aux modifications qu'il projette de mettre en œuvre, et en ressort les principaux éléments suivants :

◆ La consommation d'eau :

L'usine actuelle dispose de deux modes d'alimentation en eau : le réseau public d'adduction d'eau potable de la ville de Rennes et le captage privé sur la Vilaine.

Dans le cadre du projet, le prélèvement en Vilaine sera arrêté. L'usine, après réorganisation, ne sera alimentée en eau qu'à partir du réseau public.

COOPER STANDARD FRANCE sollicite une autorisation pour une consommation annuelle maximale d'eau du réseau, de 10 000 m³, soit 50 % du volume actuel autorisé sur le réseau public.

Les consommations en eau du site seront réduites grâce à :

- la suppression de la majorité des usages industriels consommateurs d'eau tels que les tours aéroréfrigérantes (4 600 m³/an), le refroidissement process et appoints utilisés (12 300 m³/an), les lignes bains de sel (1 500 m³/an) ;
- la suppression du restaurant d'entreprise (1 700 m³/an) et la diminution des effectifs.

Une nouvelle installation de traitement de surface, en fonctionnement depuis décembre 2013, a été conçue pour réduire la consommation d'eau tout en maintenant un rinçage efficace. L'eau de rinçage est notamment recyclée entre les différentes cuves par un système de cascade inverse. La consommation spécifique, c'est-à-dire la consommation d'eau rapportée au mètre carré de surface traitée, est inférieure à 8 litres par mètre carré traité et par fonction de rinçage, conformément à l'arrêté ministériel du 30 juin 2006, relatif aux installations de traitement de surface soumises à autorisation.

◆ Les eaux industrielles :

Elles représenteront un volume de l'ordre de 25 m³/j. Elles se composeront :

- des eaux industrielles des lignes de traitement de surface après traitement physicochimique ;
- des autres effluents industriels (eaux de lavage des sols, purges de chaudière et condensats d'adoucisseur).

En accord avec le service gestionnaire du réseau d'assainissement collectif, les effluents traités de l'installation, sont raccordés au réseau collectif d'assainissement rejoignant la station d'épuration urbaine de Rennes (station de BEAURADE).

Le projet induit une mise à jour des termes de la convention de déversement des eaux usées non domestiques dans le système public d'assainissement.

La nouvelle ligne de traitement de surface en fonctionnement depuis décembre 2013, a été conçue pour réduire la consommation d'eau en entrée, comme vu plus haut. Elle permet de ce fait, de réduire aussi les rejets d'eaux industrielles.

Le projet AVS va réduire notablement le volume et la charge polluante des rejets au réseau d'assainissement collectif, en raison de la suppression des activités industrielles qui seront arrêtées ou bien transférées sur d'autres sites du groupe.

C'est le cas des rejets concentrés tels que les effluents des lignes de bain de sel (1 500 m³/an) qui seront supprimés dans le cadre du projet. Ils servaient au traitement du caoutchouc (rubrique 2562) dans l'activité « étanchéité ».

Les flux massiques en métaux de l'établissement demeureront faibles et inférieurs aux flux de rejets actuels. Ils représenteront au maximum 0,22 % de la charge moyenne existante en entrée de la station d'épuration urbaine pour le métal le plus représenté (zinc).

Les eaux industrielles issues du traitement de surface sont actuellement traitées sur une station pilote de traitement physico-chimique, mise en place durant la phase de démarrage de la nouvelle ligne de traitement de surface. La future station de traitement physico-chimique sera adaptée et dimensionnée précisément sur la base du retour d'expérience acquis depuis la mise en route de la station pilote.

◆ Les eaux sanitaires :

Au 1^{er} octobre 2013, un peu plus de 900 personnes travaillaient sur le site de Rennes. Dans le cadre du projet, la fréquentation journalière sera de l'ordre de 450 personnes. Les rejets d'eaux sanitaires vont diminuer en conséquence et représenteront alors un volume de l'ordre de 15 m³/j. Leur nature n'évoluera pas et ils demeureront traités par la station d'épuration urbaine de Rennes, comme actuellement.

Les futurs rejets à la station d'épuration urbaine, regroupant les eaux industrielles et les eaux sanitaires, seront de l'ordre de 40 m³ par jour et représenteront 10 % du volume actuel autorisé.

◆ Les eaux pluviales :

Le projet s'accompagne :

- d'une maîtrise quantitative des volumes rejetés à la Vilaine, au travers de la mise en place d'ouvrages tampon dimensionnés pour stocker une pluie d'orage décennal.

Le projet veillera à limiter les coefficients d'imperméabilisation avec aménagement de surfaces de stationnement perméables.

- d'une maîtrise qualitative des rejets :
 - traitement des eaux de voiries sur débourbeur-déshuileur ;
 - réduction des facteurs de pollution des eaux de ruissellement : absence de matériaux polluants en extérieur, zone couverte et étanche pour les déchets dangereux ;
 - absence de rejet d'eaux industrielles dans le réseau des eaux pluviales.

Ce projet va permettre une meilleure gestion des eaux pluviales du site par rapport à la situation existante.

◆ L'impact sur les sols :

Les risques de pollution accidentelle sur le site vont être réduits grâce à :

- la suppression du parc de stockage des huiles de process (365 m³) ;
- la forte réduction des quantités de produits liquides (produits neufs et déchets industriels) en présence sur le site : liquides inflammables (100 → 50 m³), lubrifiants (25 → 2,5 m³), déchets dangereux (7 cuves → 2 cuves / 72 palettes → 22 palettes).

Tous les produits chimiques seront réceptionnés en contenants, sans opération de dépotage vrac sur le site.

Les livraisons se feront sous abri, avant mise en stock dans les locaux dédiés équipés de dalle béton étanche et de bacs de rétention.

L'ensemble des cuves de traitement de surface est implanté sur une rétention aménagée en matériau anticorrosion.

Des moyens de rétention seront également implantés dans les ateliers, dans les zones de stockage et d'utilisation de liquides (bacs de rétention mobiles, caniveau de récupération des égouttures et fuites éventuelles).

Le confinement des éventuelles eaux d'extinction d'incendie sera assuré par :

- un bassin étanche aménagé au Nord-Ouest du terrain (1 700 m³) ;
- la montée en charge des réseaux ;
- la zone des quais (≈125 m³).

De plus, des dispositifs d'isolement du site vis-à-vis des réseaux extérieurs de collecte des effluents et du milieu récepteur seront mis en place.

◆ Les rejets atmosphériques :

Les rejets de l'usine telle qu'elle est autorisée actuellement sont :

- des composés organiques volatils (COV) halogénés (ancienne ligne de traitement de surface) et non halogénés (postes d'enduction) ;
- des poussières (noir de carbone, fibres) ;
- des fumées dites de vulcanisation, provenant du traitement du caoutchouc ;
- des gouttelettes d'eau des tours aéroréfrigérantes (5 tours).

Les principales évolutions liées au projet concernent :

- une augmentation des consommations de solvants organiques non halogénés, mais qui reste néanmoins en dessous de la consommation de 2012 ;
- la suppression des émissions de composés organiques volatils halogénés, grâce à la mise en place d'une nouvelle ligne de traitement de surface, sans solvants halogénés ;
- l'arrêt des dégagements de poussières par la suppression de manutention de produits pulvérulents ;
- la diminution du nombre de points de rejets des fumées de vulcanisation ;
- la suppression du risque de légionellose par l'arrêt des tours aéroréfrigérantes.

Depuis l'année 2000, les consommations de solvants n'ont cessé de diminuer. Elles sont passées de 126 600 kg en équivalent carbone en 2000 à 42 667 kg en équivalent carbone en 2013, grâce aux efforts de réduction à la source des consommations de solvants. Dans le cadre du projet, cette consommation de solvants va légèrement augmenter (entre 10 et 15 %) pour répondre à des parts de marché prévisionnelles, mais restera néanmoins en dessous de la consommation de 2012. De ce fait, les émissions de COV augmenteront également par rapport à la situation actuelle, tout en restant inférieures aux niveaux jusque-là autorisés. L'exploitant s'engage à poursuivre les efforts de réduction à la source de ses consommations de solvants, afin de compenser l'augmentation prévisionnelle de l'activité anti-vibratoire.

La ligne de traitement de surface autorisée en 2006 employait des solvants organiques halogénés (dichlorométhane et perchloroéthylène). Une nouvelle ligne de traitement de surface des inserts métalliques des systèmes anti-vibratoires est en service dans l'usine actuelle depuis décembre 2013, en remplacement de l'ancienne ligne aux solvants chlorés. Les bains de traitement actuels sont des solutions alcalines et acides.

Les émissions de solvants chlorés sont donc supprimées.

La fabrication des mélanges préalables à la confection du caoutchouc sera transférée sur un autre site du groupe. Cette modification supprime les émissions de pulvérulents (noir de carbone, fibres).

Les postes actuels d'émission de fumées dites de vulcanisation vont être réduits. Le site en compte actuellement 89 et dans le cadre du projet, il y en aura 5 au maximum (entre 2 et 5 postes).

Les tours aéroréfrigérantes vont être supprimées et le risque de légionellose également.

Les futurs rejets atmosphériques seront des vapeurs alcalines, acides, issues de la nouvelle ligne de traitement de surface, des composés organiques volatils émis par les postes d'enduction et des fumées de vulcanisation.

◆ Le bruit :

Le projet AVS de Rennes va permettre d'éloigner les installations par rapport aux plus proches zones habitées implantées à l'Est et au Nord-Est du site. Les activités situées à proximité immédiate de la RN 136 (rocade) et dans l'axe des riverains seront supprimées.

Globalement, le projet de réimplantation de l'usine s'accompagnera d'une réduction du nombre de sources d'émissions sonores compte tenu du transfert d'une partie de l'activité, vers un autre site, ainsi que d'une réduction du trafic routier induit par la baisse du volume d'activité.

◆ Les déchets :

Le projet induit une réduction notable du nombre et du tonnage annuel des déchets (dangereux et non dangereux) produits (de 4 600 t en 2013 à une projection de 830 t en 2015).

◆ Les transports :

Les flux de transports vont être fortement réduits par le projet AVS, de l'ordre de 50 % pour les camions, par rapport à la situation actuelle. De plus, les conditions d'accès et de circulation sur le site vont être totalement redéfinies et l'accès à l'usine ne se fera plus directement depuis la route de Lorient.

Un accès pompiers spécifique sera créé.

◆ Compatibilité avec le plan local d'urbanisme (PLU) :

Les activités sont compatibles avec le PLU de la ville de Rennes. Aucune servitude d'utilité publique ne s'applique au terrain du projet. Le terrain n'est pas en zone inondable. Une haie classée en limite nord du terrain, le long de la voie ferrée, n'existe plus actuellement. Elle sera replantée dans le cadre du projet.

◆ Faune, flore, habitat naturel :

Le projet ne consomme pas de nouveaux terrains. Il n'est pas situé dans ou à proximité immédiate d'un site classé, d'une zone naturelle protégée, d'une zone humide ou dans le périmètre d'un parc naturel régional.

◆ Impact sur la santé :

Le projet a fait l'objet d'une évaluation des risques sanitaires lors du renouvellement de la demande d'autorisation d'exploiter, en 2004.

Le projet va supprimer l'utilisation en grande quantité sur site, de bon nombre de produits : noir de carbone, silice et charges minérales, huiles plastifiantes, vernis et adhésifs, solvants chlorés.

La diminution des rejets atmosphériques de l'établissement sera significative étant donné la suppression des émissions de poussières liées aux produits pulvérulents; la suppression des solvants chlorés, le retrait des tours aéroréfrigérantes et la réduction globale des émissions de solvants.

Les rejets aqueux seront également en baisse et leur gestion optimisée. Globalement, le projet AVS va entraîner une réduction des charges polluantes envoyées à la station urbaine de Rennes.

Concernant le bruit, la réimplantation de l'usine, plus au nord de la route de Lorient et plus à l'ouest de la rocade, va permettre un éloignement des installations vis-à-vis du voisinage sensible et une réduction globale des émissions sonores.

Le projet AVS entraîne une réduction de l'exposition des populations aux polluants émis par les activités et donc une réduction du risque sanitaire.

I. 5 Étude de dangers

Globalement, le projet de réimplantation de l'usine AVS entraîne une forte réduction des potentiels de danger en présence sur site. L'utilisation de nombreux produits sera transférée sur les autres sites du groupe.

Les principaux risques identifiés dans la mise à jour de l'étude de danger sont l'incendie, l'explosion et la pollution du milieu.

L'exploitant n'a pas mis en évidence d'effets accidentels liés au projet, sortant des limites du site.

Les mesures générales de prévention et de sécurité sur le site actuellement en place, seront appliquées au projet.

Le projet AVS s'accompagne d'une diminution des quantités des matières dangereuses stockées, des matières combustibles et inflammables également. Le risque d'explosion dû aux poussières a été supprimé.

II – AVIS DES SERVICES CONSULTÉS

Dans le cadre de ce projet, trois services administratifs ont été consultés : l'ARS, le SDIS et la DDTM.

II.1 Avis de l'agence régionale de santé (ARS)

L'ARS ne s'oppose pas au projet et a noté que celui-ci conduisait à la diminution ou la suppression de certains rejets, notamment atmosphériques (solvants chlorés, poussières et tours aéroréfrigérantes retirés et réduction des émissions de COV, des fumées de vulcanisation et des gaz de combustion). La mise à jour de l'étude sanitaire a bien intégré l'augmentation prévisionnelle de consommation de solvants, entre 2013 et 2016.

L'ARS demande à ce que le travail en cours sur la caractérisation et la quantification des fumées de vulcanisation soit poursuivi, afin de confirmer les données du dossier. Ce point a été rappelé à l'exploitant au cours de la procédure d'instruction du dossier. Il s'est engagé à transmettre à l'inspection les résultats de l'analyse qualitative de la composition des fumées de vulcanisation, prévue dans la mise à jour de l'étude d'impact du dossier.

Pour finir, un plan de gestion de la pollution et une évaluation quantitative des risques sanitaires ont été remis à l'inspection en septembre 2014, portant sur les pollutions du sol et de la nappe souterraine détectées au droit du projet.

II.2 Avis du service départemental d'incendie et de secours (SDIS)

Avis favorable en date du 1^{er} septembre 2014, avec transmission au pétitionnaire de l'ensemble des remarques émises par le SDIS.

II.3 Avis de la direction départementale des territoires et de la mer (DDTM)

La DDTM ne s'oppose pas au projet et a noté une évolution favorable pour le milieu du fait de la réduction des flux de substances dangereuses rejetés au réseau, de l'arrêt du prélèvement d'eau en Vilaine, de la diminution des consommations d'eau et de la séparation des eaux pluviales des eaux de process.

III – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

III.1 Situation administrative

L'établissement est déjà autorisé par arrêté préfectoral du 22 février 2006 modifié. L'exploitant souhaite modifier ses installations dans le cadre d'une réorganisation de ses sites. Le dossier modificatif présente une évolution globale à la baisse des activités.

De nombreuses rubriques soumises à autorisation vont être supprimées. Le volume des activités maintenues est globalement restreint, conduisant à des classements de rubriques, en dessous du seuil de l'autorisation fixé par la nomenclature des installations classées.

Les rejets d'eaux (industrielles et sanitaires) vont baisser de l'ordre de 90 %.

La consommation d'eau du réseau va diminuer de moitié et le prélèvement en Vilaine, autorisé à 105 000 m³ par an, sera stoppé.

Les eaux pluviales vont bénéficier d'une meilleure gestion.

Certaines émissions atmosphériques vont être supprimées.

Des produits toxiques, suspectés cancérigènes, sont remplacés par des substances ne présentant pas ce risque. En effet, un traitement de surface à base de solutions alcalines et acides se substitue au traitement à base de solvants chlorés potentiellement cancérigènes. Le volume des bains mis en œuvre augmente, mais la nature des produits utilisés contribue à diminuer les dangers sur l'environnement.

L'ensemble de ces points a conduit à juger le projet modificatif notable, mais non substantiel, au titre de l'article R512-33 du code de l'environnement et n'a pas été soumis à une procédure administrative avec enquête publique.

III.2 Analyse des principaux enjeux

Les principaux enjeux de ce dossier sont relatifs :

- à la libération de terrains,
- aux rejets aqueux de l'usine,
- et à ses émissions atmosphériques, notamment les COV.

III.2 a) La libération de terrains

Le site de COOPER STANDARD FRANCE occupe 24 hectares de terrain, route de Lorient. Dans le cadre de la ré-organisation des sites français, une vingtaine d'hectares va être libérée sur le site de Rennes. Ces terrains sont occupés par des bâtiments industriels, des bureaux, des locaux sociaux, un restaurant d'entreprise. Les secteurs ayant accueilli des installations dites classées pour la protection de l'environnement, feront l'objet d'une procédure de cessation d'activité et de remise en état, avant cession à des tiers, pour l'implantation d'activités commerciales et de service.

III.2 b) Les rejets aqueux

Le projet présenté tend vers une réduction des consommations d'eau et également des rejets liquides. Les volumes raccordés au réseau collectif vont baisser de 400 m³ par jour à 40 m³ par jour.

Les futurs rejets sont caractérisés par une charge en DCO (demande chimique en oxygène), en matières en suspension, en azote sous différentes formes, en phosphore et en métaux. Ces métaux sont soustraits des inserts métalliques lors de leur passage dans les bains de traitement de surface.

Un arrêté préfectoral complémentaire n°35639-3, relatif aux rejets de substances dangereuses dans l'eau (RSDE, première phase : surveillance initiale) a été acté le 30 décembre 2009. La campagne d'analyses de substances dangereuses prescrite par cet arrêté, avait permis de mettre en évidence que la surveillance déjà en place était adaptée.

Le projet d'arrêté préfectoral complémentaire prescrit un suivi périodique de la DCO, des métaux, des éléments azote, phosphore et des hydrocarbures, en sortie de la station de traitement interne et également avant le raccordement au réseau collectif d'assainissement.

III.2 c) Les émissions atmosphériques

COOPER STANDARD FRANCE fait partie des 10 plus gros émetteurs de COV du département. Ses émissions sont cependant passées de 206 tonnes en 2004 à 30 tonnes en 2013.

Cette réduction est essentiellement due à des efforts de réductions des émissions à la source et également à une baisse des activités.

Globalement les émissions de COV ont fortement diminué depuis l'année 2000 à l'échelle du site rennais et la légère augmentation de consommation de solvants, prévue dans le cadre du projet, maintiendra les émissions de COV à un niveau inférieur aux émissions de 2012.

A l'issue du projet, la seule activité émettrice de COV sera l'enduction, qui consiste à appliquer un revêtement adhésif sur les inserts métalliques, afin qu'ils adhèrent au caoutchouc lors de la phase de moulage.

Pour cette activité, l'arrêté préfectoral actuel impose un dispositif de traitement des émissions avec un rendement d'épuration de 95 %.

Lors des échanges préalables à la finalisation du projet d'arrêté préfectoral complémentaire, l'exploitant a indiqué qu'il ne souhaitait pas s'orienter vers une filière de traitement des COV, coûteuse et ayant parfois recours à des techniques peu durables au plan environnemental.

(consommation de gaz naturel, émissions de CO₂...) et qu'il souhaitait privilégier la réduction à la source.

L'inspection des installations classées considère que la réduction à la source est à privilégier, car elle est préférable à un traitement des rejets d'une part et d'autre part, elle encourage les efforts collectifs et innovants engagés chez COOPER STANDARD FRANCE, pour réduire à la source la consommation de solvants. Ceci est acceptable sous réserve de perspectives ambitieuses et tangibles de diminution des émissions de COV, ce qui n'était pas suffisamment évident lors des premiers échanges avec l'exploitant.

COOPER STANDARD FRANCE a mené des essais industriels positifs en fin d'année 2014, en vue de mettre au point des solutions de réduction de consommation de solvants à la source et a révisé ses objectifs de diminution des émissions de COV, conformément à l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, 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. De plus, l'exploitant s'engage à poursuivre les recherches de solutions de réduction à la source et leur mise en œuvre.

L'inspection des installations classées propose d'encourager la dynamique mise en place chez COOPER STANDARD FRANCE en privilégiant la réduction à la source des consommations de solvants, sans imposer de dispositif de traitement.

Dans ce cadre, le projet d'arrêté préfectoral complémentaire prescrit l'établissement d'un plan annuel de gestion des solvants, accompagné d'un bilan :

- des avancées technologiques relatives aux émissions de COV ;
- du déploiement des solutions de réduction à la source à de nouvelles références de produits d'enduction ;
- des perspectives d'évolution, sur le court et moyen terme, du ratio du flux total d'émissions de COV rapporté à la surface de pièces enduites.

IV – GARANTIES FINANCIÈRES

L'arrêté ministériel du 31 mai 2012 fixe la liste des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à garanties financières en application du 5° de l'article R.516-1 du code de l'environnement. Le site COOPER STANDARD FRANCE de Rennes entre dans le champ d'application de cet arrêté ministériel.

Le projet d'arrêté préfectoral complémentaire intègre la constitution de garanties financières.

V – CONCLUSION ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

Les éléments développés dans le présent rapport mettent en évidence :

- que les évolutions sollicitées par l'exploitant n'augmentent pas l'impact ou les risques accidentels du site mais au contraire, les diminuent globalement ;
- que l'exploitant s'engage dans une dynamique positive de réduction des émissions de COV à la source.

Les modifications présentées par l'exploitant sont, dès lors, notables mais non substantielles au titre de l'article R512-33 du code de l'environnement.

Les éléments décrits dans les paragraphes précédents indiquent que les évolutions proposées par l'exploitant nécessitent une mise à jour complète de l'arrêté préfectoral d'autorisation du site.

Il est donc proposé de modifier l'ensemble des prescriptions de l'arrêté n°35639 du 22 février 2006, conformément au projet d'arrêté annexé au présent rapport. Cette modification permet l'ajout d'un chapitre relatif aux garanties financières. Le projet d'arrêté devra être soumis à l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

Rédacteur	Approbateur
<p>L'Inspectrice de l'environnement, spécialité installations classées</p> <p>Signé</p>	<p>L'adjointe au chef de l'unité territoriale d'Ille-et-Vilaine</p> <p>Signé</p>

Copies : SPPR – Chrono - UT 35