

## **R A P P O R T**

### **de l'INSPECTION des INSTALLATIONS CLASSEES**

---

**O B J E T** : Demande d'autorisation d'exploiter une installation de production et d'assemblage de véhicules motorisés sur la commune de CERIZAY.

**SOCIETE** : **HEULIEZ s.a.**  
(siège social) 7 rue Louis Heuliez  
B.P. 70209  
79142 CERIZAY Cedex

**ETABLISSEMENT**  
**CONCERNE** : **HEULIEZ s.a**  
7 rue Louis Heuliez  
79140 CERIZAY

**REFERENCE** : Transmission de Monsieur le Préfet des Deux-Sèvres, Direction de l'Environnement et des Relations avec les Collectivités Territoriales, Bureau de l'Environnement et de l'Urbanisme, en date des 08 avril 2004 et 01 avril 2005.

---

Par transmission du 08 avril 2004, Monsieur le Préfet des Deux-Sèvres nous a communiqué le dossier d'enquête publique et les avis recueillis dans le cadre de l'instruction administrative de la demande présentée par la S.A. HEULIEZ à Cerizay.

La proposition de soumettre le dossier à la procédure d'enquêtes publique et administrative définies aux articles 5 à 9 du décret modifié n° 77-1133 du 21 septembre 1977 est datée du 07 janvier 2004.

Le présent rapport a pour objet, en application de l'article 10 du décret susvisé pris pour l'application du Titre 1<sup>er</sup> du livre V du Code de l'Environnement, de présenter les résultats des enquêtes publique et administrative ainsi que les prescriptions ci-jointes, soumises à l'avis du Conseil Départemental d'Hygiène.

Par bordereau du 01 avril 2005 la Préfecture nous transmet un courrier de la Sté HEULIEZ pour prendre en compte cette nouvelle identité à la place de EURO AUTOMOBILES HEULIEZ.

### **I – PRESENTATION DU DOSSIER**

#### **I.1 – Le demandeur**

Le groupe Henri HEULIEZ dispose de :

- un siège social et une usine de production à CERIZAY,
- un centre de développement au PIN,
- un bureau d'études dans la région parisienne.

Le nom de HEULIEZ est associé à la construction de véhicules depuis 1920, date où Adolphe HEULIEZ réalise sa première « carriole ».

Louis HEULIEZ succède à son père en 1923.

L'évolution de la société s'est accrue avec la commercialisation de l'automobile, et le renforcement avec des partenaires français dans les années 1980 a permis à l'unité de fabrication de produire des véhicules d'export.

Dans les années 1990, la société est surtout connue pour les fabrications des breaks XM et XANTIA qui ont confirmé le savoir faire de la société dans la réalisation et la construction de véhicules.

En octobre 2002, la société signe avec le groupe OPEL, filiale de Général Motors, un contrat de concept, développement et fabrication d'un véhicule Coupé Convertible. La signature de ce contrat engendre la renaissance du site industriel et la réalisation d'un nouveau bâtiment destiné à l'application de peinture sur les modules et éléments de carrosserie.

La Sté HEULIEZ est maintenant un constructeur de véhicules à part entière, et ce depuis 1983. En effet le groupe a choisi d'investir massivement de manière à pouvoir concevoir et fabriquer des automobiles complètes, dérivées de modèles existants, à la demande des grands constructeurs.

Elle fabrique des véhicules motorisés quatre roues et des éléments, subissant des opérations d'emboutissage, de ferrage, de cataphorèse et de peinture, destinés aux constructeurs nationaux et/ou internationaux.

Ces produits sont conçus à partir de bobines d'acier, d'aluminium ou d'innox.

Les activités du groupe sont certifiées selon les normes internationales ISO 9000 et selon les exigences propres de l'automobile (référentiels mondiaux, constructeurs et équipementiers automobiles).

L'évolution du chiffre d'affaires de la société a été de 2000 à 2003 :

Année	2000	2001	2002	2003
C.A. (M euros)	217	197	213	194

1999 a été pour HEULIEZ, une excellente année avec 3 000 000 de m<sup>2</sup> de surface mouillée (lors de la production de la citroën XANTIA). Elle envisage de réaliser entre 2004 et 2005, grâce à de nouveaux marchés, environ 4 740 000 m<sup>2</sup> de surface mouillée.

La Sté HEULIEZ emploie environ 2000 personnes, réparties comme suit :

- administratif et encadrements : 200 personnes environ ;
- production : 1 800 personnes.

Le groupe Henri Heuliez est un groupe indépendant et privé.

Le niveau de production est regroupé dans le tableau suivant :

	1998	1999	2000	2001
<b>Production</b>	39 447 véhicules	39 775 véhicules	16 554 véhicules	77 000 toits rétractables
<b>CA (euros)</b>	242 041 510 €	223 462 600 €	217 236 601 €	196 649 153 €

## **I.2 – Le site d'implantation**

Le site de production est implanté au Nord du bourg de Cerizay, en limite de zones habitées. Il est accessible par la RD 744 et par la rocade périphérique de la ville.

L'emprise industrielle sur la ville est considérable puisque le site occupe environ 70% de l'ensemble des exploitations industrielles implantées sur la ZI de Longchamps.

L'établissement dispose de 113 572 m<sup>2</sup> de surface bâtie ce qui représente 26,7 % de la surface du site industriel (44 ha).

Le plan de situation est joint en annexe au présent rapport.

### **I.3 – Les droits fonciers**

La société dispose de la maîtrise foncière de l'ensemble du site.

### **I.4 – Le projet**

Un nouveau marché relatif à l'assemblage d'un nouveau véhicule complet (OPEL TIGRA Coupé Convertible) a obligé le demandeur à revoir complètement son dossier installation classée.

Les activités proposées consistent essentiellement :

- à emboutir des flans d'acier, d'inox ou d'aluminium sous presse allant de 200 à 1600 tonnes ;
- à ferrer des pièces d'acier par soudure pour réaliser éléments ou châssis de véhicule ;
- à protéger et peindre des éléments ou châssis de véhicule avec des peintures solvantées ;
- à monter des éléments de carrosseries, des équipements modulaires ou des véhicules entiers ;
- à tester les véhicules sur piste d'essai.

Les besoins techniques associés au processus de fabrication contraignent le groupe HEULIEZ à investir dans de nouvelles structures : une nouvelle ligne de montage, une nouvelle ligne de ferrage robotisée (celles existantes ne correspondent pas aux besoins du nouveau véhicule) et surtout une ligne complète de peinture à base solvantée pour les éléments de carrosserie.

La capacité maximale de production est de 250 véhicules par jour. La capacité à emboutir est d'environ 65 000 t/an de métaux.

Les équipes de production travaillent sur le rythme des 3 x 8, y compris les samedis et les dimanches. Le nombre de jours de travail annuel est de 250.

Les installations classées liées à l'ensemble de l'activité sont rassemblées dans le tableau suivant :

<b>N° de rubrique</b>	<b>Désignation des activités</b>	<b>Quantité</b>	<b>Régime</b>	<b>TGAP</b>	<b>Statut administratif</b>
1432-2-a	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m <sup>3</sup>	127,7 m <sup>3</sup>	A	0	AP 25-06-1984  b
1510-1	Stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des entrepôts couverts dont le volume est supérieur ou égal à 50 000 m <sup>3</sup>	Environ 6000 t 71 000 m <sup>3</sup>	A	0	AP 25-06-1984  b
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	6500 kW	A	3	AP 25-06-1984  b
2565-2-a	Revêtement métallique ou traitement de surfaces (métaux, matières plastiques) par voie électrolytique ou chimique Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium), le volume des cuves de traitement étant supérieur à 1500 l	395 m <sup>3</sup>	A	4	AP 25-06-1984  b
2663-2-a	Stockage de pneumatiques et produits dont 50 % au moins de la masse total unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques), le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 10 000 m <sup>3</sup>	14400 m <sup>3</sup>	A	0	Objet de la demande  a
2910-A-1	Combustion. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel si la puissance thermique maximale de l'installation est supérieure ou égale à 20 MW	21,3 MW	A	1	AP 25-06-1984  b

2920-2-a	Installation de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à $10^5$ Pa de l'air, la puissance absorbée étant supérieure à 500 kW	1107,2 kW	A	0	AP 25-06-1984 b
2931	Ateliers d'essais sur banc de moteurs à explosion ou à combustion interne, lorsque la puissance totale définie comme la puissance mécanique sur l'arbre au régime de rotation maximal, des moteurs simultanément en essais est supérieure à 150 kW ou lorsque la poussée dépasse 1,5 kN	160 kW	A	0	AP 25-06-1984 b
2940-1-a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc... sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile,...). 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 supérieure à 1000 l	140 m <sup>3</sup>	A	1	AP 25-06-1984 b
2940-2-a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc... sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile,...). Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et 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 kg/j	1356 kg/j	A	2	AP 25-06-1984 b
1180-1	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés ou stockage de produits neufs contenant plus de 30 l de produits	7095 kg	D		AP 25-06-1984 b
1418-3	Stockage ou emploi de l'acétylène La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 kg mais inférieure à 1 t	146,52 kg	D		AP 25-06-1984 b
1434-1-b	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables, le débit maximum équivalent étant supérieure ou égal à 1 m <sup>3</sup> /h mais inférieur à 20 m <sup>3</sup> /h	12 m <sup>3</sup> /h	D		AP 25-06-1984 b
2920-1-b	Installation de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à $10^5$ Pa comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant comprise entre 20 et 300 kW (fréon)	142,8 kW	D		AP 25-06-1984 b
2921-1-b	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, l'installation (1 TAR) n'étant pas du type « circuit primaire fermé »	1981,21 kW	D		RD 25-04-2005 b
2925	Ateliers de charges d'accumulateurs La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 10 kW	744 kW	D		AP 25-06-1984 b

A : autorisation

D : déclaration

- a : les installations bénéficiant du régime de l'antériorité (cf. article L.513-1 du C.E., articles 35 et 37 du décret 77-1133) qui peuvent nécessiter des prescriptions ;
- b : les installations dont l'exploitation a déjà été autorisée (cf. articles L.512-1 et L.512-3 du C.E.) et peuvent faire l'objet de prescriptions complémentaires (cf. article 18 du décret 77-1133) ;
- c : les installations déjà exploitées sans l'autorisation requise (cf. article L.514-2 du C.E., circulaire du 10 mai 1983, circulaire du 25 septembre 2001, article 40 du Code de procédure pénale) et pour lesquelles la décision du préfet peut éventuellement être liée à l'avis du conseil départemental d'hygiène (cf. article 13 du décret 77-1133) ;
- d : les installations non encore exploitées pour lesquelles l'autorisation est demandée (cf. article L.512-1 du C.E.) ;
- e : les installations dont l'exploitation a cessé (cf. articles 24 et 34.1 du décret 77-1133).

A ce jour la société HEULIEZ dispose d'un arrêté préfectoral daté du 25 juin 1984.

## **I.5 – Les inconvénients et les moyens de prévention**

Les inconvénients liés à l'exploitation de l'usine sont relatifs aux eaux industrielles, au bruit et à la pollution atmosphérique.

### **I.5.1 – Les eaux**

Globalement, la quantité d'eau consommée sur le site en 2004 était de 100 000 m<sup>3</sup>.

Le site est alimenté en eau potable par le réseau communal. Le barrage du Cébron est le principal fournisseur.

Des dispositifs de disconnexion sont installés sur le réseau public d'adduction afin d'éviter tout risque de pollution du à des phénomènes de retour.

L'eau consommée sur le site est utilisée dans les installations de traitement de surfaces, pour le nettoyage et les sanitaires.

La consommation d'eau projetée dans l'établissement à partir de 2005 est de 120 000 m<sup>3</sup>/an, indépendamment de toutes les réductions déjà réalisées et qui doivent être poursuivies.

#### **I.5.1.1-Sanitaires**

Le volume d'eaux domestiques rejetées représente environ 47 000 m<sup>3</sup>/an avec un effectif maximum. Les effluents correspondants (sanitaires, restaurant notamment) sont collectés par un réseau séparatif interne, relié au réseau public en 3 points. Les eaux sont ensuite traitées dans la station biologique communale.

#### **I.5.1.2- Refroidissement**

L'eau est utilisée en circuit fermé pour le fonctionnement des chaudières et des tours aéroréfrigérantes. Pour les chaudières, la consommation est de 23 m<sup>3</sup>/an. La quantité consommée sur les tours n'est pas connue. Elle est estimée à 470 m<sup>3</sup>/an.

Cette dernière catégorie d'eau présente des risques sanitaires avec la présence de légionelles. Suite à une contamination d'une tour en 2003, des mesures draconiennes ont été prises pour éviter une nouvelle contamination. Des analyses de surveillance sont effectuées régulièrement. La nouvelle réglementation va renforcer ces contrôles.

L'exploitant envisage de remplacer ces dispositifs par des refroidisseurs d'eau à condensation par air et ventilateurs centrifuges. Avec ce procédé l'eau possède les mêmes caractéristiques physiques qu'un fluide frigorigène et suivant les principes de la thermodynamique, le fluide capte le chaud du milieu pour l'extraire sous forme de courants d'air chauds.

Ce système à deux avantages :

- la consommation très limitée d'eau ;
- une réduction importante de la nécessité en électricité.

De plus, le risque sanitaire est inexistant car le contact entre l'air et l'eau est extrêmement limité.

Ce procédé de refroidissement sera installé sur les lignes de ferrage du projet et substituera progressivement les tours de refroidissement restantes sur le site (2 au total).

### I.5.1.3 - Industrielles

La Sté HEULIEZ produit et assemble des modules (206 CC notamment actuellement) ou des véhicules automobiles complets. Cette activité nécessite des traitements de surfaces qui comprennent notamment une ligne automatique de cataphorèse pour assurer la protection anti-corrosion des véhicules.

Le procédé nécessite les opérations suivantes :

- le dégraissage pour éliminer les huiles, graisses et souillures à la surface des pièces ;
- la phosphatation tri cations (zinc, nickel, manganèse) pour assurer une sous-couche d'accrochage à la peinture ;
- la passivation au zirconium pour améliorer la tenue à la corrosion de la phosphatation ;

375 m<sup>3</sup> de bains concentrés sont répartis sur cette chaîne. Ils sont entrecoupés de bains de rinçage.

- la cataphorèse pour déposer une couche de peinture époxy d'environ 20 µm sous l'effet d'un champ électrique qui assurera une tenue à la corrosion par « étanchéité » après polymérisation dans un four de cuisson à 180° C.

L'utilisation de l'eau sur la ligne de traitement de surfaces (environ 90000 m<sup>3</sup>/an) représente aujourd'hui les 2/3 de la consommation globale du site. Les effluents rejetés sont chargés principalement en métaux lourds, hydrocarbures et phosphore.

Le bâtiment qui regroupe cette activité est situé dans le bâtiment M0 de l'entreprise en bordure de la route de Mauléon. Cet atelier, mesure environ 275 mètres de long.

Le volume des bains concentrés ou de rinçage, à traiter, est estimé à 1 100 m<sup>3</sup>/an.

A ces effluents il faut ajouter :

- les effluents issus des cabines de peinture (environ 450 m<sup>3</sup>/an),
- les eaux de douche dites d'étanchéité et les eaux chargées d'huile des installations de dégraissage (environ 100 m<sup>3</sup>/an),
- les eaux de lavage des camions et des matériels (environ 2000 m<sup>3</sup>/an)

### I.5.1.4 – Traitement des effluents

L'ensemble des effluents décrits ci-dessus est traité dans la station physico-chimique de la société HEULIEZ. Elle est située dans l'emprise de l'établissement, en bordure de la route de Mauléon.

Cette station est caractérisée par trois filières de traitement physico-chimique produisant des boues stabilisées dites « sèches » :

- la filière de traitement des eaux chromiques ;
- la filière de traitement des effluents cataphorèse ;
- et une filière de traitement acide.

Si le volume transitant par la station était de 42 000 m<sup>3</sup> en 2003 il est de 90 000 m<sup>3</sup> en début 2005 et sera de 76500 m<sup>3</sup> en juin 2006, après mise en place de moyens de réduction de consommation.

Depuis 1984, les effluents issus de la station de détoxification, transitent par la station biologique communale. Dans la configuration actuelle ce sont 360 m<sup>3</sup>/j d'effluents industriels qui rejoignent les effluents domestiques (1 392 m<sup>3</sup>/j). Cependant la présence de métaux lourds, en particulier le nickel, ne permet pas la valorisation agricole des boues. De plus la modernisation de la station communale a permis de réfléchir sur l'intérêt de maintenir le raccordement industriel sur cette station. Il a donc été décidé de rejeter directement les effluents détoxiqués dans le milieu naturel à compter de juin 2006, en attendant le rejet zéro pour 2010.

L'étude, menée par un cabinet spécialisé, a abouti à la possibilité de rejeter les effluents, après traitement, directement dans la Sèvre Nantaise. La canalisation existante, tirée entre l'usine et la station biologique, devra être prolongée d'1 km jusqu'à la rivière.

Le coût d'exploitation actuel de la station interne s'élève à 113 k€ an.

La qualité des rejets aqueux actuels et estimée à l'échéance 2006 sont rassemblés dans le tableau suivant, pour une même concentration.

	2006	2003	Concentrations (en mg/l)
	Flux (en kg/j)	Flux (en kg/j)	
DCO	72	34	200
MES	11	5	30
Ammonium	0,5	0,24	1,4
Phosphore	2,5	1,2	7
Fluor	1,5	0,7	4,2
Nickel	0,5	0,24	1,4
Zinc	0,1	0,05	0,3
Fer	0,05	0,02	0,15
Métaux lourds	0,1	0,05	0,3
Hydrocarbures totaux	0,5	0,24	1,4

On remarque que la société HEULIEZ a une activité de traitement de surface importante. Elle a mis en œuvre les mesures compensatoires nécessaires pour une réduction significative de ses impacts environnementaux conformément à la réglementation des installations classées.

Les performances environnementales des installations permettent de respecter la réglementation en vigueur :

- intégration des procédés les moins polluants ;
- débit d'effluents très inférieur à 8 l/m<sup>2</sup>/fonction ;
- valeurs de rejets conformes à l'arrêté ministériel du 26 septembre 1985.

La photographie de l'existant met cependant en évidence que des actions de progrès peuvent être engagées sur les installations actuelles :

- substitution des procédés de passivation actuels par des nouvelles formulations encore moins polluantes (sans chrome VI) ;
- optimisation des pollutions après les fonctions dégraissage et phosphatation ;
- définition de la juste qualité de rinçage pour chacune des fonctions (taux de dilution) ;
- adaptation de la structure des rinçages aux besoins de chaque poste.

Ces aménagements, progressifs à partir de 2005, devraient conduire à une réduction de la pollution à la source ramenant le débit de 360 m<sup>3</sup>/j à 300m<sup>3</sup>/j (17 %), la DCO d'environ 50 % (72kg/j à 39kg/j).

Le niveau d'activité actuel et à venir est le suivant :

Périodes de travail	Nombre d'heures travaillées	Surfaces traitées
1 x 8 (actuel)	1 760 h/an	3 000 000 m <sup>2</sup> /an
2 x 8 (2006)	4 000 h/an	4 740 000 m <sup>2</sup> /an

Parallèlement à cette analyse, la DRIRE a demandé d'étudier la possibilité d'optimiser la réduction des pollutions à la source et les consommations d'eau.

La réduction de la consommation d'eau est liée à la réalisation d'aménagements sur le tunnel de traitement comme cela vient d'être précisé plus haut. Déjà en 2004 la quantité d'eau rejetée après traitement physico-chimique était de 68125 m<sup>3</sup>.

### I.5.1.5 – Eaux pluviales

La surface des bâtiments est de 113 572 m<sup>2</sup> (26,7%).

Les surfaces imperméabilisées occupent 265 488 m<sup>2</sup> (62,4%).

Les surfaces végétalisées occupent 46 314 m<sup>2</sup> (10,9%).

Les eaux pluviales s'écoulent dans le sens des bassins versants des 2 ruisseaux qui traversent le site. Ainsi 4 zones de collecte ont été identifiées. Les eaux rejoignent le milieu naturel par 4 points distincts avec des précautions minimales.

Pour améliorer la situation une étude a été menée en 2001 sur la gestion rationnelle des eaux pluviales. Elle a été complétée en 2005.

Deux types d'eau ont ainsi été distingués :

- l'eau provenant des toits. Peu chargée en polluants, elle sera rejetée directement au milieu naturel.
- L'eau ruisselant sur les parking et les aires de stockage. Chargée en matières minérales et hydrocarbures, elle sera collectée et dirigée vers des décanteurs-déshuileurs.

4 zones selon le risque de pollution ont été déterminées.

- Zone 1 : risque important (cataphorèse, peinture). Ces eaux transitent par un bassin de rétention qui fait office de bassin d'orage (600 m<sup>3</sup>). Il lui est associé à un bassin de rétention des eaux d'extinction d'incendie de 365 m<sup>3</sup>. Les eaux transitent par un déshuileur-décanteur avant de rejoindre le milieu naturel. Le rejet se fait dans la canalisation qui se déverse dans le terrain des Basses Merlatières, et non directement dans le ruisseau du Chiron.
- Zones 2 et 3 : risque important de présence d'huile et d'hydrocarbures (autour du bâtiment des presses, parkings et magasin P). Aménagement de ces zones par la mise en place d'un bassin d'orage, associé à un déshuileur, en **juin 2006**. Les eaux seront ensuite rejetées dans le ruisseau du Plessis.
- Zone 4 : risque faible de déversement d'huile et d'hydrocarbures. Les eaux de cette zone seront canalisées pour être traitées dans un déshuileur/séparateur d'hydrocarbures à hauteur du bâtiment B8. Les eaux traitées gagneront le terrain des Basses Merlatières. Les rejets directs dans le ruisseau du Chiron seront supprimés. Ces travaux seront terminés **au cours de l'année 2008**.

### **I.5.2 – Bruit et vibrations**

L'établissement est implanté à proximité de zones habitées. Ainsi la nature des matières utilisées, le fonctionnement des ateliers, le trafic engendré, sont autant de sources de bruit que le voisinage ressent et qu'il souhaite voir diminuer.

Néanmoins le trafic routier sur la rocade et le trafic urbain sont également des sources de bruit non négligeables.

Des investissements vont rapidement être engagés pour diminuer les nuisances. Ainsi des déflecteurs vont équiper les extracteurs d'air, le compacteur de métaux va être transféré chez un professionnel local. De plus la Direction a décidé d'arrêter le nettoyage à très haute pression.

Une étude acoustique devra ensuite être rapidement menée pour apprécier l'efficacité de ces mesures. Si des nuisances s'avèrent encore perceptibles, cette étude devra proposer de nouveaux investissements pour respecter les normes de bruit autour de l'établissement.

### **I.5.3 – L'air**

Les émissions atmosphériques proviennent principalement des installations de combustion et d'application et de séchage des peintures. L'évaluation du risque sanitaire provenant de l'émission des COV conduit à un risque estimé négligeable sur la santé des populations environnantes.

Globalement sur le site, les émissions gazeuses prévisionnelles pour l'année 2005 seraient les suivantes, compte tenu de l'utilisation du gaz naturel comme seule source d'énergie sur le site :

Flux poussières	négligeable
Flux COV	1,91 t/an
Flux de NOx	0,53 t/an
Flux de CO	0,84 t/an
Flux de SO <sub>2</sub>	négligeable
Flux de CO <sub>2</sub>	54 t/an
Flux de phosphore	0,115 kg/an
Flux nickel	0,048 kg/an

En matière de COV, en s'appuyant sur une production de 50 000 véhicules par an, le rejet potentiel serait de 9,55 kg/véhicule.

La hauteur des cheminées doit être respectivement de 10 m pour le B5 (chaîne véhicules) et 18,30 m pour le B8 (chaîne pièces nouvellement créée).

Au regard de l'article 30 §33 de l'arrêté ministériel du 2 février 1998, la norme à respecter en matière d'émission de COV au 30 octobre 2005 est de 4,36 kg/véhicule.

Plutôt que de respecter les normes à l'émission, l'exploitant a établi un Schéma de Maîtrise des Emissions (SME) de COV. Ce schéma tend dans un premier temps à réduire la consommation des solvants et détruire les émissions chargées en solvants, puis dans un second temps, à investir dans des équipements de peintures hydrodiluable. Toutefois, ne pouvant respecter les niveaux de rejets imposés par la réglementation au 30 octobre 2005, l'exploitant a établi une demande de dérogation pour l'application des normes au 30 octobre 2007, comme le prévoit l'article 70 §7 du texte précité. Le CDH a émis un avis favorable à cette dérogation lors de sa séance du 22 février 2005. L'ensemble du dossier a été transmis au MEDD pour avis consultatif du CSIC. Celui-ci, dans sa séance du 21 juin 2005, a émis un avis défavorable. In fine le Préfet, dans un courrier du 28 juillet 2005, a décidé d'accorder cette dérogation.

L'installation d'application du bâtiment B8 est, quant à elle, équipée d'un oxydeur thermique. Elle respecte les normes de rejets en COV.

## **I.6 – Les risques et les moyens de prévention**

L'usine est implantée près du centre ville de Cerizay. Dans un rayon de 200 m, on recense de nombreuses habitations à l'est et au sud du site.

Une école et une crèche sont recensées à moins de 100 m de la limite de propriété. Une dizaine d'entreprises et des entreprises recevant du public sont implantées à moins de 200 m du site.

L'étude foudre a déterminé la nécessité de mettre en place un dispositif paratonnerre sur la cheminée d'extraction de COV du bâtiment B5.

Par ailleurs, l'analyse des risques industriels a permis de classer les risques suivant leur dangerosité sur l'homme et l'environnement.

A l'issue, six scénarios majeurs ont été analysés : l'explosion du local turbine/chaudière, l'incendie dans le stock de pneumatiques et de scelleries, l'incendie sur la ligne de montage OPEL, l'incendie sur la ligne de montage T16, l'incendie et l'explosion dans un local de stockage de peinture et de solvants et enfin la pollution générée par les eaux d'extinction d'incendie de la cataphorèse ou de la ligne de peinture.

Aussi, la société a adopté des mesures de prévention et de protection :

- Protection contre la malveillance, avec la présence d'un grillage de 2 m de hauteur autour du site et une surveillance en continu par un service de gardiennage.

- Prévention générale concernant l'implantation des stockages et des ateliers de production, l'utilisation du permis de feu, la vérification annuelle des installations électriques, l'interdiction de fumer, la protection des bâtiments contre l'incendie ( matériaux, compartimentage, désenfumage, ...), les moyens de lutte contre l'incendie. A ce propos, des systèmes d'alarme d'évacuation sont installés dans tous les bâtiments avec présence de personnel.
- Des systèmes de détection incendie pour les installations à risque ou vulnérables pour l'entreprise (ligne de peinture, fosse des presses, broieries,...) ;
- D'autres systèmes de détection destinés à la surveillance des bâtiments et qui peuvent commander le déclenchement du désenfumage.
- Présence d'extincteurs, de poteaux incendie, de RIA.
- Rétention des eaux d'incendie dans un bassin spécifique de 365 m3.

L'explosion représente un risque important dans l'établissement. En effet le gaz naturel est utilisé comme combustible dans les chaudières, lesquelles sont associées à la turbine exploitée dans le même bâtiment par la Régie du SIEDS. Les broieries (préparation des peintures) représentent un risque de même nature. Des systèmes sont mis en place pour limiter les conséquences d'un éventuel accident : événements d'explosion, détection, aménagement des locaux pour limiter les projections de débris, les émissions de flammes, ... . Les conséquences potentielles des accidents recensés ne sortent pas des limites de l'établissement.

Les mesures organisationnelles mises en place par l'exploitant concernent :

- l'existence de procédures et de consignes de travail ;
- la vérification technique périodique des éléments des installations qui pourraient entraîner un danger ;
- la formation du personnel ;
- le maintien à jour de l'information sur les produits stockés ;
- l'organisation des secours en fonction des risques( 4 degrés d'intervention ont été établis en fonction de l'amplitude des sinistres).

### **I.7 – La notice hygiène et sécurité du personnel**

Dans sa notice hygiène et sécurité, la Société HEULIEZ a évoqué les dispositions prises pour les 2000 personnes présentes sur le site. Elles concernent notamment :

- l'organisation des locaux (travail, repos) ;
- le port obligatoire des vêtements de travail et de sécurité qui sont fournis ;
- les installations sanitaires ;
- le réfectoire ;
- le suivi médical ;
- la protection des machines aux normes en vigueur ;
- la circulation à l'intérieur de l'établissement ;
- la protection foudre des bâtiments ;
- le stockage des produits dangereux.

### **I.8 – Les conditions de remises en état**

En cas de cessation d'activité, l'exploitant envisage que tout ne soit pas démantelé. Toutefois il a listé les cuves à vidanger et à inerte en première intervention. Il tient à jour la liste des accidents ayant entraînés des fuites au sol.

En fonction de l'impact de l'activité sur les terrains et les ruisseaux, voire la nappe, des recherches seront entreprises pour connaître leur état.

### **I.9 – Les garanties financières**

La Société HEULIEZ n'est pas soumise aux garanties financières.

## **II – LA CONSULTATION ET L'ENQUETE PUBLIQUE**

### **II.1 – Les avis des services**

Il est à signaler que l'inspection a retenu l'avis de la MISE même si celui-ci a été formulé au-delà du délai réglementaire (45 jours) fixé par l'article 9 du décret du 21 septembre 1977.

- **INAO** (09-01-2004) : aucune objection ;
- **DDTEFP** (20-01-2004) : pas de remarque particulière ;
- **DDAF** (03-02-2004) : pas d'observation particulière ;
- **DDE** (03-03-2004) : avis réservé en attendant un complément de dossier sur l'aspect impact bruit ;
- **SDIS** (02-04-2004 et 09 février 2005) : la société a fait l'objet en 2003 d'une étude complète portant sur l'identification et l'analyse des dangers, l'évaluation des risques, les mesures de prévention et les méthodes et moyens d'intervention. Un plan d'intervention et des fiches réflexes ont alors été rédigés. Le projet intègre la création d'un nouveau bâtiment de 4 500 m<sup>2</sup>. A cet effet et compte tenu que l'activité « peinture » au sein de ce nouveau bâtiment n'engendre pas de risques nouveaux non identifiés, les moyens existants de défense contre l'incendie sont satisfaisants. Dans le second avis le SDIS est favorable à la mise en place d'une extinction automatique à mousse du bâtiment de stockage de pneumatiques. Toutefois ces dispositions devront être complétées par un désenfumage des locaux.
- **MISE** (04 mars 2005) : elle estime le projet de gestion des eaux non recevable, notamment pour la 2<sup>ème</sup> phase correspondant au rejet direct des effluents industriels dans la Sèvre Nantaise.

### **II.2 – Les avis des conseils municipaux**

- **CERIZAY** ( 27-02-2004) : avis favorable
- **CIRIERES** (17-02-2004) : avis favorable
- **COMBRAND** (16-02-2004) : avis favorable
- **LA FORET SUR SEVRE** (04-02-2004) : avis favorable
- **MONTIGNY** : l'avis ne nous est pas parvenu
- **MONTRAVERS** (06-02-2004) : avis favorable
- **LE PIN** (19-02-2004) : aucune réserve
- **SAINT ANDRE SUR SEVRE** (22-01-2004) : avis favorable
- **SAINT MESMIN** en Vendée (03-02-2004) : avis favorable

### **II.3 – L'avis du Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail**

Cet avis ne nous est pas parvenu.

### **II.4 – L'enquête publique**

L'enquête publique, prescrite par arrêté préfectoral du 09 janvier 2004, s'est déroulée du 02 février au 05 mars 2004.

Au cours de l'enquête, 4 personnes ont porté des observations sur le registre. Elles concernent le bruit, la qualité de l'air, la qualité de l'eau et l'intégration paysagère.

### **II.5 – Le mémoire en réponse du demandeur**

Dans son mémoire en réponse, l'exploitant a apporté les informations suivantes :

- le nettoyage à très haute pression est définitivement arrêté ;
- l'installation d'insonorisateurs ou de déflecteurs est prévue pour diminuer le bruit provoqué par les évacuations d'air aux postes de travail ;
- le compacteur de métaux, générateur de nuisances sonores, va être démonté ;
- une nouvelle étude de bruit doit être faite autour du site ;
- l'aménagement d'espaces boisés pourrait être réalisé en collaboration avec la collectivité locale et les services de l'état, l'espace boisé ne pouvant être dans l'enceinte de l'usine ;

- le schéma de maîtrise des émissions de COV est un outil de surveillance d'amélioration des quantités rejetées. Une demande de dérogation est en cours d'étude pour une application des normes en 2007 ;
- les derniers résultats concernant la légionellose sont négatifs sur les tours de refroidissement ;
- une étude de faisabilité de rejet zéro est en cours de réalisation sur la chaîne de traitement de surfaces et le bain de cataphorèse ;
- la société intégrera la recommandation d'espèces bocagères pour l'intégration paysagère. Un plan d'aménagement, prenant en compte les attentes du voisinage, sera adressé à l'inspection en mai ;
- par rapport à la création d'une commission de suivi l'exploitant propose que M. le Maire de Cerizay devienne l'interlocuteur privilégié entre les riverains et la société.

## **II.6 – Les conclusions du Commissaire Enquêteur**

Avis favorable le 27 mars 2004

## **III – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

### **III.1 – Statut administratif du site**

La demande concerne l'extension d'activité par la création d'une nouvelle chaîne d'application de peinture pour les éléments de carrosserie, avec régularisation des activités existantes.

Se reporter au tableau de classement du paragraphe 1.4. Le statut administratif du site est évoqué dans la dernière colonne.

### **III.2 – Situation administrative des installations**

L'établissement est déjà autorisé à exploiter son usine de production de véhicules par arrêté du 25 juin 1984 modifié le 07 septembre 1989. Le projet de construction d'un nouveau véhicule a justifié la réalisation d'un nouveau bâtiment de peinture pour les modules de toit rétractable et les éléments de carrosserie, la chaîne de peinture existante étant affectée exclusivement aux carrosseries complètes.

Ce nouveau bâtiment justifiait en lui-même un nouveau dossier d'autorisation. Les modifications intervenues depuis l'arrêté précédent et la réorganisation de l'ensemble des ateliers pour la fabrication de ce nouveau véhicule ont conforté la nécessité de la présentation d'une nouvelle demande.

Depuis 1984, l'établissement est suivi comme étant prioritaire au regard de la pollution des eaux puisqu'il dispose d'un atelier intégré pour le traitement de surfaces et la cataphorèse, nécessitant des volumes d'eau importants.

L'établissement a été à l'origine de plusieurs pollutions accidentelles des ruisseaux qui traversent le site. Compte tenu du contexte, l'entreprise a toujours fait des efforts pour garantir une bonne qualité desdits ruisseaux.

En moyenne une visite annuelle des installations a été effectuée depuis 1984.

### **III.3 – Textes applicables**

- Code de l'Environnement ;
- Décret n°77-1133 du 21 septembre 1977 pris pour l'application du Code de l'Environnement ;
- Arrêté Ministériel du 02 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;
- Arrêté Ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
- Arrêté ministériel du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées
- Arrêté ministériel du 30 juillet 2003 relatif aux chaudières présentes dans des installations existantes de combustion d'une puissance supérieure à 20 MW<sub>th</sub>
- Arrêté ministériel du 31 mars 1980 relatif à la réglementation des installations électriques des établis-

sements réglementés au titre de la législation sur les ICPE et susceptibles de présenter des risques d'explosion

- Arrêté ministériel du 26 septembre 1985 relatif aux ateliers de traitement de surface et Circulaire sur l'industrie du traitement de surface du 10 janvier 2000 ;
- Circulaire du 23 avril 1999 sur la prévention de la légionellose ;
- Circulaire du 20 décembre 2003 sur les COV ;
- Décret du 1<sup>er</sup> décembre 2004 modifiant la nomenclature des installations classées
- Arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 2921.

### **III.4 – Evolution du projet depuis le dépôt de la demande**

Sur l'aspect eau, le dossier a évolué de façon considérable à la demande de la DRIRE. En effet, sans dispositif de maîtrise des consommations d'eau, la quantité d'eau industrielle nécessaire atteindrait 90 000 m<sup>3</sup>/an. Avec des investissements vite rentables sur l'outil lui-même, la diminution des rejets sera sensible et atteindra 55 %. Avec des techniques plus poussées, le rejet zéro peut être envisageable. Les coûts correspondants sont les suivants :

<b>Récapitulatif des aménagements (en euros H.T.)</b>			
	<b>Option 1</b>	<b>Option 2</b>	<b>Option 3</b>
	<b>Avec rejet</b>	<b>Evapo-concentration</b>	<b>Technique membranaire</b>
Aménagements internes	375 000	375 000	375 000
Détoxification	2 540 000	1 450 000	1 480 000
<b>Total</b>	<b>2 915 000</b>	<b>1 825 000</b>	<b>1 855 000</b>

Lors d'une réunion du 16 décembre 2004 la société s'est engagée sur les phases suivantes :

- janvier 2005 à mi 2006 : maintien du rejet dans la station communale de Cerizay avec réduction de la consommation d'eau et de la DCO,
- mi 2006 à 2010 : rejet direct dans la Sèvre Nantaise avec réduction des volumes rejetés (traitement des effluents cataphorèse par technique membranaire puis suppression des polluants de la chaîne TTS),
- à partir de 2010 : rejet zéro.

Après échanges avec la MISE l'industriel a fait les propositions suivantes dans un dossier adressé à la DRIRE le 1<sup>er</sup> avril 2005. Les éléments nouveaux apportés ne semblent pas répondre aux exigences de la MISE.

En fonction des hypothèses fixées par la MISE, le débit minimum de 170 l/sec. de la Sèvre Nantaise pour accepter les effluents pour les paramètres MEST, P, DBO5, NH4+ et Ni est suffisant. Les flux correspondants, acceptables par le milieu, à la sortie de l'établissement sont rassemblés dans le tableau suivant :

<b>Paramètres</b>	<b>Concentration en mg/l</b>	<b>Débit en m<sup>3</sup>/j</b>	<b>Flux massique journalier</b>
MES	30	306	9,2 kg/j
P	10		3,06 kg/j
DBO5	30		9,2 kg/j
NH4+	5		1,5 kg/j
Nickel	0,5		0,15 kg/j

Ces flux seront respectés à la fin de l'année 2005, avant le rejet dans la Sèvre Nantaise en juin 2006.

En ce qui concerne la DCO, le flux de 37 kg/j devrait être ramené à 12 kg/j pour être acceptable par le milieu dans les mêmes conditions. L'industriel propose de diminuer ce flux selon l'échéancier suivant :

- de septembre 2005 à fin 2007 : réduction à la source de 25 % pour ramener le flux à 28 kg/j,
- de début 2008 à fin 2009 : réduction à la source de 58 % ramenant le flux à 12 kg/j.

Ainsi l'objectif de respecter le SAGE en 2010 est donc atteint. Il le sera d'autant plus que le rejet zéro devrait intervenir dans la même période.

En ce qui concerne les rejets en COV, l'aménagement adopté pour traiter ces produits émis à partir du nouvel atelier peinture se justifie pour diminuer les émissions dans le cadre du projet actuel. Toutefois la réglementation concernée s'applique aux installations existantes à compter du 30 octobre 2005 (article 70-7 de l'arrêté du 2 février 1998). L'exploitant ne pouvant respecter les normes correspondantes, l'article 70-7-b de l'arrêté ci-dessus offre la possibilité, aux établissements qui ont mis en place un schéma de maîtrise des émissions de COV, de demander une dérogation jusqu'au 30 octobre 2007. Tel est le cas pour HEULIEZ. Un tel dossier a donc été présenté à M. le Préfet puis soumis à l'avis du Conseil Supérieur des Installations Classées (CSIC) le 21 juin 2005. Le Préfet ayant décidé d'accorder la dérogation à l'industriel, les normes devront être respectées au 30 octobre 2007.

### **III.5 – Analyse des questions apparues au cours de la procédure**

Deux points majeurs ont été abordés par le public comme par les services administratifs : le bruit et les eaux industrielle et pluviale.

Dans le cadre du projet de remise à niveau de la station d'épuration communale, la Sté HEULIEZ a tout intérêt à se désolidariser du réseau communal. Cette situation est très souhaitée par l'Agence de l'Eau Loire Bretagne. Prévoir un rejet en direct dans la Sèvre Nantaise est techniquement possible. L'analyse technique a été faite plus haut. Il faut néanmoins créer de toute pièce une nouvelle canalisation spécifique vers la rivière à partir de la station communale.

Une réflexion poussée a été menée quant à la gestion des eaux pluviales. La solution de traiter les eaux selon leur degré de pollution ou de risque est une bonne chose. Déjà les investissements, pour respecter les conclusions de l'étude sur la gestion des eaux pluviales, sont bien engagés. L'aménagement de la zone la plus vulnérable (autour des bâtiments cataphorèse et peinture) est déjà réalisé.

Le bruit a été une nouvelle fois soulevé par le voisinage de l'établissement. L'entreprise est lente à investir dans la protection phonique des installations en cause. La décision a été prise toutefois de déplacer le compacteur à métaux, source de nuisances importantes, vers un professionnel local. Les sorties de ventilateurs doivent être traitées selon un plan défini. Ces investissements devraient garantir un niveau de bruit acceptable pour l'environnement.

L'aspect paysager a été négligé par l'industriel. Il devra faire preuve d'initiative dans ce domaine pour regagner une certaine crédibilité.

La commission de concertation avec le public serait une bonne chose. Elle ne semble pas acquise de la part de l'industriel. Pourtant se serait une bonne occasion pour lui de montrer son envie de mieux faire pour améliorer le cadre de vie de ses voisins.

## **IV – PROPOSITIONS DE L'INSPECTION**

En fonction de tous les éléments abordés au cours de l'étude de la demande de la société HEULIEZ, les principales propositions de l'inspection sont les suivantes :

- Effluents industriels : réduction de la consommation d'eau sur le tunnel de traitement pour atteindre le rejet zéro en 2010. Les effluents continueront à transiter par la station communale jusqu'en juin 2006. A partir de cette date ils rejoindront directement le milieu naturel, sous les réserves évoquées plus haut, jusqu'en 2010 ;
- Eaux pluviales : aménagement des zones Z2 et Z3 au 30 juin 2006 et Z4 au 30 septembre 2008. Le plan correspondant est joint en annexe au projet d'arrêté ;
- Emissions de COV : respect de la réglementation au 30 octobre 2007, suite à la décision du préfet d'accorder la dérogation. Pour satisfaire la réglementation l'industriel devra investir dans une nouvelle chaîne de peinture qui intégrera les peintures hydrodiluable.
- Bruit : élimination du compacteur de ferrailles au 31 mars 2005. Terminer les travaux sur les sorties de ventilation au 31 août 2005 et au 31 août 2006. Réaliser des mesures de bruit conformément à la réglementation avant le 30 septembre 2005, puis tous les deux ans à partir de cette date. Si les normes ne sont pas respectées cette étude devra préciser les travaux à entreprendre pour ramener les émergences à des niveaux acceptables ;

- Paysage : réaliser les aménagements paysagers évoqués dans l'étude remise en août 2004 au plus tard le 31 décembre 2008.

## V - CONCLUSION

Considérant

- Qu'aux termes de l'article L 512-1 du Code de l'Environnement, l'autorisation ne peut être accordée que si les dangers ou inconvénients de l'installation peuvent être prévenus par des mesures que spécifie l'arrêté préfectoral ;
- L'adoption du rejet zéro pour les effluents industriels en 2010;
- La réduction de flux polluants permettant de rejeter les effluents industriels dans le milieu naturel à partir de juin 2006 ;
- L'engagement de l'exploitant de respecter son Schéma de Maîtrise des Emissions de COV au 30 octobre 2007;
- Les engagements pris en matière de réduction des nuisances sonores par la suppression du compacteur ferrailles et la gestion des évacuations des sorties de ventilation ;
- L'amélioration des conditions de collecte et de traitement des eaux pluviales ;
- L'engagement de l'exploitant d'améliorer l'aspect paysager de son site industriel ;
- Que les conditions d'aménagement et d'exploitation, telles qu'elles sont définies par le présent arrêté, permettent de prévenir les dangers et inconvénients de l'installation pour les intérêts mentionnés à l'article L 511-1 du Code de l'Environnement, notamment pour la commodité du voisinage, pour la santé, la sécurité, la salubrité publiques et pour la protection de la nature et de l'environnement.

nous proposons une suite **favorable** à cette demande **dans les limites évoquées au chapitre IV ci-dessus**, sous réserve du respect, par l'exploitant, des prescriptions techniques jointes au présent rapport et soumises à l'avis des membres du Conseil Départemental d'Hygiène.

Ces prescriptions techniques ont été portées à la connaissance du pétitionnaire.