

MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE, DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE
L'AMÉNAGEMENT DU TERRITOIRE

DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT

Charleville-Mézières, le 19 juin 2008

ZAC du Bois Fortant - Rue Paulin Richier
08000 CHARLEVILLE-MEZIERES
03 24 59 71 20 - 03 24 57 17 69

Réf. : SA1-YJ/cm-N° 08/533
Affaire suivie par Yannick JEANNIN
03 24 59 71 21
mel : yannick.jeannin@industrie.gouv.fr

**PEUGEOT CITROEN Mécanique de l'Est SNC
(PSA PEUGEOT CITROEN)**
à
VILLERS-SEMEUSE

Objet : Installations Classées pour la protection de l'environnement
Dossier de demande d'autorisation d'exploiter
Rapport de présentation au conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques

Réf. : Transmission préfectorale DRCL/BUEC-BC/2006/387 du 29 novembre 2006

P.J. : Projet d'arrêté préfectoral d'autorisation

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

Par transmission visée en référence, Madame la Préfète des Ardennes nous a communiqué pour avis et suite à donner, les résultats des enquêtes publique et administrative concernant la demande présentée par la société PEUGEOT CITROEN Mécanique de l'Est (communément appelée PSA PEUGEOT CITROEN) en vue d'obtenir une autorisation d'exploiter sur le territoire des communes de Villers-Semeuse, Lumes et les Ayvelles.

Implantée en 1973 dans la zone industrielle des Ayvelles à Villers-Semeuse, la société PSA PEUGEOT CITROEN exploite une fonderie de métaux pour la fabrication de pièces moulées en fonte et en aluminium, destinées à la construction automobile.



Ministère
de l'Écologie, de l'Énergie,
du Développement durable
et de l'Aménagement
du territoire



DRIRE certifiée pour les activités d'inspection des installations classées, du développement industriel et des contrôles techniques

Les activités du site de Charleville sont autorisées par l'arrêté préfectoral du 21 décembre 1993 modifié par plusieurs arrêtés complémentaires au fur et à mesure de l'implantation de nouveaux moyens de production.

PSA PEUGEOT CITROEN souhaite réaliser plusieurs projets pour développer son outil de production, principalement en fonderie aluminium :

- deux lignes de production utilisant le procédé à modèle perdu PMP (bâtiment 6),
- une installation d'enrobage du sable croning (bâtiment 5),
- une installation d'usinage pour les culasses DW10B (bâtiment 7),
- une installation de fluographie X7 pour ressauge (bâtiment 3),
- utilisation d'un 2^{ème} puits de captage d'eau industrielle.

Les capacités de production seraient portées à 3 728 t/j pour la fonderie de métaux ferreux, et 590 t/j pour la fonderie d'aluminium, avec notamment le changement administratif de 2 rubriques (application d'enduits par trempé dans une couche, et application d'enduit par collage de modèle en polystyrène) qui passeraient sous le régime de l'autorisation.

La mise à jour du dossier met également en évidence la nécessité de régulariser une rubrique (emploi de liquide organohalogénés) passant sous le régime de l'autorisation.

L'ensemble de ces modifications est détaillé dans le tableau de classement au paragraphe 2.2.

Par conséquent, la portée de la demande de la société PSA PEUGEOT CITROEN concerne à la fois une régularisation de la situation administrative des installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée.

1. RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Raison sociale	:	PEUGEOT CITROEN MECANIQUE DE L'EST SNC
Forme juridique	:	SNC
Siège social	:	75 avenue de la Grande Armée, 75016 PARIS
Site de production	:	ZI des Ayvelles, BP1, 08001 CHARLEVILLE-MEZIERES Cedex
Capital	:	38 112 254 €
N° Siret	:	RCS NANTERRE B 414 713 594
Code APE	:	275 A
Nombre de salariés	:	3 345 personnes sur le site de Charleville

2. CARACTERISTIQUES DE L'EXPLOITATION (résumé des éléments du dossier)

2.1. Description sommaire du procédé

→description du projet PMP

Le développement des besoins des pièces coulées pour la construction d'automobile, l'évolution des techniques de moulage, des types d'alliage et des méthodes de contrôle amènent la fonderie PSA PEUGEOT CITROEN à développer ses activités. Dans ce cadre, 2 lignes de production de procédé à modèle perdu vont être installées dans le bâtiment 06. Ces lignes seront similaires à celle existant dans le bâtiment 05.

L'objectif de production est de 60 grappes par heure soit 1700 pièces maximum par jour.

Les différentes étapes de fabrication sont présentées ci-dessous :

- ***Fusion***

3 fours électriques de capacité maximum 1,2 t/h/four seront réutilisés.

Chaque four sera équipé d'une hotte pour l'extraction qui rejoindra une cheminée unique.

Des déchets de crasse seront générés.

- ***Encollage***

1 machine d'encollage sera installée sur chaque ligne.

Chaque machine a 3 bacs de collage avec 44 kg de colle/bac, soit 132 kg de colle (solvantée) par ligne.

Sur la descente de coulée, il y aura collage de 4 modèles de culasses et emboîtement de 2 culasses.

Il sera utilisé 15 g de colle par culasses soit 2,1 kg/h.

Le stockage se fera sous forme de sacs de 25 kg de granulés.

Il est prévu 8 % de modèles perdus au maximum.

- ***Aspiration***

L'aspiration de l'ensemble d'une ligne sera de 66000 m³/h pour chaque ligne.

Pour les poussières, le fournisseur s'engage sur un rejet < 40 mg/Nm³ et, pour les COV, au maximum 110 mg/Nm³.

Un filtre (dépoussiérage et injection de chaux) sera installé.

L'injection de chaux se fera au niveau du moulage : 1g/ m³/h sur 36 000 m³/h du moulage (et non pas 66000 m³/h pour l'ensemble d'1 ligne) soit 36 g/h pour chaque cheminée (X 2 car 2 cheminées).

Le recyclage de la chaux (d'un facteur 4) permettra de générer 4 fois moins de déchets. Des essais sont en cours afin de valider le nombre de recyclage.

- ***Enduction***

Le bac d'enduction a un volume de 2,5 m³.

La consommation sera de 2 t/j pour les 2 lignes soit 1t/j/ligne avec 55 % d'eau.

La consommation d'eau potable pour les 2 bains sera de 140 l/j (1 bain par ligne soit 70 litres par ligne).

Les déchets seront des eaux de rinçage du robot et de la cellule d'enduction.

- ***Moulage***

Une sablerie par ligne sera installée, soit 2 sableries de capacité totale chacune égale à 40 t/h soit 80 t/h pour les 2 sableries.

Des rejets de fines de 1 t/j et donc 1 ajout de sables neufs 1 t/j ainsi qu'1 rejet de crasses sont à prévoir.

Il est prévu la mise en place d'une installation de moulage comprenant également :

- Une sablerie d'un débit totale de 80 tonnes par heure fonctionnant en circuit fermé avec recyclage mécanique et en partie thermique,
- Des installations d'aspiration aux différents points du procédé industriel avec dépoussiérage.

Les principaux enjeux environnementaux sont la maîtrise des rejets atmosphériques et la bonne gestion des déchets.

→ description du projet d'enrobage du sable croning

L'objet de cette installation est de réaliser sur le site l'enrobage du sable croning au lieu d'acheter du sable pré-enrobé pour la fabrication des noyaux. Elle sera installée dans le bâtiment 05.

Elle permettra de limiter la quantité de sable à éliminer à l'extérieur du site, dans la mesure où le sable pourra être régénéré.

Les principaux équipements de cette installation sont : une trémie de stockage, un réchauffeur, un système de dosage du sable, un malaxeur, un émetteur, un tamis vibrant, une aérogliissière, un tamis rotatif, et un élévateur.

Les principaux enjeux environnementaux sont la maîtrise des rejets atmosphériques et la bonne gestion des déchets.

→ installation d'usinage pour les culasses DW10B (bâtiment 7):

Pour réaliser l'usinage des culasses DW10B, 2 lignes de parachèvement doivent être installées dans le bâtiment 7. Ces lignes sont constituées de 5 convoyeurs, 1 machine de démasselotage et de fraisage, 2 presses, 2 machines de fraisage et 6 robots.

Les principaux enjeux environnementaux sont la maîtrise des rejets atmosphériques, la maîtrise des nuisances sonores, et la bonne gestion des déchets.

→ installation de fluographie X7 pour ressusage (bâtiment 3):

Ce projet est une installation de fluographie (banc de ressusage) destinée à contrôler les défauts d'aspects (lignes d'oxyde) sur les pièces. Ce type d'installation est déjà existant sur le site.

Le principal enjeu environnemental est la gestion des bacs de trempage, lavage ou séchage contenant 1000 litres de produits liquides chacun.

→ Utilisation d'un 2^{ème} puits de captage d'eaux industrielles :

La mise en service de ce second puits (existant au sein de l'usine mais non utilisé) doit permettre de répondre aux besoins en eaux industrielles lorsque le puits principal est indisponible. L'intérêt est aussi de limiter la consommation en eau potable pour des besoins industriels.

Le principal enjeu environnemental est la bonne gestion du niveau de prélèvement, ainsi que la protection du puits permettant d'éviter la contamination de la nappe.

2.2. Classement des installations

Désignation des activités	Rubrique	Situation actuelle autorisée	Capacité totale future	Régime	Rayon (km)
Traitement des sables par régénération thermique	167 - C	22 t/h régime A	21 t/h	A	2
Bâtiment 05					
Dépôts de vieux métaux	286	1000 m ² régime A	750 m ²	A	0.5
Bâtiments 01					
Emploi ou stockage de diisocyanate de diphenylméthane	1158 – B - a	50 t régime A	33.93 t	A	1
Bâtiments : 01, 03, 05, 10					
Emploi de liquides organohalogénés	1175 - 1	1200 l Régime D	13 426 l	A	1
Bâtiments : 02, 03, 05, 10					
Emploi / stockage de solides facilement inflammables	1450 - 2 - a	200 t régime A	135 t	A	1
Bâtiments : 01					
Utilisation de substances radioactives	1715- 1	Antériorité nouvelle rubrique	3 700 GBq	A	1
Q>10 ⁴ Bq					
Iridium 192 (Bâtiment 02) + Americium 241					
Mélange et broyage de sable	2515 - 1	5900 kW Régime A	6 145,5 kW	A	2
Bâtiments : 01, 03, 04, 05, 13 + 6 (PMP) + enrobage sable croning					

Désignation des activités	Rubrique	Situation actuelle autorisée	Capacité totale future	Régime	Rayon (km)
Fonderie de métaux ferreux	2551 - 1	Sans changement de capacité de fusion	3 728 t / j	A	2
Bâtiments : 01					
Fonderie d'aluminium	2552 - 1	Sans changement de capacité de fusion	590 t / j	A	2
Bâtiments : 03, 05					
Travail mécanique des métaux et alliages	2560 - 1	2 180,5 kW Régime A	6 559 kW	A	2
Bâtiments : 01, 02, 03, 04, 05, 37 + 06 (PMP) + 07 (DW10B)					
Installations de combustion fonctionnant au gaz naturel	2910 - A - 1	92 MW régime A	94,8 MW	A	3
Bâtiments : 01, 02, 03, 04, 05, 7 (DW10B), 06, 10, 12, 13, 31, 33, 36, 38, 39, 40, 41, 48					
Installations de compression d'air / réfrigération	2920 - 2 - a	6 950 kW régime A	9803 kW	A	1
- compresseurs pour l'air : bâtiments 01, 05, 06, 30, 45					
- groupes froid : bâtiments 01, 02, 03, 04, 05, 06, 13, 36, 37, 38, 39, 42					
Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air : 24 TAR (Tour Aéroréfrigérante) qui ne sont pas de type circuit primaire fermé	2921 - 1 - a	42150 kW régime A	41 925 kW	A	3
Bât 01: 6 tours de 2380 kw thermique évacuée chacune sur un même circuit de refroidissement Bât 06: 4 tours de 2325 kw thermique évacuée chacune sur un même circuit de refroidissement Bât 03: 2 tours de 1275 kw thermique évacuée chacune sur un même circuit de refroidissement Bât 05: 8 tours de 1740 kw thermique évacuée chacune sur un même circuit de refroidissement Bât 05: 3 tours de 625 kw thermique évacuée chacune					
Application d'enduit par trempé dans une couche	2940-1a	135 l régime D	3 375 l	A	1
Bâtiments 05 + 6(PMP)					
Application d'enduit par collage de modèle en polystyrène	2940-3a	<20 kg/j régime NC	471 kg/j	A	1
Bâtiments 05 + 06(PMP)					
Dépôt de ferro-silicium	195	33,6 t régime D	30,1 t	D	-
Bâtiments : 01, 05					
Matériel imprégné de PCB ou PCT	1180 - 1	34 200 l régime D	32 659 l	D	-
Bâtiments : 01, 02, 03, 05, 06					
Stockage ou emploi d'oxygène	1220 - 3	40 t régime D	3 t	D	-
Bâtiments : 01, 02, 04, 05, 10, 13, 37					
Stockage ou emploi d'acétylène	1418 - 3	800 kg régime D	448.4 kg	D	-
Bâtiments : 01, 02, 04, 05, 10, 13, 37					
Dépôts de liquides inflammables	1432 - 2 - b	70 m ³ régime D	Capacité équivalente 28.98 m ³	D	-
Bâtiments : 01,03, 05, 06, 10, 30, 37, 45					
Installations de mélange ou emploi de liquides inflammables	1433 - A - b	50 t régime D	Capacité équivalente 7.5 t	D	-
Bâtiments : 01, 03, 05					

Désignation des activités	Rubrique	Situation actuelle autorisée	Capacité totale future	Régime	Rayon (km)
Distribution de liquides inflammables	1434 - 1 - b	10 m ³ /h régime D	5 m ³ /h	D	-
Bâtiments : 01					
Dépôts de houille, coke, lignite...	1520 - 2	280 t régime D	240 t	D	-
Bâtiments : 01					
Métaux et alliages (Trempe, recuit ou revenu)	2561	8 070 kW régime D	11 069 kW	D	-
Bâtiments : 03, 05 + 7 (DW10B)					
Emploi de matières abrasives	2575	1 978 kW régime D	1148 kW	D	-
Bâtiments : 01, 02, 03, 05					
Stockage de polymères (polystyrène)	2663-1-b	180 m ³ régime NC	500 m ³	D	-
Bâtiments: 5 + 6 (PMP)					
Ateliers de charge d'accumulateurs	2925	1 051 kW régime D	1 041 kW	D	-
Bâtiments 01, 02, 03, 04, 05, 12, 30, 36					
Emploi / stockage de substances toxiques (sous forme liquide)	1131 - 2	Sans changement	0.66 t	NC	-
Bâtiments : 03, 10					
Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement (A), très toxique pour les organismes aquatiques	1172	Sans changement	0.175 t	NC	-
Stockage et emploi de substances ou préparations dangereuses pour l'environnement (B), toxique pour les organismes aquatiques	1173	Sans changement	40 t	NC	-
Stockage ou emploi d'hydrogène	1416	Sans changement	< 100 kg	NC	-
Bâtiment 05, 10					
Emploi ou stockage d'acide sulfurique (à plus de 25 %)	1611	30 t régime NC	22.1 t	NC	-
Bâtiments : 01, 03, 05, 10, 37, 52					
Emploi ou stockage de soude	1630	Sans changement	15 t	NC	-
Bâtiment 52					
Ateliers où l'on travaille le bois	2410	100 kW régime D	< 50 kW	NC	-
Bâtiment: 04 prototypes					
Taillage de matériau réfractaire	2524	Sans changement	11 kW	NC	-
Bâtiments : 04, 13					
Ateliers de réparation d'engins	2930 - 1	Sans changement	1 000 m ²	NC	-
Bâtiments 01, 04					

A : Autorisation, D : Déclaration, NC : Non Classé

2.3 – Résumé de l'étude d'impact

➤ L'eau

Milieu naturel

L'usine est située à moins de 400 m à l'ouest de la Meuse.

L'usine est alimentée en eau potable par les captages d'eaux souterraines de la commune de Charleville-Mézières. Le captage, situé à environ 150 m au nord de la limite de propriété de l'usine, n'alimente plus les 3 communes dont Villers-Semeuse.

Consommation

L'alimentation en eau sur le site de Charleville est de deux types :

- eau potable, essentiellement pour les besoins sanitaires et le secours d'alimentation d'eau industrielle. L'eau potable est fournie par la commune de Charleville.
- eau industrielle, pour les procédés de fabrication, le refroidissement des installations ainsi que pour le réseau incendie. L'eau industrielle est prélevée dans la nappe phréatique de la Meuse, sans menacer cette ressource.

La consommation d'eau totale annuelle est de moins de 74 000 m³ pour l'eau potable (dont 1600 m³ pour certains procédés industriels) et de 545 000 m³ pour les eaux industrielles.

Rejets des eaux pluviales et des eaux usées

Les réseaux d'assainissement du site sont de type séparatifs.

Les eaux pluviales de voiries et de toitures sont collectées et peuvent accueillir certaines eaux, non polluées, issues des procédés de fabrication.

Les eaux usées sanitaires et les eaux industrielles sont collectées et acheminées vers la station interne de traitement physico-chimique, avant d'être rejetées dans la Meuse.

Les résultats de l'autocontrôle sur les rejets aqueux montrent que le site est globalement conforme à l'arrêté préfectoral actuel : moins de 10 % des mesures dépassent les seuils pour les MES et HC, ce qui rentre dans les tolérances de l'article 21 de l'AM du 02/02/98.

Prévention

Il est projeté la mise en place d'un second puits (existant au sein de l'usine mais non-utilisé) pour répondre aux besoins en eaux industrielles lorsque le puits principal est indisponible. Ainsi, la consommation en eau potable pour les besoins industriels sera limitée.

L'ensemble des stockages des produits liquides est réalisé sur des rétentions correctement dimensionnées.

➤ L'air

Milieu environnant

Les vents soufflent de façon prédominante du secteur Sud-Est. Les vents dont les vitesses sont supérieures à 8 m/s sont principalement des vents du secteur Sud-Ouest.

La commune de Charleville-Mézières ne dispose pas actuellement de points de mesures fixes de polluants atmosphériques.

Caractéristiques des installations

Les substances utilisées et les procédés employés sont principalement source de :

- poussières (de sable ou métalliques) traitées par des dépoussiéreurs avec filtres à manches,
- de composés organiques volatiles (COV) traités par un oxydateur thermique.

L'utilisation d'énergie propre (électricité, gaz naturel) ou à faible teneur en soufre dans le cas du fioul permet de limiter l'émission de substances polluantes à l'atmosphère en ce qui concerne les installations de combustion.

Les nouvelles installations n'engendreront pas d'autres types de polluants que ceux déjà existants, et bénéficieront des meilleures techniques disponibles pour réduire les émissions.

En particulier le projet d'une ligne PMP entraînera 5,35 kg/h de COV supplémentaires par rapport au 76,55 kg/h existants. De plus, le projet d'enrobage du sable croning permettra de respecter des concentrations divisées par deux par rapport à celles du site en poussières et en COV. Enfin le projet DW10B entraînera 3 % de plus de rejets en S0₂+N0₂+N₂O+CH₄+C0₂.

➤ Le bruit

Milieu naturel

Les activités industrielles et commerciales autour du site, ainsi que les voies de circulation routières et ferroviaires à proximité inscrivent l'usine dans un contexte initial relativement bruyant, avec un trafic routier important notamment en période de jour.

Caractéristiques des installations

Les principales sources sonores sont les dépoussiéreurs installés en toiture, les aéroréfrigérants, les souffleries extérieures de la fonderie aluminium et le trafic des poids lourds.

Les autres sources de bruits ainsi que les futurs équipements sont confinés dans les bâtiments et n'impactent pas les premières habitations situées à plus de 300 m.

Le niveau ambiant existant étant supérieur à 45 dB(A), les niveaux sonores à respecter en limite de propriété sont les suivants :

- 70 dB(A) en période de jour avec une émergence de 5 dB(A),
- 60 dB(A) en période de nuit avec une émergence de 3 dB(A).

La dernière campagne de mesures de bruits menée en juin 2005 confirme le faible impact, qui pourra à nouveau être vérifié dans le cadre des campagnes de mesures périodiques.

➤ Les déchets

Milieu environnant

L'usine dispose de plusieurs zones de transit de déchets avant élimination.

Caractéristiques du site

Les déchets produits par l'établissement sont classés par PSA en deux catégories principales :

- les déchets industriels banals (chutes de métal, sables usés, copeaux et sciures métalliques, crasses de fusion, boue de dépoussiérage, déchets de restauration) à hauteur de 55 500 t/an,
- les déchets dangereux (huiles usées, saumures de DMEA, déchets médicaux) à hauteur de 89 000t/an.

Ces déchets sont ensuite valorisés ou recyclés en interne pour 90 % du tonnage, le reste étant éliminé par des filières agréées. A noter qu'une grande partie du sable usé est régénérée pour être utilisée en mélange avec du sable neuf.

➤ Les transports et approvisionnements

Caractéristiques de l'environnement

L'environnement du site est caractérisé par la proximité de voies de circulation très empruntées.

Les comptages journaliers routiers font ressortir un trafic d'environ 30 000 véhicules par axe de

circulation dans les 2 sens dont 10 % de poids lourds.

Caractéristiques du site

La réception et l'expédition des produits du site de Charleville sont assurées par des poids lourds et par 4 à 6 wagons de chemin de fer par jour.

Le trafic poids lourds engendré par l'usine représente 280 véhicules par jour, soit moins de 1 % du trafic sur les axes routiers et autoroutiers à proximité. Le trafic véhicules légers engendré par les activités de l'usine participe au maximum à hauteur de 5000 véhicules par jour, soit 15 % du trafic sur les axes routiers et autoroutiers à proximité.

Les nouvelles activités engendreront une augmentation du trafic de 2 camions par jour.

Prévention

80 % des livraisons et expéditions se font en période diurne.

Le projet « d'enrobage du sable croning » conduira à la suppression de 2 camions par jour, liée à l'arrêt des livraisons de sable pré-enrobé et de l'évacuation des déchets.

Les modalités d'accès au site sont conçues pour éviter de perturber le trafic au sein de la zone commerciale à proximité.

➤ Les investissements pour la protection de l'environnement

Depuis l'année 1999, les principaux investissements suivants ont été réalisés :

- régénération des sables : 6 200 k€
- station de dézingage : 3 000 k€
- station de traitement des effluents aqueux : 1 600 k€
- dépoussiéreur ferreux : 2 100 k€
- dépoussiérage traitement magnésium : 400 k€
- four de régénération des sables (2003) : 2 300 k€
- oxydateur thermique régénératif (2005) : 900 k€

Les investissements cumulés des années 2003 à 2005 pour supprimer, limiter ou compenser les inconvénients de l'installation sur l'environnement représentent 5 853 k€ sans compter une facture d'analyse annuelle de 74,4 k€.

Les investissements relatifs à la réalisation des projets s'élèvent à 26,9 M€ dont 23 M€ pour le procédé PMP.

➤ Les conditions de remise en état du site

En cas de cessation d'activités, PSA s'engage à :

- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, et celle des déchets présents sur le site,
- des interdictions ou limitations d'accès au site,
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion,
- la surveillance des effets de l'installation sur son environnement.

➤ Le volet sanitaire

En l'état actuel des connaissances et des données scientifiques, le volet santé montre un impact

sanitaire acceptable pour les populations extérieures.

En effet, en termes d'exposition par inhalation ou ingestion, et pour un effet cancérogène ou non cancérogène, l'ensemble des substances étudiées avec des conditions majorantes de concentration montrent des résultats inférieurs aux valeurs repères.

2.4 – Résumé de l'étude de dangers

➤ Généralités sur le site

Les principaux risques identifiés sont :

- le risque explosion lié à l'emploi de gaz naturel et à la présence du local de charge d'accumulateur,
- le risque incendie lié à l'emploi de produits liquides inflammables,
- le risque de fuite de liquides pouvant porter atteinte à l'environnement.

➤ Mesures de prévention et de protection

Mesures de prévention

- respect des règles de conception,
- intégration de la sécurité dans les procédures d'exploitation et de formation du personnel,
- maintenance préventive des équipements,
- mise en place d'équipements dédiés à la sécurité constituant des barrières passives ou actives.

Mesures de protection

- mise en rétention systématique des produits dangereux,
- moyens de protection incendies fixes et mobiles existants dans l'établissement,
- détecteurs incendie dans les endroits à risques,
- boutons coup de poing d'arrêt d'urgence,
- permanence 24h/24 par une équipe de pompiers professionnels sur le site,
- existence d'un Plan d'Intervention (anologue au POI des établissements SEVESO).

➤ Analyse des risques

Malgré la présence de toutes ces mesures de prévention et de protection, les risques sur le site PSA ne peuvent pas être entièrement supprimés.

Les activités exercées dans l'usine ont fait l'objet d'une analyse des risques qui a permis de hiérarchiser les risques à prendre en compte pour la simulation de scénarios d'accidents. Rappelons toutefois, que ces accidents auraient lieu dans le cas où l'ensemble des moyens techniques et organisationnels de prévention et de protection ne fonctionnerait pas. Ceci déclinerait donc d'un enchaînement de dysfonctionnements dont la probabilité d'occurrence reste très faible. Par contre, les conséquences de ces accidents étant susceptibles de sortir des limites de propriété du site, il apparaît important de les connaître.

- Le scénario de la rupture de la ligne de DMEA entraîne notamment un feu de nappe sans conséquence à l'extérieur du site.
- Le scénario d'une rupture de canalisation d'alimentation en gaz naturel d'un four de fusion au secteur aluminium entraîne notamment un jet enflammé sans conséquence à l'extérieur du site.
- Le scénario de fuite de gaz naturel sur la canalisation enterrée du poste de détente principal

entraîne notamment un UVCE (explosion d'un nuage inflammable) sans conséquence grave ou significatif à l'extérieur du site : le seuil des 50 mbar (effets irréversibles) sort des limites de propriété en jouxtant la route à l'ouest du site, et sort de 20 m à l'est du site (zone non urbanisée des ballastières, et propice à l'expansion des crues) ; le seuil des 20 mbar (effet irréversible par bris de vitre) sort des limites de propriétés à l'ouest du site de 50 m (zone arrière de la surface bituminée de l'hypermarché) et à l'est du site de 66 m (zone non urbanisée des ballastières, et propice à l'expansion des crues). L'exploitant indique dans son étude de dangers que ce scénario paraît peu probable du fait des mesures de prévention prises (connaissance du tracé de la canalisation, plan de prévention, délivrance d'une autorisation de travail et d'un permis de fouille)

- Le scénario d'un dégagement d'hydrogène dans le local batterie entraîne une explosion confinée sans conséquence grave ou significatif à l'extérieur du site : le seuil des 50 mbar (effets irréversibles) sort des limites de propriété à l'est du site de 68 m (zone non urbanisée des ballastières, et propice à l'expansion des crues) ; le seuil des 20 mbar (effet irréversible par bris de vitre) sort des limites de propriétés à l'est du site de 175 m (atteignant en partie la voie ferrée, ce qui pourrait entraîner 10% de bris de vitres si un train passait à ce même moment). L'exploitant indique dans son étude de dangers que ce scénario doit être considéré comme extrêmement improbable. En effet, seule une défaillance de l'asservissement qui arrête la charge en cas d'arrêt du ventilateur pourrait conduire à ce scénario si cette situation n'était pas détectée. La ventilation est conçue pour se situer en permanence au-dessous de la limite inférieure d'explosivité dans l'atmosphère du local, n'engendrant ainsi pas de zones d'atmosphères explosives. Ainsi l'exploitant indique que la prise en compte des barrières fait que ce scénario n'a pas lieu d'être.

3 – ENQUETE PUBLIQUE

L'enquête publique s'est déroulée du 2 octobre au 2 novembre 2006. Elle n'a suscité qu'une intervention, celle du président du comité de défense des intérêts de la population de Villers-Semeuse qui s'interroge sur l'impact sanitaire des rejets atmosphériques en cas d'extension, tout en sachant qu'il évoque une prolifération actuelle de cancers dans la commune de Villers-Semeuse.

Lors d'une visite sur site, le commissaire enquêteur a interrogé l'exploitant sur certains points de l'étude d'impact que lui présente l'exploitant.

Dans son rapport, le commissaire enquêteur précise :

- sur le procédé PMP, PSA s'engage à traiter efficacement les poussières au départ de la coulée,
- sur la problématique des odeurs, un plan d'amélioration est en cours et devrait se terminer en 2008.

Le 28 novembre 2006, le commissaire enquêteur émet un **avis favorable** à la demande de régularisation administrative et d'extension du site PSA de Charleville.

4 – AVIS DES CONSEILS MUNICIPAUX

⌚ Villers-Semeuse : 04 décembre 2006

Avis favorable tout en demandant à ce qu'une nouvelle campagne de mesures d'émissions de poussières et de COV soit réalisée au frais de l'exploitant dans l'environnement du site, un an après la mise en œuvre des nouveaux procédés.

↳ **Vivier au Court** : 29 novembre 2006

Avis favorable

Les avis des communes de Lumes, les Ayvelles, Charleville-Mézières, Chalandry-Elaire, Flize, la Francheville, Issancourt et Rumel, Nouvion sur Meuse, Saint-Laurent, et Ville-sur-Lumes ne figurent pas dans le dossier transmis par les services de la préfecture.

5 – ENQUETE ADMINISTRATIVE

↳ **Direction départementale de l'agriculture et de la forêt** : 19 octobre 2006

Le Directeur départemental de l'agriculture et de la forêt émet les **remarques suivantes** :

- Page 26 : il est écrit que « les eaux d'adoucissement ne sont pas toxiques ». Des analyses prouvant cela ont-elle été réalisées sur des paramètres autres que les MES ?
- Les modalités et les fréquences d'entretien des déshuileurs-débourbeurs et de la station d'épuration devront être précisées.

↳ **Direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle** : 14 septembre 2006

Le Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle émet un **avis favorable sous réserve** du respect des informations et consultations du comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail (articles L 236-2 alinéa 9, R 236-10-1 du code du travail).

↳ **Direction départementale de l'équipement** : 13 septembre 2006

Le Directeur départemental de l'équipement précise que ce projet n'appelle **aucune observation** de sa part, et que cet établissement est classé en zone d'activité au règlement du plan local d'urbanisme des communes de Villers-Semeuse et de Lumes qui autorise cette activité.

↳ **Direction départementale des affaires sanitaires et sociales** : 3 novembre 2006

La directrice départementale des affaires sanitaires et sociales rend un **avis défavorable** au dossier présenté en l'état par la société PSA, qui devra être complété en intégrant les remarques mentionnées afin de pouvoir être examiné par ses services. Les 18 remarques concernent l'évaluation des risques sanitaires présentée dans l'étude d'impact du dossier d'autorisation, et notamment :

- choix des polluants traceurs à élargir,
- calculs à détailler,
- ingestion des végétaux à prendre en compte.

↳ **Direction régionale de l'environnement** : 25 octobre 2006

Le Directeur régional de l'environnement émet un **avis favorable sous réserve** de la prise en compte des remarques suivantes : un bilan qualitatif et quantitatif des différents rejets arrivant dans le réseau eaux pluviales doit néanmoins être fourni.

↳ **Direction régionale des affaires culturelles** : 9 octobre 2006

Le Directeur régional des affaires culturelles précise que cette demande ne fera l'objet d'**aucune prescription archéologique**, et qu'il convient de rappeler au pétitionnaire que toutes découvertes fortuites de vestiges pouvant intéresser l'archéologie doit être déclarée sans délai au maire de la commune conformément à l'article L531-14 du code du patrimoine.

↳ **Service de la Navigation du Nord-Est** : 15 décembre 2006

Le responsable de l'Arrondissement Eau Environnement émet les **remarques** suivantes :

- sur le site industriel : [...] bien que situé en zone blanche du PPRI du fait de la digue de protection, le site doit être considéré comme un secteur restant soumis au risque inondation, dans la mesure où le PPRI ne prend pas en compte l'inondabilité du site en cas de rupture ou de submersion de la digue de protection. L'étude de dangers doit intégrer cette hypothèse et prévoir la mise en sécurité du site avant le début de débordement généralisé de la Meuse. [...] Des prescriptions complémentaires devront préciser les mesures de surveillance, d'inspection et d'entretien de la digue.
- sur le réaménagement de la voirie d'accès et des parkings extérieurs : La modification en 2006 de l'accès au parking poids lourds n'a pas été intégrée au dossier de demande d'autorisation élaboré en 2005 afin d'indiquer les mesures compensatoires prévues pour les champs d'expansion des crues perdues.
- En tant que service chargé de la qualité de l'eau du milieu récepteur : être destinataire d'une copie du rapport annuel relatant les différents contrôles effectués dans ce domaine.

↳ **Pôle de défense et protection civiles** : 18 septembre 2006

Le chef du pôle de défense et de protection civiles indique que le dossier n'appelle **pas de remarque particulière** de sa part, et ajoute que la commune de Villers-Semeuse et notamment le site de PSA est concerné par le risque inondations.

↳ **Direction départementale des services d'incendies et de secours** : 26 octobre 2006

Le Directeur départemental des services d'incendies et de secours émet un **avis favorable sous réserve** du respect des prescriptions suivantes :

- demande de secours : méthode d'intervention : l'existence du schéma d'alerte et d'intervention permet de faire face à tout type de sinistre, mais ce schéma doit prendre en compte l'appel sur le numéro d'urgence « 18 » le plus rapidement possible afin que le SDIS ne soit pas prévenu seulement dans le cas où le service de sécurité de l'entreprise ne serait plus maître de la situation.
- plan ETARE (plan établissement répertorié) : la société PSA doit prendre contact par courrier avec le service prévision du service départemental d'incendies et de secours des Ardennes (42 bis route de Warnécourt à PRIX-LES-MEZIERES, tél. : 03.24.32.46.00) en vue de l'établissement du plan ETARE.
- autres mesures de lutte : moyens d'intervention : l'alerte des services de secours devra être réalisée par le numéro unique d'appel d'urgence, le « 18 » (Centre de Traitement de l'Alerte). Des essais

devront être effectués une fois par an par l'exploitant pour confirmer l'identification du numéro de téléphone de la société.

6 – ECHANGES AVEC L'EXPLOITANT COMME SUITE A ENQUETE ADMINISTRATIVE

6.1 - Demandes de compléments

Le 17 novembre 2006, l'inspection des installations classées a informé l'exploitant de l'avis et des remarques formulées par la DDASS. Le 15 décembre 2006, l'inspection des installations classées transmet les remarques de la DIREN, la DDAF et du SDIS à l'exploitant. Les remarques du service navigation ont déjà fait l'objet d'échange entre exploitant / DRIRE / service navigation.

6.2 – Réponse de l'exploitant

Par courrier du 14 décembre 2006, l'exploitant nous transmet les informations suivantes :

- Concernant les remarques de la DDTEFP : la consultation du CHSCT après la clôture de l'enquête publique s'est traduit par un avis favorable lors de la réunion du 12 décembre 2006.

Par courrier du 18 décembre 2006, l'exploitant nous transmet les informations suivantes :

- Concernant les remarques de la DDASS : une réponse détaillée est fournie à chacun des 18 points soulevés par la DDASS, sans toutefois envisager d'étendre à ce jour la modélisation à d'autres traceurs de risques.

Par courrier du 18 janvier 2007, l'exploitant nous transmet les informations suivantes :

- Concernant les remarques de la DIREN : une analyse qualitative du réseau d'eaux pluviales avant les vis de relevage a été réalisée en 2002, et est toujours représentative à ce jour pour permettre d'avoir la charge polluante des rejets hors pluie. Une analyse quantitative du réseau d'eaux pluviales a été réalisée en 2004 en fonction des surfaces étanches et de la pluviométrie. Des annexes détaillées sont jointes au courrier en réponse.
- Concernant les remarques de la DDAF : les eaux d'adoucissement sont évacuées dans le réseau d'eaux pluviales qui a fait l'objet en 2002 d'une étude de recherche des substances dangereuses dans l'eau. Les déhuileurs-débourbeurs sont vidangés et nettoyés par une société agréée tous les mois, avec pour certain un contrôle visuel hebdomadaire complémentaire.
- Concernant les remarques du SDIS : l'analyse en temps réel du sinistre par les pompiers d'astreinte et les équipiers de seconde intervention détermine la nécessité de faire appel au SDIS conformément aux procédures internes à PSA. Le plan ETARE remis à jour en 2006 sera également remis à jour en 2007 dans le cadre des visites de risques avec le SDIS. Un essai mensuel d'appel du « 18 » sera réalisé.

6.3 – Second avis de la DDASS

Une réunion DDASS/DRIRE/Exploitant s'est tenue le 31 janvier 2007 au regard du nombre d'observations initiales et des réponses incomplètes apportées.

↳ **Direction départementale des affaires sanitaires et sociales** : 13 février 2007

La directrice départementale des affaires sanitaires et sociales maintient son **avis défavorable** au dossier présenté en l'état par la société PSA en précisant que l'étude des risques sanitaires doit être amendée sur les 3 points suivants :

- élargissement des choix des traceurs de risque pour estimer le risque attribuable par inhalation des émissions de naphtalène, de cuivre et de cobalt,
- détail des rejets de HAP de la ligne PMP existante et des lignes PMP projetées,
- calcul de l'estimation du risque sanitaire attribuable à ingestion de produits contaminés.

6.4 – Troisième avis de la DDASS

Le 15 février 2007, l'inspection des installations classées a informé l'exploitant du maintien de l'avis initial et des remarques résiduelles formulées par la DDASS.

Par courrier du 29 mai 2007, l'exploitant nous transmet les informations suivantes, à savoir une nouvelle version complète de l'étude des risques sanitaires intégrant notamment des modélisations complémentaires des 3 nouveaux traceurs de risques, et intégrant la dernière campagne de mesures dans l'environnement autour du site de PSA réalisée par Atmo Champagne Ardenne.

Le 19 juin 2007, l'inspection des installations classées informe l'exploitant que l'ingestion des végétaux n'a toujours pas été prise en compte.

Par courrier du 22 octobre 2007, l'exploitant fourni un complément à l'étude de risques sanitaires intégrant dorénavant l'ingestion des végétaux. Ce complément est transmis pour avis à la DDASS par l'inspection des installations classées le 7 novembre 2007.

Aucun nouvel avis de la DDASS n'a été transmis.

7 – COMMENTAIRES ET AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

7.1 – Commentaires de l'inspection des installations classées

→ Sur l'impact sanitaire des nouveaux rejets atmosphériques : les compléments d'études apportés à la demande de la DDASS et de la DRIRE à l'évaluation des risques sanitaires ne relevaient pas du risque cancérogène, qui est jugé acceptable dès la première évaluation. Ces éléments ont d'ailleurs été apportés au seul riverain qui a inscrit une observation sur le registre d'enquête.

→ Sur la conformité des rejets atmosphériques : les demandes de la Mairie de Villers-Semeuse sont reprises dans l'arrêté afin de réaliser une nouvelle campagne de mesures dans l'environnement après extension (l'étude de 2006 servant de point zéro). Par ailleurs, les rejets en COV font effectivement l'objet d'une actualisation des valeurs limites d'émissions dans la mesure où la réglementation actuelle ne fixe plus un seuil unique, mais adapté de façon plus ou moins contraignante en fonction de la dangerosité des COV. L'assouplissement partiel ne peut pas concerter des émissaires qui respecteraient déjà des valeurs plus basses, afin de ne pas donner un « droit à polluer ». Enfin concernant les craintes des élus sur le procédé PMP, l'exploitant traite les poussières au départ de la

coulée, dans la mesure où la sublimation du polystyrène s'effectue sous aspiration et sous filtration par un dépoussiéreur avec injection de chaux.

→ Sur les risques accidentels : les demandes du SDIS (établissement du plan ETARE et réalisation d'essai téléphonique au « 18 »), ainsi que du service navigation Nord-Est (inondabilité) ont été reprises dans le projet de prescriptions.

→ Sur les rejets aqueux : les observations de la DIREN (eaux pluviales) et la DDAF (entretien des déshuileurs-débourbeurs et de la station d'épuration) ont été reprises dans le projet de prescriptions. Par ailleurs, il est prévu également de faire réaliser sous 12 mois un plan d'aménagement des points de prélèvement pour les eaux pluviales avec un échéancier de mise en conformité.

→ Sur les nuisances olfactives : les conclusions du commissaire enquêteur (plan d'amélioration sous 12 mois) ont été reprises dans le projet de prescriptions.

7.2 - Avis de l'inspection des installations classées et projet de prescriptions

Au regard du dossier déposé par la société PSA, le principal enjeu lié à l'exploitation des installations est la préservation de la qualité des rejets atmosphériques permettant de garantir un risque sanitaire acceptable autour du site. Les enjeux secondaires sont le risque accidentel, les rejets aqueux et les nuisances olfactives.

L'ensemble de ces risques a été étudié dans le dossier de demande d'autorisation d'exploiter. De plus, le projet de prescriptions ci-joint s'attache à particulièrement encadrer ces aspects.

Ce projet de prescriptions est principalement basé sur l'arrêté ministériel intégré du 2 février 1998 ainsi que sur la directive 96/61/CE du 24 septembre 1996 (nouvellement directive 2008/1 du 15 janvier 2008) relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution dite « directive IPPC » (retranscrite en droit français par l'arrêté du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement et l'article R512-28 du code de l'environnement).

La directive IPPC prévoit que certaines installations, dont les fonderies, utilisent, avant le 30 octobre 2007, les meilleures techniques disponibles notamment en matière de rejets atmosphériques, de rejets aqueux et de mesures organisationnelles de prévention et de protection

Les fonderies de métaux ferreux ou non-ferreux dont la capacité de production est supérieure à 20 t/j sont concernées par cette directive, ce qui est le cas de PSA.

Les considérations à prendre en compte lors de la détermination des meilleures techniques disponibles sont les suivantes :

1. Utilisation de techniques produisant peu de déchets ;
2. Utilisation de substances moins dangereuses ;
3. Développement des techniques de récupération et de recyclage des substances émises et utilisées dans le procédé et des déchets, le cas échéant ;
4. Procédés, équipements ou modes d'exploitation comparables qui ont été expérimentés avec succès à une échelle industrielle ;
5. Progrès techniques et évolution des connaissances scientifiques ;
6. Nature, effets et volume des émissions concernées ;
7. Dates de mise en service des installations nouvelles ou existantes ;
8. Durée nécessaire à la mise en place d'une meilleure technique disponible ;
9. Consommation et nature des matières premières (y compris l'eau) utilisées dans le procédé et l'efficacité énergétique ;

10. Nécessité de prévenir ou de réduire à un minimum l'impact global des émissions et des risques sur l'environnement ;
11. Nécessité de prévenir les accidents et d'en réduire les conséquences sur l'environnement ;

Les rejets atmosphériques ont donc été encadrés en prenant en compte les prescriptions de l'arrêté modifié du 2 février 1998, les niveaux d'émissions associés aux meilleures techniques disponibles indiqués dans le « BREF forges et fonderies », le « BREF industrie des métaux non-ferreux », ainsi que les données du dossier.

Pour la partie risque accidentel, la zone des 20 mbar est donnée à titre d'information ; le ministère chargé de l'environnement considère en effet que cette zone, correspondant à des effets indirects sur l'homme par bris de vitre, ne doit pas faire l'objet de prescriptions d'urbanisme particulières, mais d'une information des populations. A ce stade, l'information a été faite au travers de l'enquête publique, et aucune habitation n'existe pour que les occupants reçoivent les préconisations de mesures simples tel que le filmage des vitres pour y remédier. Compte tenu des barrières de sécurité mises en place, il n'est pas non plus nécessaire de prendre des mesures concernant le scénario de bris de vitre pour un train qui apparaît improbable. Par ailleurs, la zone de 50 mbar pour un scénario jouxte la route en limite de propriété, et couvre une zone inondable et non urbanisée pour l'autre scénario improbable, ce qui ne nécessite pas non plus de mesure d'urbanisation.

Pour la partie eau, le projet renforce entre autre la nature des analyses par l'ajout du Zinc et du Fer pour les eaux pluviales, sanitaires et industrielles. De plus, des campagnes semestrielles de mesures des eaux souterraines avec de nombreux paramètres sont prévues afin de vérifier le maintien du bon état de la nappe d'eau souterraine.

Pour la partie air, le projet de prescriptions prévoit un renforcement sensible par rapport à l'AP de 1993, tout en sachant que PSA avait anticipé volontairement les analyses sur un large panel de paramètres, notamment les paramètres suivants :

→COV

Depuis 2005, le flux horaire de rejet en COV a sensiblement diminué pour atteindre les 74,1 kg/h notamment par la mise en place en octobre 2005 de l'oxydateur thermique régénératif en remplacement d'une tour de lavage de la DMEA (la valeur de rejet passe de 157 mg/Nm³ à moins de 5 mg/Nm³). Sur les 115 émissaires, seules 12 cheminées dépassent la concentration de 50 mg/Nm³ fixée par l'AP de 1993. Parmi ces 12 cheminées, seules 2 dépassent actuellement la concentration de 110 mg/Nm³ fixé par l'AM du 02/02/98 pour les COV non spécifiques (aucune cheminée ne dépasse les valeurs de 20 mg/Nm³ et 2 mg/Nm³ pour les COV spécifiques). Ces cheminées (n°323 et 512) ont fait l'objet d'études complémentaires.

L'étude des risques sanitaires dans le dossier d'autorisation en cours d'instruction permet de retenir le nouveau seuil de 110 mg/Nm³ (et 50 mg/Nm³ pour l'oxydateur thermique), sans toutefois dégrader la situation des émissaires qui respectent actuellement les 50 mg/Nm³. Les travaux envisagés par PSA sont dimensionnés pour faire respecter pour les 2 cheminées pré-citées la valeur de 110, ce qui rend inutile tout schéma de maîtrise des émissions.

De plus, PSA a mis en place depuis 2005 un système d'autosurveillance avec appareil mobile dans le but de mieux suivre les rejets et d'intervenir au mieux avant le dépassement des 110 mg/Nm³.

Une surveillance en continu des COV est réalisée sur les cheminées 551, 552, et 553 (four de régénération thermique des sables). Des difficultés techniques sont rencontrées dans la mesure en continu des COV. Des grandeurs caractéristiques du fonctionnement du process (température de post-combustion, concentration d'O₂,...) sont actuellement corrélées avec les teneurs en COV pour se

substituer au contrôle continu analytique. Par contre le suivi en continu notamment du CO et NOx doit être assuré.

L'exploitant a fait réaliser en 2001, 2004 et 2005 une spéciation des COV présents dans ses rejets atmosphériques, ce qui a permis d'identifier les traceurs de risques au niveau de l'étude des risques sanitaires.

Des mesures particulières pour l'application de colle sont également reprises dans le projet de prescription.

Enfin, l'exploitant est tenu de mettre en place un plan de gestion de solvants, mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants de l'installation (dont les rejets canalisés ou diffus de COV) et les actions qu'il compte mettre en œuvre afin de réduire la consommation de solvants : ce plan est transmis annuellement à l'inspection des installations classées.

→ Poussières : la valeur limite d'émission prescrite dans l'arrêté préfectoral de 1993 était fixée à 50 mg/Nm³. Le nouveau projet de prescription prévoit 40 mg/Nm³ (arrêté ministériel de 1998), voire 20 mg/Nm³ pour les conduits spécifiques fusion (Bref fonderie avec filtration à manche comme meilleure technique disponible)

Le suivi est prévu de façon annuelle pour la fusion, et triennale pour les autres activités (avec 1/3 des 115 cheminées analysées tous les ans). Ce suivi sera néanmoins continu en cas de dépassement des 50 g/h avec présence de métaux lourds, ou en cas de rejet pour 1 émissaire représentant plus de 20 % du rejet total. Cette possibilité prévue par la circulaire de décembre 1998 évite en effet d'imposer un suivi en continu à l'ensemble des émissaires dans ces conditions. L'intérêt est également de faire traiter les rejets en poussières pour les faire passer en dessous de 50 g/h plutôt que de se contenter de les suivre en continu.

Actuellement 20 aspirations sont équipées de dépoussiéreurs dont 19 sont suivies en continu par des sondes (laser ou triboélectrique). La politique menée par l'exploitant est d'équiper avec une sonde de suivi en continu toute nouvelle installation équipée d'un dépoussiéreur. Ce suivi est renvoyé informatiquement vers la maintenance permettant une meilleure réactivité en cas de dérive.

Les émissaires ont des hauteurs suffisantes pour assurer une bonne dispersion des effluents à l'atmosphère.

→ Métaux lourds : des mesures quinquennales permettront de vérifier le maintien dans le temps de l'absence de rejet de Cadmium, mercure et thallium. Les autres métaux se verront fixées les valeurs limites d'émission de l'arrêté ministériel de 1998.

PSA a procédé depuis 2001 à une politique de réduction des émissions à la source pour passer de 21 500 g/h en 2001, à 1 380 g/h en 2002, à 620 g/h en 2004, à 310 g/h en 2005, pour être à 267 g/h en 2006 grâce notamment aux changements et ajouts de dépoussiéreurs et la mise en place du dézingage sous vide. Le rejet est dorénavant inférieur au seuil de 500 g/h défini à l'article 59-8-d.

PSA continuera de réaliser des analyses annuelles de métaux sur les principaux émetteurs en métaux (cheminées 14,16,22,30,541) qui ne sont pas les principaux émetteurs en poussières et pour lesquels aucune corrélation n'a été mise en évidence.

PSA équipera d'une sonde de suivi en continu toute nouvelle installation équipée de dépoussiéreur. Pour les cheminées existantes pré-citées 14,16,22,541 (hormis la 30 qui est déjà équipée), le rejet en poussière est relativement faible, et ne peut se corrélérer avec le rejet en métaux qui est plus fort. Pour cette raison PSA n'équipera pas ces cheminées de sonde de suivi en continu de la poussière, ce qui est

réglementairement permis par l'article 58 de la circulaire du 17/12/98 qui prévoit « *qu'une installation, dont le flux total d'un polluant la fait relever d'une mesure en continu, pourra néanmoins ne pas se voir imposer une mesure en continu sur tous les points de ses rejets, si certains d'entre eux représentent en fait des flux assez faibles pour lesquels des mesures allégées peuvent être définies*

PSA a réalisé avec Atmo Champagne-Ardenne une campagne de surveillance des retombées dans l'environnement des émissions de COV, des poussières sédimentables et des métaux sur les périodes juillet, août et novembre 2005. Le rejet en métaux étant inférieur à 500 g/h, la surveillance des effets dans l'environnement n'est plus obligatoire selon l'article 63 de l'AM du 02/02/98.

→ Dioxines : dans le cadre de sa démarche ISO 14001, l'exploitant réalise à ce jour des mesures de dioxines tous les 2 ans. Le projet de prescriptions encadre dorénavant les rejets en fixant des valeurs limites sur les conduits fusion (0,1 ng/Nm³ en ferreux, et 0,5 ng/Nm³ en non-ferreux selon les BREFs correspondants). Le flux global, qui a servi de base à l'étude des risques sanitaires, est limité à 7,13 mg/an.

Au regard du nombre important d'émissaires et de bâtiments, ainsi que du déplacement ou changement fréquent de type de matériel, la stratégique suivante est proposée pour l'ensemble des paramètres des rejets atmosphériques : les flux annuels de l'ensemble du site sont basés sur ceux retenus dans l'étude des risques sanitaires. Ensuite ces flux sont répartis par bâtiment proportionnellement aux données de l'étude d'impact. Dans chaque bâtiment peuvent se retrouver les activités fusion / moulage-noyautage / grenailage-poteyage-finition / traitement thermique / usinage. Les fréquences d'analyses sont déterminées par polluant pour chacun de ces types d'activité.

8 – PROPOSITIONS

Compte tenu de ce qui précède, il est proposé aux membres du conseil départemental de l'environnement des risques sanitaires et technologiques d'émettre un avis favorable à la demande du pétitionnaire visant à obtenir la régularisation administrative et l'autorisation d'augmenter la capacité de production de la fonderie qu'il exploite sur le territoire des communes de Villers-Semeuse, Lumes et les Ayvelles dans les conditions du projet de prescriptions joint en annexe.

Rédacteur	Validateur	Approbateur
L'inspecteur des installations classées,	L'inspecteur des installations classées,	Pour la directrice par intérim et par délégation, Le chef du service régional de l'environnement industriel,
Signé	Signé	Signé
Yannick JEANNIN	Nicolas PONCHON	Marie LECUIT-PROUST