

06 OCT. 2009



MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DE L'ÉNERGIE,
DU DÉVELOPPEMENT DURABLE ET DE LA MER

*Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et de Logement de Haute-Normandie*

Saint-Etienne-du-Rouvray, le 22 septembre 2009

Service Risques

Référence : UTRD.2009.06.RI2.009.NP.BeJ

Affaire suivie par : Nicolas PAULMIER
à l'Unité Territoriale de Rouen-Dieppe
Subdivision Risques 2
nicolas.paulmier@industrie.gouv.fr
Tél. 02 32 91 97 79 - Fax : 02 32 91 97 97

R:\Enterprises-R\2\RENAULT\2009\AP\UTRD.2009.06.RI2.009\CDERST BDF
RENAULT.NP.doc

Département de Seine-Maritime

RENAULT SNC
Usine de Cléon
BP105
76410 CLEON
N° Siret : 780.129.987.00902

Instruction du bilan de fonctionnement
Mise à jour des prescriptions techniques par un arrêté préfectoral complémentaire
(article R512-31 du code de l'environnement)

Rapport de l'inspection des installations classées au
Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques

Références

- Titre I du livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement (article R512-45)
- Arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement
- Circulaires ministérielles du 6 décembre 2004, 7 décembre 2005 et du 25 juillet 2006
- Courrier de l'inspection des installations classées du 8 septembre 2005 demandant la remise du bilan de fonctionnement pour le 31 décembre 2005
- Courrier de rappel de l'inspection des installations classées du 8 septembre 2005 demandant la remise du bilan de fonctionnement pour le 31 décembre 2005
- Bilan de fonctionnement transmis le 19 juin 2006
- Demande de compléments en date du 9 septembre 2006
- Compléments au bilan transmis le 20 décembre 2006

P.J. :

(X) annexes :

- Plan de localisation de l'établissement
- Plan usine
- Projet de prescriptions

1. PRÉSENTATION DU DOSSIER

1.1. Généralités

L'usine RENAULT de Cléon (plan de localisation en annexe 1), dont le siège social est situé 34, quai du Point du Jour – 92109 BOULOGNE BILLANCOURT, produit des moteurs et des boîtes de vitesses pour la quasi-totalité de la gamme des voitures RENAULT ainsi que certains véhicules d'autres marques (VOLVO, NISSAN...).

Au 31 décembre 2005, l'établissement employait environ 5 000 personnes et produisait environ 3 800 moteurs par jour et 4 500 boîtes de vitesses par jour. En 2005, l'usine a produit 771 162 moteurs et 900 333 boîtes de vitesses. Le site compte 65 lignes de production, il couvre 50 % des besoins mondiaux de RENAULT en boîtes de vitesses et 40 % en moteurs.

1.1. Contexte administratif

Le site de Cléon est soumis à autorisation d'exploiter au titre de la réglementation des installations classées pour la protection de l'environnement par les arrêtés préfectoraux du 10 juin 1996 et du 19 mars 2004.

Les activités de l'usine sont visées dans l'annexe I de la directive européenne 2008/1/CE du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées des pollutions en ses points :

- 1.1 « Installations de combustion d'une puissance calorifique de combustion supérieure à 50 MW » ;
- 2.3.b « Installations destinées à la transformation des métaux ferreux par forgeage à l'aide de marteaux dont l'énergie de frappe dépasse 50 kilojoules par marteau et lorsque la puissance calorifique mise en œuvre est supérieure à 20 MW » ;
- 2.6. « Installations de traitement de surface de métaux et de matières plastiques utilisant un procédé électrolytique ou chimique, lorsque le volume des cuves affectées au traitement est supérieur à 30 m³ ».

De ce fait, RENAULT est assujetti à la remise d'un bilan de fonctionnement prévu par l'article R512-45 du titre I du livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement.

Les installations visées dans l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié sont, pour l'établissement de Cléon, les installations soumises à autorisation pour la rubrique 2560 (travail mécanique des métaux et alliages) dont la capacité est de 77 805 kW, 2910 (installation de combustion) dont la capacité est de 82,1 MW et 2565 (traitement électrolytique ou chimique des métaux ou matières plastiques) dont la capacité est de 39 275 litres.

2. PRÉSENTATION DES INSTALLATIONS ET DE LEUR EVOLUTION

2.1. Description des procédés (localisation des unités de production en annexe 2)

Les activités du site se répartissent en 2 unités de production (boîtes de vitesses et moteurs) implantées dans les bâtiments suivants :

- le bâtiment E : production des moteurs de type F ;
- le bâtiment F : production des moteurs de type G et des boîtes de vitesses PK6 ;
- le bâtiment G : production des boîtes de vitesses de types JB, JC, PK ;
- le bâtiment K : production des moteurs de type M1D.

La fabrication des moteurs dans les bâtiments E, F et K nécessite essentiellement des lignes d'usinage des pièces brutes et des lignes d'assemblage des moteurs.

La fabrication des boîtes de vitesses nécessite en plus des lignes d'usinage, des unités supplémentaires de traitement thermique, de grenailage et de phosphatation implantées dans les bâtiments G et F pour le traitement des pièces de pignonnerie des boîtes de vitesses.

Les principaux produits nécessaires à l'activité d'usinage sont les liquides de coupe constitués d'huiles de coupe dites entières (sans eau) et d'huiles de coupe solubles (de 2 % à 10 % d'huile et 90 % à 98 % d'eau). Leur stockage est principalement réalisé par les centrales de filtration implantées en galerie technique des bâtiments E, F et G.

Avant expédition, un contrôle statistique des moteurs est réalisé sur les bancs d'essais implantés dans les bâtiments E, F et K.

2.2. Description des principales installations connexes

La centrale des fluides (bâtiment I1) produit et distribue l'eau industrielle, l'eau incendie, la vapeur et l'air comprimé et fournit également l'énergie électrique et le gaz naturel aux différentes installations de production. Elle assure aussi la production des énergies pour la Fonderie de Normandie.

La centrale assure aussi la surveillance de l'exploitation de la station de traitement des eaux usées (bâtiment I2).

Le bâtiment I5 reçoit les installations de régénération des huiles usagées récupérées à Cléon ainsi que celles provenant des sites de Douai, Sandouville et Flins. Cette activité dispose d'une capacité de recyclage de 3 500 tonnes d'huile par an.

2.3. Evolution des activités : période 1995 - 2005

Evolution des productions

Les activités réalisées sur le site depuis 1995 sont identiques. La production fluctue suivant les ventes de véhicules du groupe.

De 1996 à 2001, la production de moteurs a augmenté de 111 % pour atteindre un pic en 2001 à 1 037 147 moteurs, puis de 2002 à 2005, la production de moteurs a baissé de 26 %.

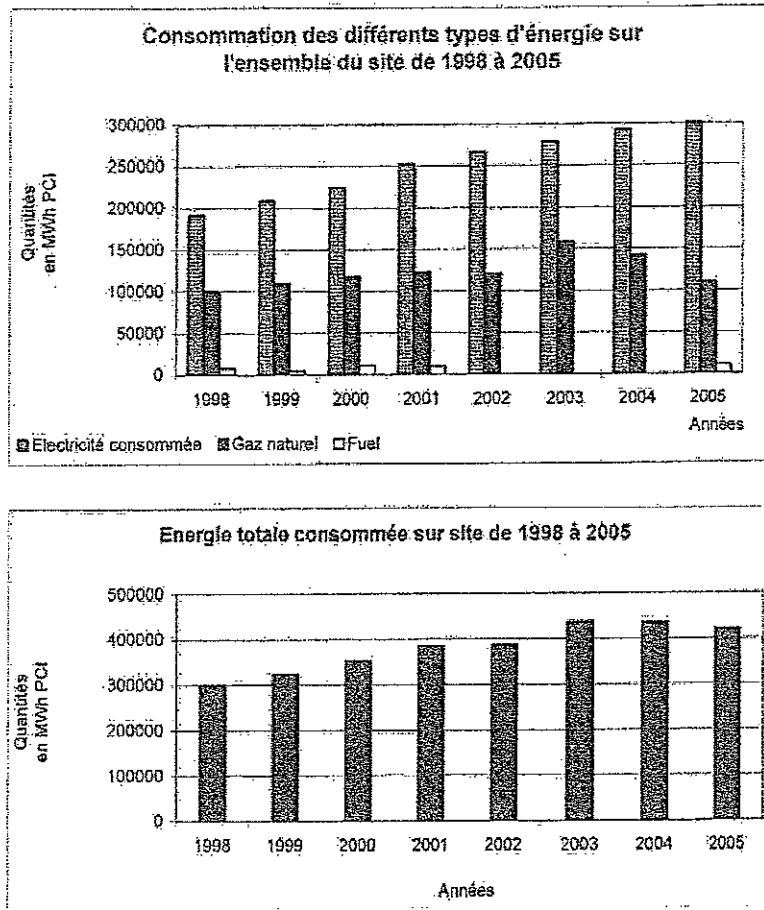
En ce qui concerne la production de boîtes de vitesses, celle-ci a augmenté de 43 % de 1995 à 1999 (pic à 1 272 020 boîtes de vitesses en 1999), s'est stabilisée entre 1999 et 2002 puis a chuté de 26 % entre 2002 et 2005.

Evolution des consommations d'énergie

Le site est équipé de 3 transformateurs de 36 MVA, 90 000/15 000 V distribuant l'électricité dans l'usine par 14 câbles de 15 000 V. Les moyens disponibles sur le site permettent de fournir 60 MVA sous 15 kV. Le site dispose d'une alimentation de secours comportant 2 réseaux qui peuvent être alimentés par 4 groupes électrogènes. Le premier réseau est le réseau de sécurité. Le deuxième est le réseau source de remplacement qui alimente une chaudière et ses utilisés, un compresseur, les auxiliaires de la centrale, les fours de l'atelier de traitement thermique et le service informatique.

Le gaz naturel alimente la centrale des fluides, l'atelier de traitement thermique du bâtiment G, le bâtiment K et le restaurant. Les 3 chaudières fonctionnant au gaz naturel produisent de la vapeur utilisée pour le chauffage de l'eau des machines à laver, les circuits de chauffage et les utilisations diverses (réchauffages...). En avril 2005, la chaudière de secours alimentée au fuel a été définitivement arrêtée.

Depuis 1998, la consommation en énergie est suivie de manière globale pour l'ensemble des activités du site. Le graphique suivant présente l'évolution de la consommation de 1998 à 2005 :



L'unité utilisée pour le suivi de la consommation est le MWh PCI. Cette unité correspond à l'unité de livraison multipliée par le facteur de pouvoir calorifique exprimé en MWh/unité de livraison, attribué à chaque combustible ou énergie utilisée. Il permet une comparaison de l'ensemble des énergies utilisées.

En 1998 et 2003, la quantité totale d'énergie consommée a augmenté d'environ 45 %. Cette augmentation se justifie par l'activité croissante de l'usine. Depuis 2003, la quantité d'énergie totale consommée diminue (- 3,6 % de 2003 à 2005) malgré l'implantation de l'unité du fabrication du nouveau moteur M1D. Cette diminution résulte du plan d'économie d'énergie élaboré en 2003 par un groupe de travail intégrant le fournisseur d'énergie et les différents secteurs de fabrication. De nombreuses actions sont engagées dans le domaine de l'air comprimé, du chauffage des ateliers, des consommations d'électricité ou de vapeur des machines en production et hors production. Les économies d'énergie ainsi obtenues sont de 3 300 MWh en 2004 et de 21 850 MWh en 2005 (5 % de la consommation d'énergie du site).

L'indicateur de consommation d'énergie de l'usine en kWh par euro d'activité valorisée a baissé de 13 % entre janvier 2004 et juin 2005.

La mise en place de ce plan d'économie d'énergie a permis de mener une politique active de maintenance et de rénovation des équipements relatifs à l'énergie avec notamment :

- investissement de 8,4 millions d'euros en 2005 pour modifier l'alimentation électrique de 15 kV à 225 kV pour adapter les moyens d'alimentation électrique aux besoins de l'usine ;
- programme de remplacement de tous les transformateurs au PCB engagé ;
- remise à niveau des compteurs d'énergie (électricité, gaz, air comprimé) ;
- achat d'un détecteur de fuites d'air comprimé à ultra-sons utilisé lors des audits en atelier ;
- étude en cours pour remplacer les chaudières en 2012.

Evolution de la situation administrative du site

Depuis l'arrêté préfectoral d'autorisation du 10 juin 1996, les activités suivantes relevant des rubriques de la nomenclature des installations classées auxquelles est soumis l'établissement ont diminué :

- rubrique 167-a (station de transit de déchets industriels provenant d'ICPE) : passage de 2 500 m³ en 1996 à 500 m³ en 2005 ;
- rubrique 167-c (station de traitement de déchets industriels provenant d'ICPE) : passage de 6 400 t/an en 1996 à 3 500 t/an en 2005 ;
- rubrique 1180-1 (polychlorobiphényles) : passage de 60 750 l en 1996 à 12 051 l en 2005 ;
- rubrique 2561 (trempe, recuit ou revenu des métaux) : passage de 7 installations en 1996 à 4 installations en 2005 ;
- rubrique 2575 (emploi de matières abrasives) : passage de 784 kW en 1996 à 513 kW en 2005 ;
- rubrique 2910 (installation de combustion) : passage de 124,2 MW en 1996 à 82,1 MW en 2005 ;
- rubrique 2940 (application de peintures) : passage de 400 l/j en 1996 à 6 kg/j en 2005.

Depuis l'arrêté préfectoral d'autorisation du 10 juin 1996, les activités suivantes relevant des rubriques de la nomenclature des installations classées auxquelles est soumis l'établissement ont augmenté :

- rubrique 2560 (travail mécanique des métaux) : passage de 45 430 kW en 1996 à 77 805 kW en 2005 ;
- rubrique 2564 (dégraissage par des liquides organohalogénés ou des solvants organiques) : passage de 3 200 l en 1996 à 35 700 l en 2005 ;
- rubrique 2565-2-a (traitement électrolytique ou chimique des métaux) : passage de 11 000 l en 1996 à 39 275 l en 2005.

2.4. Evolutions environnementales

Le tableau ci-après présente les évolutions environnementales survenues sur le site de 1995 à 2005.

DATE	ÉVOLUTION SUR LE SITE
1995	Projet usine à vivre (patrimoine et environnement) : <ul style="list-style-type: none"> - Remise en état du parc à copeaux et création de box déchets - Création des zones compacteur pour chaque bâtiment - Installation d'un bassin à la station d'épuration - Création de l'aire de lavage de 10 m² - Mise en conformité des zones de dépôtage vrac et chimique.
A partir 1995	Mise en place du tri sélectif Déchet Bât. E et G
De 1995 à 1997	<ul style="list-style-type: none"> - Extension et réaménagement du parking voitures et vélos avec remise à niveau du réseau pluvial (décanleur/déboucheur) - Création de zones de stockage aux bâtiments E, F et G (mise en place de bennes étanches, sur-élévation de la dalle etc...) - Construction d'un rond-point à la sortie du parc à copeaux - Réseau pluvial raccordé au déshuileur/déboucheur
1996	Arrêt de la salle de puissance Bât. F et suppression des bancs d'essai du moteur E
Depuis 1996	Gestion des Déchets : <ul style="list-style-type: none"> - Élaboration d'un contrat avec un prestataire Déchet pour permettre de s'assurer du respect de la conformité réglementaire. - Installation et utilisation de médias de filtration permanents.
1998	Installation dans l'atelier des traitements thermiques d'un équipement de cémentation basse pression (installation concernée par aucune rubrique liée aux ICPE).
A partir de 1998	Mise en rétention des produits chimiques dans les ateliers Déploiement d'une politique environnementale - système certifié ISO 14001 en oct. 99 par l'UTAC. L'environnement est pris en compte dans tous les projets.
1999	Mise en conformité des zones de dépôtage : 12 zones de dépôtage sont conformes, 7 zones sont désaffectées Démarrage de la ligne de phosphatation Siéti Mise en place des locaux Croix-Rouge et d'un camion anti-pollution.
2000	Construction du bassin d'orage Poursuite de la mise en conformité des zones de dépôtage (9 nouvelles zones) Suppression de plusieurs activités consommatrices d'eau en circuit ouvert : four incinération déchets, etc.
2001	Mise en rétention des stockages pour les fûts, bidons et cubis de 1 000 L Instauration des auto-contrôles sur les rejets en eau avec des appareils de mesure agréés par l'agence de l'eau + installation d'un photomètre = Sigrist (bassin d'orage) Installation d'un brûleur bas NOx sur la chaudière n°1 (fonctionne de Mai à Octobre) Equipement du Bât G en bacs de rétention sous les batteries et chargeurs
Depuis 2001	Réduction de l'utilisation des liquides de coupe chlorée (huiles recyclées, huiles entières neuves et huiles de coupe aqueuses) Mise à niveau du réseau d'eaux pluviales des bâtis. E et F Démarrage de la ligne de phosphatation "Amourette" Utilisation de la presse à boue (boue d'usinage et limaille) Extension du parking sud : raccordement des eaux pluviales sur les installations existantes Mise en place de nouveaux stockages de gaz inflammables liquéfiés avec poste de distribution Mise en fonction du bassin d'orage et événementiel : bassin de 2400 m³ qui reçoit les eaux pluviales et de refroidissement. Finalisation de la mise en conformité des installations vis-à-vis de la foudre Equipement du Bât F de bacs de rétention sous les batteries et chargeurs + revêtement de peinture anti-acide au Bât E. Poursuite de la mise en conformité de zones de dépôtage (méthanol TTH et lessive de soude centrale des fluides, fioles lourds centrale des fluides)

DATE	EVOLUTION SUR LE SITE
2003	Mise à niveau du réseau d'eau pluviale du bâti G
	Arrêt chaudière n°3 (utilisation des dernières réserves de fioul).
	Remise en état du parc à ferraille (regard double paroi, etc.)
	Construction du bâtiment H - réimplantation du magasin des PHF et du secteur des prototypes (DP3P). Dans le magasin produit chimique (KOR), implanté sous un hangar couvert, toutes les familles de produits chimiques sont mises sur rétention.
	Mise en conformité de zones de dépotage (liquide de coupe galerie bâti G et acide chlorhydrique)
	Extension du bâtiment K et mise en place d'un bassin tampon sur le réseau eaux pluviales de 660 m ³
	Implantation d'un nouveau poste électrique à proximité du poste RTE/EDF à l'Ouest du bâti H.
	Elimination de 6 transformateurs au PCB
2004	Implantation d'un évaporateur à la station d'épuration (traitement des concentrés liquide de coupe et des produits lessiviels des machines à laver)
	Remise en état du parc à palettes
	Installation de nouveaux compresseurs (pas de modif. de la rubrique CPE)
	Elimination de 17 transformateurs au PCB
	Utilisation d'anciennes cuves à fioul pour entreposer des déchets liquides et pâteux.
	Installation de nouveaux bancs essais moteurs M1 Bât. K
	Travaux de remise à niveau des réservoirs enterrés et leurs équipements annexes (cuves bâtiment L, tuyauterie inox)
	Installation d'une nouvelle granaielleuse
2005	Ajout des ateliers de charge d'accumulateurs pour le moteur M1
	Augmentation du nombre de bancs essais au bâti E
	Installation d'un débourbeur+décanter pour diminuer la quantité de déchets en sortie de station
	Scission RENAULT et de la FAC pour le traitement des effluents liquides
	Projets de modification des installations de carbonitration dans le Bât G.

2.5. Investissements liés à l'environnement

Les dépenses liées aux investissements pour la protection de l'environnement sont divisées en 3 catégories :

- les études réalisées pour protéger l'environnement ;
- les investissements matériels entièrement dédiés à la protection de l'environnement (dits spécifiques) ;
- les investissements matériels partiellement dédiés à la protection de l'environnement (dites technologies propres).

Depuis 2002, on note une augmentation de la part des investissements en technologies propres au détriment des investissements de protections spécifiques. Cette tendance suit la logique d'un passage du traitement de la pollution à la prévention de la pollution par une réduction à la source.

Les principaux investissements sont repris dans le tableau ci-dessous :

Année	Montant (k€)	Principales actions réalisées	Thème
2000	≈ 2000	Réalisation d'un bassin d'orage	Investissement spécifique dans le domaine de la prévention des risques de pollution accidentelle
2001	≈ 2000	Mise en place d'un système de gestion des déchets basé sur le management environnemental	Investissement spécifique dans le domaine des déchets
2002	≈ 400	Remplacement de 29 condensateurs au PCB et 7 transformateurs au PCB	Investissement technologies propres dans le domaine de l'air
2003	≈ 2800	Mise en place de bacs de rétention et réhabilitation d'un sol pollué	Investissement spécifique dans le domaine du sol
2004	≈ 3900	Elimination et remplacement de 17 transformateurs au PCB. Mise en place de 2 évaporateurs et de bacs de rétention	Investissement technologies propres dans le domaine de l'air Investissement spécifique dans le domaine de l'eau
2005	≈ 3000	Elimination et remplacement de 15 transformateurs au PCB Réhabilitation d'un sol pollué	Investissement technologies propres dans le domaine de l'air Investissement spécifique dans le domaine du sol

3. EFFETS DE L'EVOLUTION DES INSTALLATIONS SUR L'ENVIRONNEMENT PENDANT LES 10 DERNIERES ANNEES (de 1995 à 2005)

3.1. Description de l'environnement

L'établissement est implanté en zone industrielle à faibles nuisances à 1 km à l'Est du centre de Cléon et à 4 km au Nord Est d'Elbeuf. Le site occupe une surface au sol de 135 ha dont 34,3 ha sont couverts.

Le site n'est pas situé en zone inondable.

Le site se trouve à l'extérieur du rayon de protection de 500 m autour des monuments historiques les plus proches.

La ZNIEFF de type I « Les Roches » la plus proche se situe au niveau des falaises d'Orival à 1 200 m au Nord Ouest de l'usine.

La zone Natura 2000 « Les coteaux d'Orival » est située à 1 km au Nord du site.

3.2. Alimentation en eau

L'établissement est alimenté par l'eau de ville pour les usages domestiques et par 5 forages (dont un de secours) pour l'eau industrielle.

L'eau industrielle est utilisée pour :

- les besoins des process et de refroidissement ;
- les réseaux sprinkler et RIA ;
- l'alimentation des chaînes de déminéralisation.

Les quantités d'eau industrielle prélevée par forage sur le site ont diminué de 33 % entre 1995 et 2005. Cela est dû au remplacement des anciennes installations en circuit ouvert par les nouveaux projets en circuit fermé refroidis par des tours aéroréfrigérantes en circuit fermé ou des groupes froids.

La consommation d'eau de forage est de l'ordre de 1 800 000 m³/an, soit en moyenne environ 5 000 m³/j, ce qui est conforme aux dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 19 mars 2004.

3.3. Rejets aqueux

Description du milieu récepteur

Le milieu récepteur est un des méandres les plus serrés de la Seine propice aux effets de marnage. Le débit moyen annuel est de 538 m³/s.

Le débit maximum connu est de 2310 m³/s (le 16 janvier 1982) et le débit de crue décennale est de 2400 m³/s (débit journalier statistique calculé sur 31 ans).

La fiche d'état « Seine-Estuaire amont » donne les résultats de l'évaluation Seq-eau de la qualité des masses d'eau pour 4 paramètres physico-chimiques pour les stations de mesure d'Elbeuf (au niveau du pont de la D7 en amont du site) et d'Oissel (au niveau du pont de la D13 en aval du site).

Pour Elbeuf :

Année	2001	2002	2003
Matières oxydables	Passable	Passable	Passable
Azote	Très mauvaise	Très mauvaise	Très mauvaise
Phosphore	Passable	Mauvaise	Passable
Nitrates	Mauvaise	/	Mauvaise

Des mesures sur les métaux dans les sédiments ont permis de qualifier l'état chimique de « mauvais état ».

Pour Oissel :

Année	2001	2002	2003
Matières oxydables	Passable	Passable	Passable
Azote	Très mauvaise	Très mauvaise	Mauvaise
Phosphore	Mauvaise	Mauvaise	Passable
Nitrates	Mauvaise	/	Mauvaise

Les sédiments ont été qualifiés de « mauvais état » pour les substances chimiques suivantes : métaux, pesticides, hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP) et hydrocarbures aromatiques (HA).

Description générale des rejets

Le site est parcouru par 3 réseaux de collecte d'effluents distincts :

- le réseau de collecte des effluents sanitaires ;
- le réseau de collecte des eaux pluviales et de refroidissement ;
- le réseau de collecte des eaux de process.

Les eaux usées sanitaires sont dégrillées sur une installation mécanique puis rejoignent le réseau d'assainissement de Cléon vers la station d'épuration urbaine de la Communauté d'Agglomération d'Elbeuf.

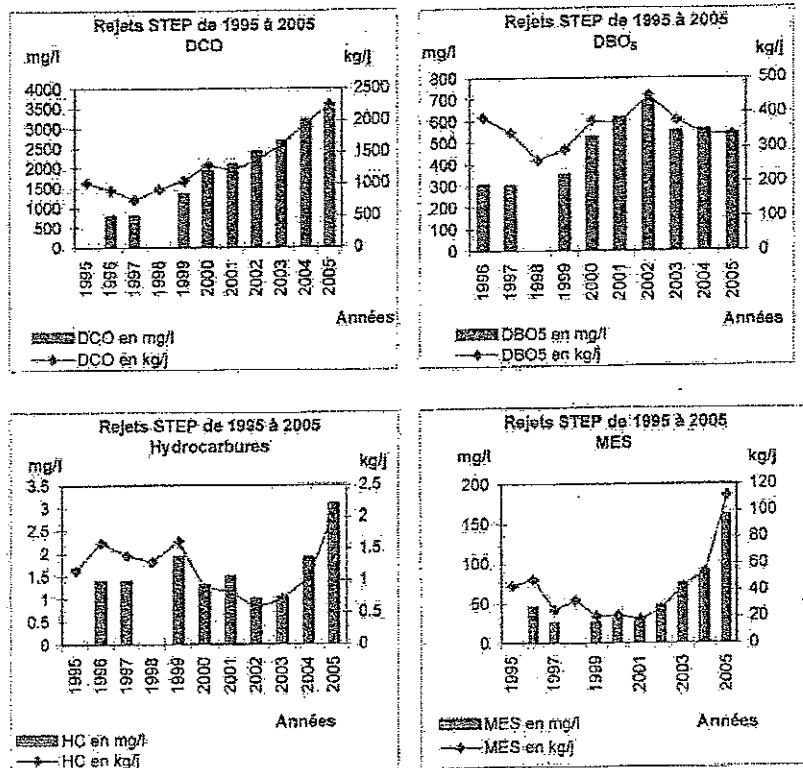
Les eaux pluviales (à l'exception de celles issues des zones à risques de pollution) et les eaux de refroidissement passent dans un bassin événementiel de 2 400 m³ puis un séparateur à hydrocarbures avant d'être rejetées en Seine.

Les eaux de process comprenant les eaux de lavage des machines à laver et les égouttures des centrales huiles de coupe sont collectées dans des fosses appelées fosses "BASSET" puis traitées par la station d'épuration physico-chimique du site avant de rejoindre le réseau d'assainissement de Cléon vers la station d'épuration urbaine de la Communauté d'Agglomération Elbeuf Boucle de Seine.

La station d'épuration du site traite également les eaux pluviales polluées de surface des zones de stockage des déchets ainsi que les rejets industriels de la Fonderie de Normandie (huiles glycolées et huiles diverses) jusqu'en novembre 2005.

Evolution des principaux flux 1995 – 2005

Les graphiques suivants représentent l'évolution de la qualité des rejets des effluents provenant de la station d'épuration du site :



Depuis 1995, la concentration et le flux de DCO a augmenté progressivement compte tenu d'une part, du flux très concentré en DCO des rejets de la Fonderie de Normandie et d'autre part, des rejets de liquides de coupe sans chlore.

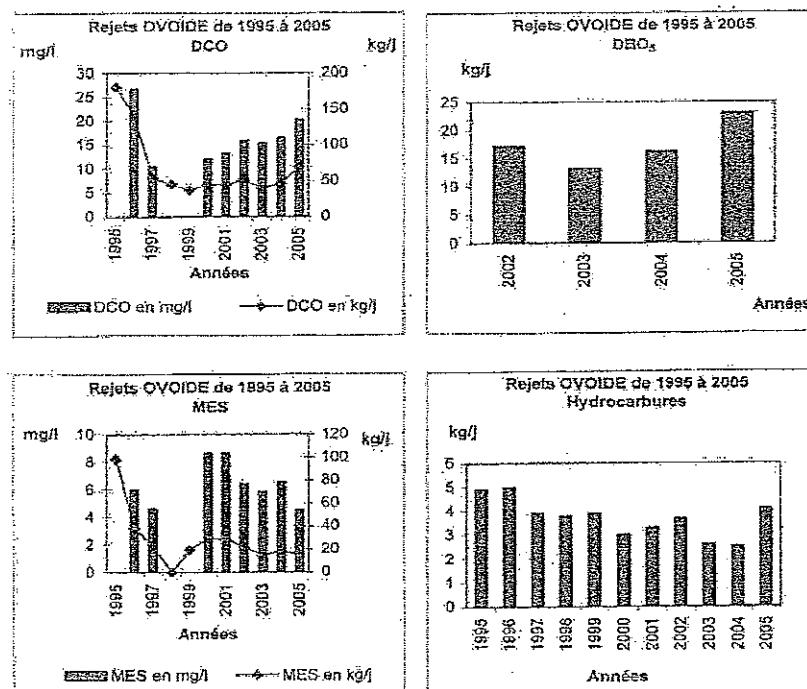
A partir de 2002, l'exploitant a rencontré des difficultés de traitements (difficultés de réglage, de turbidité, de flottation...) entraînant une augmentation de la concentration en MES.

Cette augmentation de la concentration en MES est en partie à l'origine de l'augmentation de la concentration en DCO et surtout de l'augmentation des concentrations en hydrocarbures.

A noter que malgré la mise en place en novembre 2004 d'un évaporateur pour les effluents concentrés, les concentrations en DCO, MES et Hydrocarbures Totaux ont augmenté en 2005.

L'autonomie de la fonderie en novembre 2005 et la rénovation du bâtiment K avec le traitement de la totalité des rejets industriels sur un évaporateur avec recyclage des eaux dans les installations a permis d'améliorer la situation.

Les graphiques ci-dessous représentent l'évolution des rejets d'eaux pluviales et de refroidissement à la sortie de l'ovoïde directement en Seine :



En terme de flux de pollution journalier, la qualité des effluents rejetés dans la Seine s'est améliorée depuis 1995. Par exemple, le flux de DCO a diminué de 60 % entre 1995 et 2005 et le flux de MES a diminué de 84 % sur la même période.

Pour les hydrocarbures, on observe une diminution globale des flux journaliers jusqu'en 2004. Le pic de 2005 est dû au problème de pollution de fin juin 2005 à la suite des orages ayant entraîné d'importants débordements sur le site et la pollution du bassin d'orage. Cette augmentation est d'ailleurs responsable des valeurs élevées de DCO et DBO₅ en 2005.

Respect des prescriptions réglementaires

Les flux et concentrations des effluents en sortie station et en sortie Seine sont réglementés par l'arrêté préfectoral du 19 mars 2004.

Entre 1996 et 2005, les flux (en kg/j) de l'ensemble des paramètres mesurés en sortie station et en sortie ovoïde ont été conformes aux prescriptions des arrêtés préfectoraux en vigueur. Les concentrations des paramètres mesurés (DCO, MES, DBO₅ et HC) en sortie Seine ont été conformes sur cette même période.

Les résultats de l'autosurveillance effectuée par l'exploitant et transmise à l'inspection des installations classées dénotent de dépassements réguliers et récurrents concernant la concentration de la DCO en sortie station depuis 1999. Depuis l'autonomie de la fonderie en novembre 2005, la concentration en DCO a fortement diminué mais reste néanmoins non-conforme avec les dispositions de l'arrêté préfectoral du 19/03/2004. En effet, en 2005, la concentration moyenne mensuelle en DCO était de 3 500 mg/l pour arriver en 2006 à environ 1 700 mg/l pour une concentration autorisée de 1 500 mg/l.

Par conséquent, depuis 2004, l'exploitant a déployé un plan d'action sur le site visant à réduire la concentration en DCO de ses rejets en sortie station. Les principales actions sont les suivantes :

- caractérisation de la DCO des matières premières (liquides de coupe et lessive) ;
- inventaire des machines à laver individuelles : vérification des fiches techniques ingénierie (type de lessive, concentration, fréquence de vidange) ;
- étude technico-économique sur les lessives de lavage des sols ;
- audit sur le déshuileage des fosses « basset » ;

- analyse et mise en place de solutions pour éviter les retours de boues en tête de station ;
- optimisation du taux d'engagement des évaporateurs implantés sur le site.

3.4. Rejets atmosphériques

Description générale des rejets

Les principaux rejets atmosphériques du site sont émis par les installations suivantes :

- la chaufferie composée des chaudières suivantes :

N°	Cheminée	Combustible	Hauteur	Vitesse d'éjection gaz (m/s)
3	Chaufferie : BABCOCK P=40,4 MW	Fioul lourd TBTS ou gaz naturel (chaudières de secours)	46	12
5	Chaufferie : BABCOCK P=37,7 MW	Fioul lourd TBTS ou gaz naturel	46	12
6	Chaufferie : DUQUENNE P=5,2MW	gaz naturel	46	12
1	Chaufferie : PARENT P=39,2 MW	gaz naturel	30	4

- les 2 installations de phosphatation ;
- les bancs d'essais moteurs suivants :

N°	Cheminée	Combustible	Hauteur	Vitesse d'éjection gaz (m/s)
1	5 bancs d'essais (Bat.F)	Gasoil	12	10
1	4 bancs d'essais (Bat.E)	Essence et gasoil	8	10
1	4 bancs d'essais (Bat.E)	Essence et gasoil	8	10
1	16 bancs d'essais (Bat.L)	Essence et gasoil	11	10
1	30 bancs d'essais (Nord-est Bat.K)	Gasoil	18	10

- les lignes de carbonitruration qui utilise un mélange de méthanol, ammoniac, diazote et gaz naturel ;
- les tours de refroidissement : 4 tours ouvertes au bâtiment I, 4 tours fermées aux bâtiments F et G et 2 tours fermées au bâtiment L.

L'usine RENAULT est soumise depuis le 1^{er} janvier 2005 au système européen d'échange de quotas CO₂.

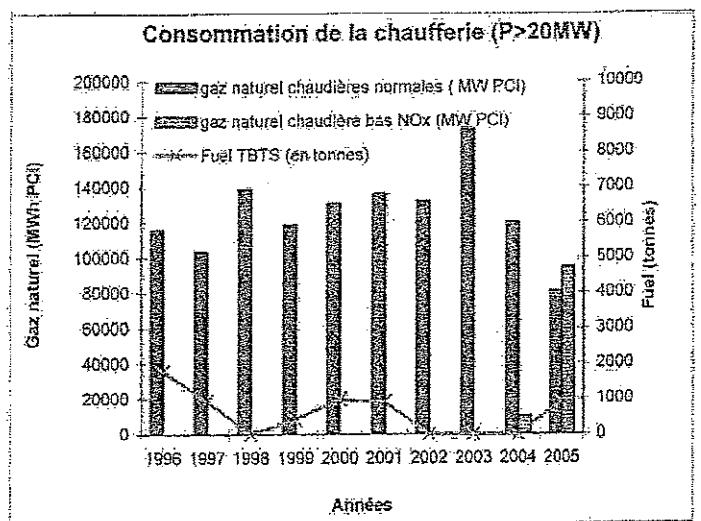
Principaux niveaux et flux obtenus entre 1995 et 2005

- **La chaufferie :**

Les flux de polluants provenant des chaudières sont les paramètres les plus représentatifs des émissions atmosphériques du site sur les 10 dernières années. Les chaudières sont les émissaires principaux des polluants NO_x, SO₂, N₂O et CO₂.

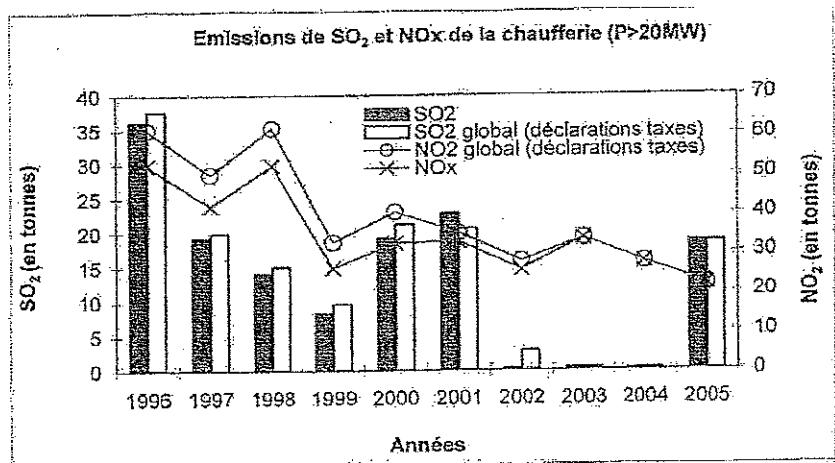
Deux combustibles sont ou ont été utilisés dans la chaufferie, le gaz naturel et le fioul à très basse teneur en soufre (TBTS). Depuis 2001, l'utilisation de fioul lourd a été arrêtée.

La figure suivante présente la consommation énergétique des chaudières sur la période de 1996 à 2005 :



Depuis 2004, l'exploitant distingue la quantité de gaz naturel utilisée dans la chaudière 1 équipée d'un système bas NO_x (opérationnelle depuis 2001) de la quantité de gaz naturel utilisé dans les chaudières 6 et 5 classiques.

Le graphique suivant présente les émissions en SO₂ et en NO₂ de 1996 à 2005 :



En mars/avril 2005, à la demande de GDF, le reliquat de fuel lourd a été consommé de manière à limiter la demande de gaz du réseau en période de grande consommation, ce qui se traduit par l'augmentation de l'émission de SO₂ sur l'année 2005.

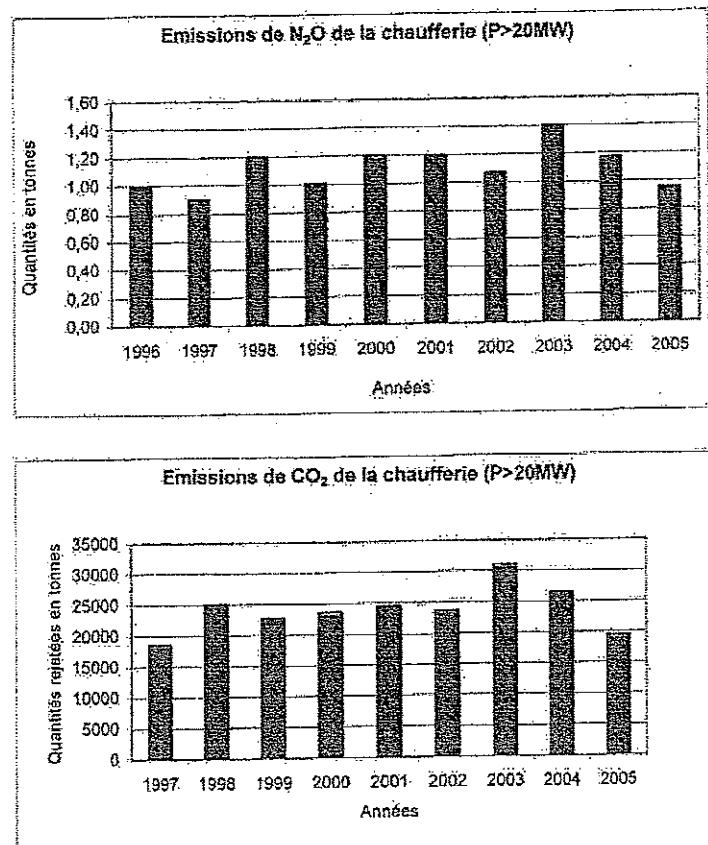
De 1996 à 2001, les émissions en SO₂ et NO₂ varient proportionnellement à la consommation en combustibles. Avec l'utilisation en 2002 du gaz naturel comme combustible unique, les émissions de SO₂ ont chuté fortement et celles de NO₂ légèrement.

En 2001, le système bas NO_x installé sur la chaudière 1 a participé à la diminution des rejets en NO₂.

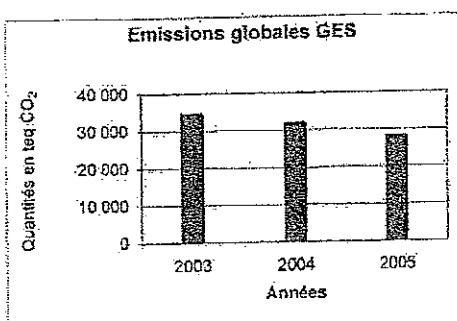
Les émissions en NOx de la chaudière 1 ont été maintenues sur la période de 1996 à 2005 à un niveau conforme malgré l'abaissement des seuils réglementaires de rejets des arrêtés préfectoraux en vigueur. Il en est de même pour les rejets en SO₂, CO et poussières.

Les chaudières 5 et 6 ont connus des dépassements réguliers en NO_x. Pour la chaudière 6, les quantités enregistrées depuis 2002 sont toujours supérieures à 350 mg/Nm³ alors que la réglementation limite ces rejets à 225 mg/Nm³ pour une alimentation au gaz naturel. Cette chaudière est trop ancienne et non modifiable. Cette chaudière est autorisée à être exploitée jusqu'en 2012 sous réserve de ne pas excéder 20 000 heures de fonctionnement dans le cadre de la dérogation prévue dans la réglementation en vigueur. Sa suppression est intégrée à l'étude globale chaufferie de remplacement des chaudières pour fin 2013. Pour la chaudière 5, les dépassements sont liés au taux de charge. Ils se produisent environ 49 % du temps de fonctionnement. La modification de l'installation est difficile et aucun prestataire consulté ne s'engage sur les résultats. Ces deux chaudières respectent les valeurs limites d'émission des arrêtés en vigueur pour les paramètres SO₂, CO et poussières.

Les graphiques suivants représentant les émissions en CO₂ et N₂O ont eux aussi une évolution comparable à la consommation énergétique des chaudières concernées :



Depuis 2003, une surveillance des gaz à effets de serre a été mise en place en raison de l'application du protocole de Kyoto. Le tableau suivant donne les émissions globales du site en gaz à effets de serre exprimées en tonnes équivalent CO₂:



- **Les installations de phosphatation**

Sur la période de 1996 à 2005, aucun dépassement sur les paramètres NO_x, HF, OH- et H+ n'a été constaté sur les rejets atmosphériques des 2 chaînes de phosphatation.

- **Les bancs d'essais moteurs**

Sur les bancs d'essais de série aux bâtiment F et G, les rejets en NO_x, CO, SO₂, COV et poussières sont nettement inférieurs aux valeurs limites autorisées car les moteurs sont testés dans leur plage d'utilisation véhicule.

Sur les bancs d'essais prototypes du bâtiment L, les dépassements en CO sont quasiment systématiques sur les moteurs testés à l'essence. Certains essais se passent à des régimes moteur très élevés jusqu'à la casse. Dorénavant, les moteurs testés sont catalysés et sont majoritairement des moteurs fonctionnant au gasoil. L'exploitant a étudié par rapport à l'engagement de l'ensemble des bancs d'essais du site ce que représentait la quantité de CO moyenne rejetée. En 2005, la valeur moyenne horaire des concentrations en CO de 79 mg/Nm³ est inférieure au seuil réglementaire de 100 mg/Nm³.

- **Les installations de carbonitruration**

Sur la période de 1996 à 2005, aucun dépassement sur les paramètres NO_x, COV, SO₂ et poussières n'a été constaté sur les rejets atmosphériques des fours de traitement thermique.

- **Les tours de refroidissement**

Les tours de refroidissement sont réglementées sur le site par l'arrêté préfectoral du 17/06/2003 et les arrêtés ministériels du 13/12/2004.

Ces tours font l'objet d'un arrêt annuel durant lequel un traitement biocide du réseau est réalisé. En outre, des biocides sont injectés en continu pour les tours du bâtiment I, avec une fréquence hebdomadaire pour les tours du bâtiment L et avec une fréquence quotidienne ou hebdomadaire pour les tours des bâtiments F et G.

Néanmoins, des légionnelles ont été détectées dans certaines installations :

- en juin 2003, une valeur relativement élevée (4 300 UFC/l en légionella pour un seuil de 1 000 UFC/l) a été observée dans le circuit de refroidissement du bâtiment I peu avant l'arrêt annuel pour nettoyage ;
- en septembre 2003, une valeur élevée a également été mesurée dans le circuit de refroidissement du bâtiment I à cause de la présence de flore interférente ;
- en septembre 2004, une concentration de 1 000 UFC/l en légionella a été mesurée dans le circuit de refroidissement du bâtiment I ;
- en 2005, 6 prélèvements ont donné des résultats supérieurs à une concentration de 1 000 UFC/l :

Date du dépassement	Unité concernée	Concentration mesurée (en UFC légionella/l)
18/01/05	Tour ICBP 2	flore interférente
18/01/05	Tour ICBP 4	Flore interférente
28/06/05	Tour ICBP 2	< 1 100
15/09/05	Tour ICBP 2	< 3 700
06/10/05	Bâtiment L	< 1 500
15/12/05	Bâtiment L	< 2 100

Chaque dépassement a fait l'objet d'une information à la DRIRE et à la DDASS et un plan d'action en 5 étapes a été systématiquement mis en œuvre (désinfection choc, vidange de la tour, nettoyage à chaud, rinçage et remise en service). Ces actions correctives ont permis de revenir à des taux de légionella inférieurs à 500 UFC/l pour chaque dépassement observé.

3.5. Déchets

Présentation des déchets

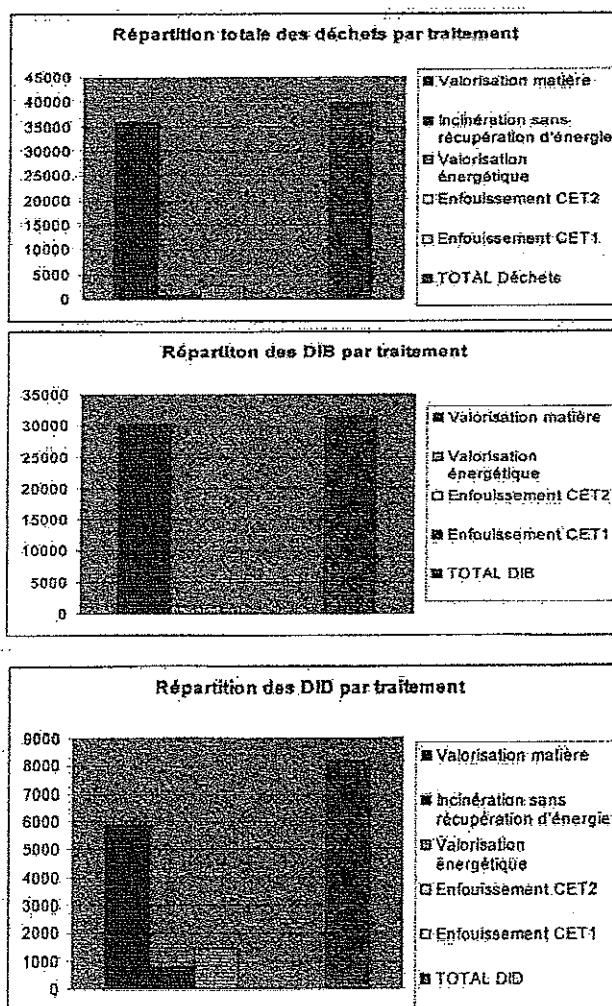
Les déchets générés sur le site sont principalement :

- des déchets industriels banals (DIB) : papier, carton, plastique... ;
- des déchets métalliques : copeaux d'usinage, loupés de fabrication, ferrailles de démolition... ;
- des déchets industriels dangereux (DID) : boues de phosphatation, boues de la station, boues huileuses, toiles de filtration, solvants, liquides huileux, déchets de peintures... ;
- des déchets inertes : gravats, sable inerte.

Sur le site, la gestion des déchets est sous-traitée à un prestataire extérieur qui dispose de zones allouées à la collecte des déchets.

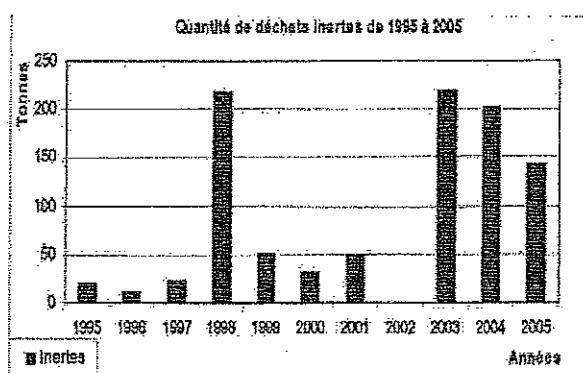
En 2005, la valorisation matière (recyclage ou réutilisation) représente 90 % des solutions retenues par le site pour traiter ses déchets. Seuls les déchets ultimes sont évacués en CET de classe 1. La valorisation matière + énergétique des DIB et DID (hors déchets métalliques valorisables et gravats) a augmenté de 12 % entre 1998 et 2005 pour atteindre en 2005 environ 98 %. Sur la base de 2005, les différents types de traitement par famille de déchets sont présentés dans les 3 tableaux ci-après. Les différents modes de traitement des déchets sont :

Les déchets métalliques sont inclus dans les 2 premiers tableaux.



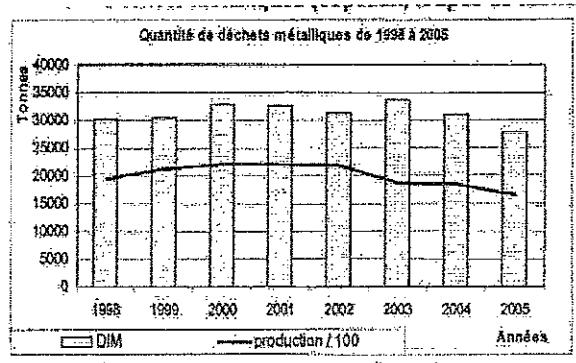
Evolution des principaux flux 1995 - 2005

- Déchets inertes :



Les variations de tonnage sont dues aux différents travaux de génie civil effectués sur le site à l'occasion de la mise en place de machines dites « flexibles » en 1998 et des installations du moteur M1 et de la boîte de vitesses PK4 à partir de 2003.

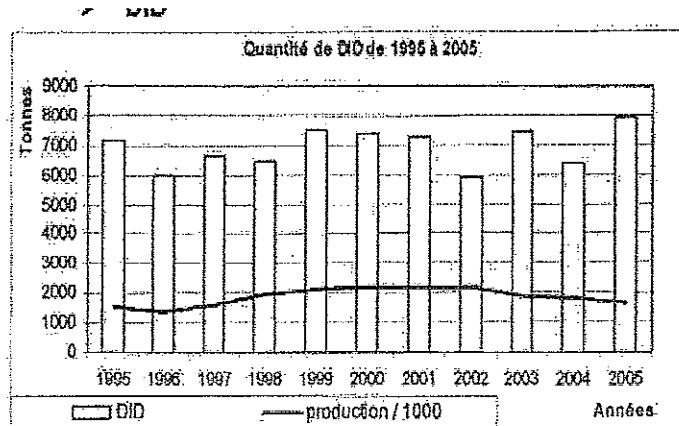
- Déchets métalliques :



La production de déchets métalliques est directement liée à l'activité du site. La part de copeaux représente entre 80 et 85 % du tonnage global.

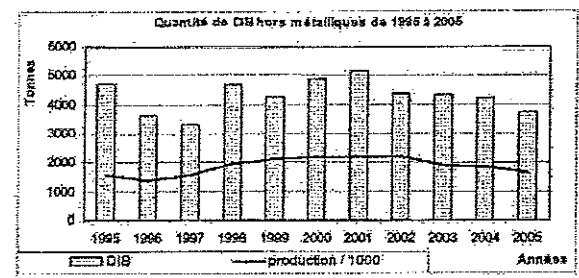
Pour l'année 2003, bien que l'activité ait été plus faible qu'en 2002 et 2004, le tonnage est plus élevé de part l'élimination de 4 000 tonnes de ferrailles diverses nécessaire pour l'installation des lignes du moteur M et de la boîte de vitesse PK4.

- Déchets industriels dangereux :



On observe une diminution de 37 % entre 1996 et 2003. Le pic de 2003 est dû à l'évacuation de terres souillées issues des travaux de terrassement pour le moteur M. Le pic de 2005 fait suite à différents problèmes rencontrés par le site comme le dysfonctionnement de la STEP et des unités de phosphatation, l'augmentation du tonnage des toiles de filtration, l'augmentation des boues huileuses et une instabilité biologique du produit de refroidissement de l'atelier vilebrequins qui a entraîné un changement plus fréquent de produit.

- Déchets industriels banals :



La production de DIB a peu varié entre 1998 et 2001 mais elle a diminué de 25 % entre 2001 et 2005 grâce à des actions logistiques menées en partenariat avec les fournisseurs de pièces afin qu'ils utilisent des PED (petits emballages durables).

Les principales mesures techniques suivantes ont été prises pour assurer une amélioration continue en matière de gestion des déchets :

- l'amélioration du prétraitement des boues de la station par la mise en place d'un décanteur en amont de la centrifugeuse fin 2005 a permis d'améliorer le rendement de l'installation ;
- la mise en place d'un déshuileur-débourbeur fin 2005 sur la « fosse 2x100 » utilisée pour la récupération des boues de curage, exploité par le prestataire déchets, permet de réduire le tonnage évacué en filière extérieure de 20 % ;
- la mise en place de média filtrants permanents sur toutes les nouvelles centrales de filtration de liquides industriels permet la réduction du tonnage de DID.

Traitement et régénération des huiles

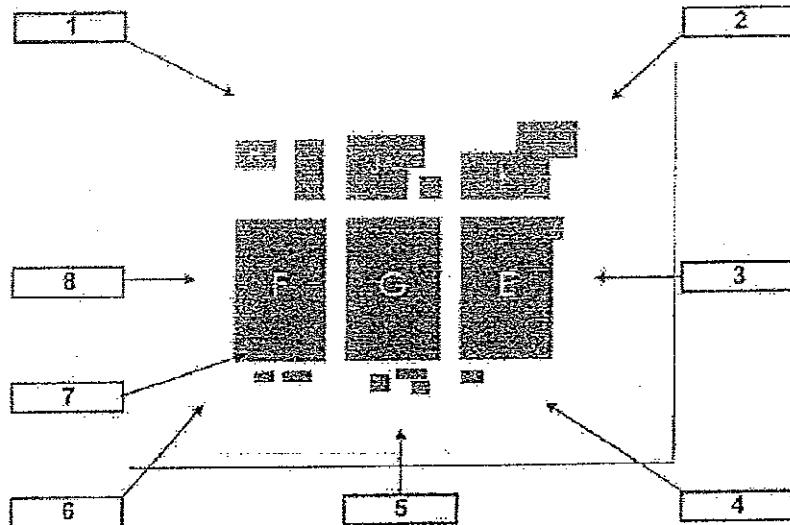
L'huile entière est régénérée et l'huile soluble est traitée par la station de l'usine.

Depuis 1997, la quantité d'huiles régénérées sur le site a diminué de 64 %. Cette diminution est due à l'augmentation du tri à la source dans les différents sites concernés et à la réduction des huiles en provenance d'autres sites en raison de la collecte gratuite des sites.

3.6. Bruits et vibrations

Des mesures de bruit ont été réalisées du 24/11/2003 au 01/01/2004 autour du site. Les résultats montrent que le niveaux sont conformes en limite de propriété pour l'ensemble des points mesurés.

Le tableau ci-dessous présente la synthèse des résultats de mesures avec la localisation des points de mesure :



PRINCIPAUX RÉSULTATS EN LIMITES DE PROPRIÉTÉ

POINT	ACTIVITÉ	ARRÊT			EMERGENCES		AVIS	
		L50 dB(A)	LAeq dB(A)	L50 dB(A)	LAeq dB(A)	L50 dB(A)		
1	Période 7h - 22h 22h - 7h	53,1	53,4	46,9	51,3	-	2,1	CONFORME
		53,4	53,1	48,2	50,2	-	2,9	CONFORME
3	Période 7h - 22h 22h - 7h	54,6	54,5	55,4	52,8	4,9	-	CONFORME
		48,5	61,0	48,2	50,2	0,3	-	CONFORME
5	Période 7h - 22h 22h - 7h	57,1	57,3	52,9	53,4	-	4,5	CONFORME
		49,0	52,8	48,2	50,2	--	2,8	CONFORME
6	Période 7h - 22h 22h - 7h	51,4	52,8	50,7	52,3	--	0,5	CONFORME
		46,4	47,5	48,2	50,2	--	-2,3	CONFORME
8	Période 7h - 22h 22h - 7h	57,6	52,1	51,8	52,3	-	-0,2	CONFORME
		49,9	50,2	48,2	50,2	-	0,0	CONFORME

Points complémentaires :

Point N°2 : en attente de mesures à la fin du chantier en cours.

Point N°4 : niveau de bruit de la voie rapide prépondérant pour info

Point N°7 : niveaux de bruit des ventilations du bâtiment F pour info

Aucune plainte relative au bruit n'a été transmise à l'inspection des installations classées.

3.7. Eaux souterraines et sol

Les principaux aquifères identifiés immédiatement sous la surface du site sont la nappe des alluvions (profondeur de 5 m à 8 m) et la nappe de la craie (hauteur de la nappe à environ 8 m).

La nappe des alluvions est considérée comme vulnérable en cas de pollution de surface compte tenu de l'absence de couches de faible perméabilité en surface et de la faible profondeur du niveau statique de la nappe.

Les 5 forages de l'usine contribuent à confiner totalement les eaux de la nappe situées sous le site.

Une surveillance de la qualité des eaux souterraines est réalisée tous les ans sur le site par l'intermédiaire de 8 piézomètres. Les analyses montrent que les activités du site ont un faible impact dans les eaux de la nappe (traces dissoutes de manganèse, de nickel, de solvants chlorés et d'hydrocarbures).

Le niveau de pollution de la nappe résulte en partie de la pénétration de la pollution des sols de la zone du moulin, ancienne décharge de déchets ménagers située en limite du site.

Le suivi réalisé depuis 3 années consécutives montre que les impacts liées aux anciennes activités du site de Cléon sont stationnaires ou dégressifs et les impacts observés en périphérie du site sur les points de contrôle et liés au passif environnemental de la zone du moulin augmentent de façon significative.

Un plan d'action est en cours sur le site visant à caractériser les sources de pollution au niveau du parc à copeaux et du piézomètre S8.

3.8. Evaluation du risque sanitaire

Une évaluation des risques sanitaires a été réalisée sur le site en octobre 2004. Les risques ont été calculés pour les effets à seuil, aucune valeur toxicologique de référence n'ayant été identifiée pour les effets sans seuil des composés émis par le site. L'étude a conclu que les risques induits par les émissions des installations du site étaient inférieurs aux seuils de référence retenus en France et reconnus par les instances internationales.

Depuis octobre 2004, les activités et les produits mis en œuvre sur le site n'ont pas évolué de manière significative. En effet, seuls 4 nouveaux bancs d'essais moteurs ont été installés et au regard des 43 bancs d'essais moteurs déjà présents, les émissions générées sont faibles.

4. COMPARAISON PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES ACTUELLEMENT DISPONIBLES (M.T.D.)

La société RENAULT a comparé la situation de son établissement vis-à-vis des meilleures techniques disponibles listées dans les BREFs (Document de référence des Meilleures techniques disponibles) intitulés « système de refroidissement », « traitement de surface sur les métaux », « grandes installations de combustion » et « stockage de matières dangereuses ». En revanche, la comparaison de ses installations de travail mécanique des métaux aux MTD du BREF « transformation des métaux ferreux » n'a pas été réalisée. En effet, le BREF ne traite que des activités de laminage à froid, de laminage à chaud et de tréfilage et ces dernières ne sont pas exercées sur le site de CLEON.

4.1. Systèmes de refroidissement

Résumé des Meilleures Techniques Disponibles

Le BREF « systèmes de refroidissement » présente une approche intégrée permettant de développer des MTD applicables au refroidissement et constate que la MTD finalement adoptée dépend essentiellement du site.

Arguments avancés par l'exploitant

L'usine Renault Cléon possède des installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (rubrique n°2921 de la nomenclature des Installations Classées) et des installations de réfrigération par compression (rubrique n°2920-2-a). Le détail de ces installations est donné au chapitre 2.7 du Bilan de Fonctionnement.

Les dispositions de la réglementation française sur les tours aéro-réfrigérantes (rubrique n°2921) sont respectées par l'usine. Elles sont en adéquation avec les meilleures techniques disponibles au niveau européen.

La mise en place et l'exploitation des installations de refroidissement tient compte des impacts environnementaux directs et indirects. Ces installations font parties intégrantes du Système de Management Environnemental de Renault Cléon.

La conception des nouvelles installations vise à optimiser l'efficacité énergétique de celles-ci, selon des standards des services centraux Energie et Environnement du Groupe Renault.

Pour les installations existantes, la mise en œuvre des techniques de refroidissement présentées comme meilleures Techniques Disponibles par le BREF, passe par la réalisation de bilans thermiques pour optimiser les installations existantes, comme celui qui a été réalisé sur les tours aéro-réfrigérantes de la centrale des fluides de l'usine en 2005.

Ces études sont menées conjointement avec les experts centraux des services Energie et Environnement afin de garantir le choix le plus adapté au besoin de l'usine, en intégrant les enjeux environnementaux. La décision se fait au cas par cas après une analyse technico-économique du besoin.

Les installations intègrent des éléments techniques visant à optimiser les transferts énergétiques (variateurs de vitesse, batteries à faible perte de charge), ainsi que le préconisent les Meilleures Techniques Disponibles.

Des suivis internes et externes (contrats de maintenance auprès d'entreprises spécialisées dans le traitement des eaux) sont menés sur les tours aéro-réfrigérantes avec une fréquence adaptée au risque que présente chaque installation (en fonction de sa puissance, du circuit de refroidissement ouvert ou fermé,...).

Un suivi en continu de la salinité et de la conductivité est en place sur la plupart des tours, avec déclenchement automatique des purges et rajout des produits de traitement des eaux suivant les préconisations de nos fournisseurs (le déploiement sur l'ensemble des tours sera finalisé d'ici fin 2006). La consommation d'eau de chacune des installations est également suivie par des compteurs séparés afin de les optimiser.

Les opérateurs qui interviennent sur les systèmes de refroidissement suivent un plan de formation précis, qui a pour but de parfaire leur connaissance sur le fonctionnement des installations et les enjeux énergétiques, environnementaux et conditions de travail associés.

Une veille technique et réglementaire sont réalisées au niveau des services centraux Energie et Environnement afin de prendre en compte les évolutions en matière d'installations de refroidissement. Des réunions d'échange d'information et des modules de formation sont déployés pour l'ensemble des sites du Groupe Renault. Un "homme légionelle" est nommé pour le site, sa mission est formalisée, il est le représentant technique et rend compte en revue de direction.

La conception et l'exploitation des installations visent aussi à prévenir le risque lié au développement biologique sur les tours aéro-réfrigérantes. Un outil Renault de cotation des risques biologiques liés à la légionelle intègre les éléments présentés dans les MTD sur la dispersion atmosphérique et les risques biologiques.

Le plan de vérification et maintenance intègre la réglementation française en matière de prévention et de traitement des risques. Un suivi mensuel de la concentration en légionelle est réalisé. Le choix des gammes de traitements préventifs et curatifs employés vise à limiter les impacts écotoxicologiques des produits utilisés.

L'établissement est soumis à l'arrêté ministériel du 13 décembre 2004 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation sous la rubrique 2921 de la nomenclature des installations classées.

Les meilleures technologies disponibles sont intégrées aux prescriptions de cet arrêté.

4.2. Traitement de surface des métaux

Résumé des Meilleures Techniques Disponibles

Les principales incidences sur l'environnement des ateliers de traitement de surface ont trait à la consommation d'énergie et d'eau, ainsi que de matières premières, aux rejets dans les eaux de surface et les eaux souterraines, aux déchets solides et liquides sur le site et à la cessation des activités. Les aspects importants pour la mise en œuvre de la directive IPPC dans ce secteur sont des systèmes de gestion efficaces (y compris pour prévenir les accidents écologiques et limiter le plus possible leurs conséquences, en particulier pour les sols, les eaux souterraines et le déclassement des sites), une utilisation rationnelle des matières premières, de l'énergie et de l'eau, la substitution par des substances moins nocives, ainsi que la réduction, la récupération et le recyclage des déchets et des eaux résiduaires.

Arguments avancés par l'exploitant

Deux installations de Traitement de Surface sur métaux (phosphatation) sont exploitées sur l'usine : Sleti et Amourette. La somme des volumes des bains de traitement est de 39 275 litres. Ces installations sont soumises à autorisation sous la rubrique n°2565-2-a de la nomenclature des installations classées.

Les deux installations font l'objet d'un plan de surveillance intégré au Système de Gestion de la Qualité Renault, qui vise notamment à réduire les retouches et à limiter le nombre de pièces devant être traité plusieurs fois, ainsi que le préconise les Meilleures Techniques Disponibles. Le plan de surveillance comprend également un suivi des températures des bains et une régulation intégrée.

Les deux installations font l'objet d'un suivi des consommations d'eau et des quantités de réactifs utilisés, ce qui permet d'optimiser leurs utilisation au juste nécessaire.

Les stades multiples de rinçages successifs en amont comme en aval de la phosphatation et les bains en cascade permettent d'assurer le renouvellement des solutions tout en limitant la consommation d'eau. La performance en terme de consommation est conforme aux exigences réglementaires françaises en matière de traitement de surface, à savoir inférieure à 8 litres / m² par fonction de rinçage, ce qui situe ces installations dans les MTD de l'Union Européenne. Les concentrations des bains sont également mesurées plusieurs fois par jour pour allonger leur durée de vie.

Les deux installations fonctionnent en "zéro rejet aqueux" depuis 1998, ce qui signifie qu'aucun effluent dans l'eau ne résulte de ces process. Un plan de suivi des déchets, comprenant une animation hebdomadaire des opérateurs en charge de l'installation (reporting des fiches déchets de l'installation, ...), permet d'assurer un monitoring efficace et de prévenir les dérives du process. Le Comité Déchets mensuel de l'usine avec le prestataire Déchets permet de valider le bon fonctionnement de l'installation par rapport aux déchets générés.

Les installations Sleti et Amourette sont totalement intégrées au Système de Management Environnemental de l'usine et, à ce titre, font l'objet d'une analyse des aspects environnementaux significatifs, comme le préconisent les MTD.

Tous les stockages de matières premières qui le nécessitent sont situées sur des rétentions adaptées et identifiées par une couleur pour chaque type de produit stocké (inflammable, corrosif, ...), selon la procédure de stockage de l'usine, conforme aux standards Renault en matière de compatibilité des produits. Les pièces sont situées à l'abri voire sous des housses inhibitrices afin de prévenir le risque de corrosion, en ligne avec les Meilleures Techniques Disponibles européennes.

Les consommations énergétiques des installations sont intégrées au Plan d'Economies d'Energie de l'usine de Cléon en vue de les optimiser.

L'impact de ces installations sur les émissions sonores est limité ; la dernière campagne de mesures acoustiques réalisée fin 2003 a mis en évidence la conformité de l'usine quant aux exigences en matière de bruit.

Les rejets atmosphériques des installations sont mesurés annuellement. Les émissions de NO_x et HF correspondent aux valeurs associées aux MTD : respectivement inférieurs à 200 mg/Nm³ et 5 mg/Nm³.

L'installation est située sur rétention afin de prévenir les risques de pollution des sols. Les dispositions prévues en cas de cessation d'activité sont rappelées au chapitre 11 du présent Bilan de Fonctionnement et correspondent aux MTD dans ce domaine.

Dans sa comparaison avec les MTD du BREF « traitement de surface des métaux », l'exploitant n'aborde pas le sujet du dégraissage, lequel est réalisé sur le site par l'intermédiaire de fontaines à solvants. Il est pourtant considéré comme MTD de remplacer le dégraissage au solvant par d'autres techniques, généralement à base d'eau, sauf lorsque cela risque d'endommager le substrat. L'exploitant doit se positionner sur ce point.

4.3. Grandes installations de combustion

Résumé des Meilleures Techniques Disponibles

Les installations de combustion du site utilisent le gaz naturel comme combustible. Le processus de combustion donne lieu à des émissions dans l'air, l'eau et le sol, les émissions dans l'air étant considérées comme un des principaux sujets de préoccupation concernant l'environnement. Pour le combustible gazeux, les chaudières sont considérés comme les MTD dans les conditions prescrites dans le BREF GIC.

Arguments avancés par l'exploitant

L'usine est soumise à autorisation au titre de la rubrique 2910-A-1 de la nomenclature des installations classées pour son installation de combustion de puissance thermique maximale égale à 82,1 MW. Celle-ci comprend trois chaudières dénommées Chaudière n°1, n°5 et n°6 (plus une chaudière de secours).

Depuis avril 2005, l'usine n'utilise plus de fuel lourd TBTS; le seul combustible utilisé par la chaufferie est le gaz naturel.

Le suivi des paramètres de production et les consommations énergétiques des chaudières sont gérés par un système informatisé centralisé afin d'optimiser les consommations énergétiques et les conditions de combustion, ce qui correspond aux MTD.

Les rendements de toutes les chaudières sont suivis quotidiennement et sont supérieurs à 85%. Ils sont donc en adéquation avec les MTD.

Les émissions atmosphériques de poussières pour chaque chaudière sont inférieures à 5 mg/Nm³, et les émissions de SO₂ sont inférieures à 10 mg/Nm³, ce qui correspond aux MTD.

Les émissions atmosphériques de NO_x de la Chaudière n°1 (équipée de système bas NO_x depuis 2001) ont été réduites sous le seuil de 90 mg/Nm³; cette chaudière répond donc aux MTD.

A ce jour, les chaudières n°5 et n°6 ne répondent pas aux Meilleures Techniques Disponibles en matière de rejets de NO_x (cf. paragraphe 3.3.5 du présent Bilan de Fonctionnement). Des études sont en cours pour investir afin d'équiper la chaudière n°5 d'un système bas NO_x à partir de 2008. La chaudière n°6 est autorisée à fonctionner jusqu'en 2012 selon des modalités définies avec l'administration. Un plan de remplacement est en cours de définition.

La minimisation des émissions de CO des chaudières fait également l'objet d'un suivi en matière d'exploitation des chaudières et les rejets sont conformes aux valeurs limites réglementaires françaises.

Les rejets dans l'eau liés aux purges ne nécessitent pas de traitement de neutralisation car leur pH est voisin de 8.

Comme l'exploitant l'indique dans son argumentaire, la VLE NOX pour la chaudière 5 n'est pas respectée lorsque cette dernière fonctionne à plus de 50 % de sa charge maximale. En effet, du mois d'octobre 2008 au mois de février 2009, sur 2 022 heures de fonctionnement de la chaudière 5, 990 heures (environ 49 % du temps) ont fait l'objet de dépassements de la VLE NOX fixée à 225 mg/Nm³. Sur cette période de dépassement de la VLE NOX, la chaudière 5 a fonctionné avec un débit de vapeur supérieur à 21 t/h ce qui a entraîné une concentration moyenne en NOX de 253 mg/Nm³ avec des pics à 338 mg/Nm³ pour une charge de 44 t/h. Pour rappel, dans le BREF GIC, le niveau d'émission de NOX associé aux MTD pour les chaudières à gaz doit être compris entre 50 et 100 mg/Nm³ pour un niveau d'O₂ de 3 %.

Par conséquent, l'exploitant s'est lancé dans une démarche de modernisation et de mise en conformité de la production et de la distribution de chaleur et de la ventilation/dépollution des ateliers compte tenu :

- du non-respect de la VLE NOX pour la chaudière 6 et pour la chaudière 5 lorsque cette dernière fonctionne à plus de 50 % de sa charge maximale ;

- d'un parc vieillissant et plus adapté à la configuration actuelle du site ; la chaudière 1 est en fin de vie (mise en service en 1958), la chaudière 5 est une installation existante ancienne difficilement aménageable et la chaudière 6, la plus récente, n'est plus adaptée au vu de la pression délivrée (60 bars) ;
- de production de vapeur par la chaufferie alors que 80 % du parc des échangeurs (aérothermes, batteries de centrales de traitement d'air) consomme de l'eau chaude. Ils sont dimensionnés pour 120°C et utilisés à 80°C en entrée soit une perte de 45 % d'efficacité pour transmettre la puissance ;
- de la vétusté des installations de ventilation/dépollution.

Le plan de modernisation prévoit un remplacement des chaudières pour la fin de l'année 2013 pour un montant de 25 millions d'euros.

Ce délai ne peut être accordé qu'à la condition du respect de l'article 3 de l'arrêté ministériel du 30 juillet 2003 relatif aux chaudières présentes dans des installations existantes de combustion d'une puissance supérieure à 20 MWh, à savoir que l'exploitant devait s'engager, dans une demande écrite adressée au préfet au plus tard le 30 juin 2004, à ne pas exploiter les chaudières 5 et 6 pendant une durée de plus de 20 000 heures à compter du 1^{er} janvier 2008, s'achevant au plus tard le 31 décembre 2015.

Concernant la chaudière n° 6, cette demande de dérogation a été formalisée par courrier en date du 25 juin 2004. En revanche, pour la chaudière n° 5, cette demande de dérogation n'a été adressée à monsieur le préfet que par courrier en date du 3 avril 2009 pour les raisons suivantes :

- réflexion avec des fournisseurs depuis 2002 pour installer sur la chaudière 5 des brûleurs bas NOX en 2007 pour être conforme aux VLE NOX applicables aux 1^{er} janvier 2008 ;
- études technico économiques infructueuses du fait du non engagement des fournisseurs sur le respect de la VLE NOX à 225 mg/Nm³ (seuil réglementaire pour les installations existantes), le foyer du surchauffeur de la chaudière étant thermiquement trop chargé au m² en comparaison des ratios standard de la profession ;
- lancement de diagnostics chaufferies, chauffages bâtiments, production eau chaude et ventilation bâtiments afin de réduire les coûts non maîtrisés des approvisionnements énergies avec comme conclusion le remplacement des chaudières afin d'optimiser le rendement énergétique et respecter les VLE.

Dans son courrier, l'exploitant indique que la chaudière 5 a fonctionné 3 830 heures en 2008. Compte tenu de la mise en place depuis 2007 d'un plan d'économie d'énergie au sein du site, l'exploitant estime qu'en 2009, la chaudière 5 fonctionnera 3 000 heures. Les projections pour 2010, 2011, 2012 et 2013 sont estimées par l'exploitant à des valeurs voisines de 2009 à + ou - 20 %, soit un fonctionnement d'environ 19 000 heures jusqu'à l'arrêt de la chaudière 5 fin 2013.

La demande de dérogation pour la chaudière 5 est tardive et hors délai réglementaire mais compte tenu des arguments avancés par l'exploitant et son engagement à remplacer intégralement la chaufferie du site pour la rendre conforme aux meilleures techniques disponibles, nous proposons de la valider.

4.4. Stockage de matières dangereuses

Résumé des Meilleures Techniques Disponibles

La question des émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac a été recensée en tant que thème horizontal pour toutes les activités décrites à l'annexe I de la directive IPPC. Les MTD proposées couvrent le stockage, le transport et la manipulation des liquides, des gaz liquéfiés et des solides, indépendamment du secteur concerné ou de la branche industrielle considérée. Le BREF traite des émissions dans l'air, dans le sol et dans l'eau, mais s'intéresse plus particulièrement aux émissions dans l'air. Les informations relatives aux émissions dans l'air dues au stockage et à la manipulation ou au transport de solides sont axées sur les poussières.

Arguments avancés par l'exploitant

L'usine de Renault Cléon n'est pas assujettie au régime "Seveso" au sens de l'arrêté du 10 mai 2000 modifié. Toutefois l'usine possède des stockages de substances visées par le BREF "Emissions des Stockages de Matières Dangereuses".

La gestion des stockages concernés fait partie intégrante du Système de Management Environnemental décrit précédemment. Le respect de la réglementation associée, et notamment des exigences de l'ADR, est un engagement de l'usine.

En terme de maintenance, les cuves enterrées de carburants font l'objet de contrôles réglementaires. Ces contrôles, préconisés dans les MTD, sont intégrés au Plan de Maintenance de l'usine.

Un standard de l'usine définit la prise en compte de l'environnement dans les projets, et la prise en compte des MTD en matière de stockages de matières dangereuses fait l'objet d'un travail conjoint entre les services Environnement et Sécurité de l'usine et des Services Centraux pour les projets de modification de l'usine.

Le stockage de méthanol est situé dans un bâtiment couvert par un toit en béton, grillagé sur un côté et maintenu fermé sous clé sous la responsabilité de l'exploitant. La cuve intègre les MTD en matière de couleur ; elle est peinte en blanc ce qui permet d'éviter un trop grand échauffement de la cuve.

Le site ne possède pas de stockage de matières dangereuses à ciel ouvert.

Les réservoirs de propane et de méthanol sont limités à 90% de leur capacité (détection de niveau haut), ce qui répond aux MTD en matière de prévention des débordements lors du remplissage. Le dépôtage de carburants se fait avec récupération des vapeurs dans le camion afin de prévenir les émissions dans l'air conformément à la réglementation française.

Les Systèmes de Management de la Prévention et de l'Environnement visent conjointement à prévenir les risques associés aux substances dangereuses.

L'usine de Cléon possède un Plan de Gestion des Secours formalisé et réalisé des exercices annuels avec plan d'action correctif. Un système de report d'alarmes au Poste de Gestion Pompiers permet d'optimiser la réactivité en cas d'incident ou d'accident.

Une Etude Simplifiée des Risques a été réalisée en 2005 pour caractériser les éventuelles pollutions des sols. Un plan de surveillance avec suivi par piézomètres de contrôle est intégré à cette approche par les risques, préconisée par les MTD.

L'usine possède un bassin événementiel de 2600 m³, qui permet, par son dimensionnement adapté, de contenir une pollution accidentelle et/ou les eaux d'extinction polluées. Des dispositifs d'obturation des réseaux par vannes gonflables permettent également d'isoler une partie du réseau d'eau en cas de rejet de polluants. Ces MTD sont donc mises en oeuvre sur Cléon.

La politique de prévention de l'usine inclut les plans de prévention, la délivrance de permis de feu et les autorisations de travail, ainsi que des moyens de lutte contre l'incendie : réseau sprinkler, RIA et poteaux d'incendie. Sa mise en œuvre au quotidien relève des MTD telles que décrites par la Commission Européenne.

Un programme d'inspection et de maintenance, qui passe notamment par les contrôles réglementaires sur les canalisations carburants et le renouvellement des canalisations selon le cycle d'investissement de l'usine, est à l'œuvre sur Cléon.

Le plan de formation des personnes en charge du magasin inclut un module sur la gestion des produits chimiques et la Fiche Environnement Réflexe, qui explicite la conduite à tenir en cas d'incident/accident.

Les cuves de stockages enterrées sont à double paroi avec un système de détection des fuites. Une cuve à simple paroi est placée en fosse maçonnée. Ces cuves correspondent donc aux MTD. Une dernière cuve à simple paroi doit être changée d'ici 2010. Ce projet est à l'étude.

Les règles de stockage sont définies à partir des règles de compatibilité du Groupe Renault et les stockages sont placés sur des rétentions séparées (avec code couleur par nature de risque). Le magasin de Produits Chimiques a été refait en 2004 afin de renforcer les dispositions de prévention des risques et est approvisionné au juste nécessaire par rapport aux besoins de la production. Les produits chimiques et leurs caractérisations en terme de risques sont gérés via le logiciel expert du Groupe Renault.

5. DEPLOIEMENT DU « ZERO REJET » EN SORTIE DE STATION D'EPURATION DU SITE

Comme il est précisé à l'article 3.1.16.3 (Rejet en DCO en sortie de la station d'épuration du site) de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 19 mars 2004 réglementant le site de Cléon, l'exploitant doit supprimer tout rejet en sortie de la station d'épuration interne pour le 31 décembre 2010.

La démarche « zéro rejet » a été lancée par l'exploitant en 2006/2007. L'exploitant a mené des études technico-économiques dans un premier temps pour identifier et caractériser les effluents traités sur la station d'épuration du site et dans un deuxième temps pour traiter et recycler à la source au moyen du procédé technologique d'évapo-concentration, les différents effluents industriels générés par l'activité d'usinage et de lavage des pièces mécaniques, ainsi que les effluents issus du nettoyage des sols ateliers.

Dans cette phase d'études préliminaires, l'exploitant s'est aperçu que la remise en cause des moyens de traitement actuels et le recyclage des eaux traitées dans les process étaient un projet ambitieux du point de vue des coûts engendrés et de la volonté de recycler les eaux traitées tout en garantissant la qualité de la production et la maîtrise des nouveaux process de recyclage.

Les nombreux échanges effectués avec les sites Renault et les sites concurrents ont permis de conforter l'exploitant dans la nécessité de travailler en laboratoire afin de :

- définir les modalités de suivi de rajout des distillats (impact sur la mesure des concentrations des bains) ;
- garantir la maîtrise du mélange eau osmosée / distillat sur les eaux d'appoint des centrales de liquides industriels ;
- définir les seuils critiques de rajout de distillat par centrale, par type de liquides industriels (liquides de coupe, lessives).

Par ailleurs vu les volumes annuels traités sur la STEP, l'exploitant se devait de réduire ces volumes et les polluants pour dimensionner au juste nécessaire les capacités de traitement par évaporation.

Toutes ces raisons expliquent la demande de dérogation de l'exploitant auprès de monsieur le préfet afin de reporter l'échéance 2010 initialement prévu au 31 décembre 2013.

L'inspection des installations classées ne voit pas d'inconvénients à ce que ce report d'échéance soit acceptée compte tenu du fait que des visites d'inspection ont permis de vérifier que la démarche « zéro rejet » était effectivement bien engagée par l'exploitant par la mise en place d'un certain nombre d'actions sur le terrain permettant de respecter :

- la caractérisation des effluents rejetées au réseau ;
- la réorganisation du fonctionnement de la STEP permettant de réagir plus rapidement en cas de déclenchement d'alarme et mise à jour des compétences par une planification de formation ;
- le point journalier d'animation en début de poste de travail entre la centrale des fluides et la STEP ;
- le nettoyage des fosses de 900 m³, 600 m³, 400 m³ et 100 m³ en amont de la STEP avec une extraction de 600 tonnes de boues huileuses ;
- le management sur la réduction des fuites d'huiles hydrauliques avec un objectif de 2009 fixée à - 18 % par rapport à la consommation de 2008 ;
- la modification de l'installation de préparation de l'adjuvant de flocculation ;
- l'essais sur la STEP avec un nouveau coagulant et flocculant ;
- la suppression d'un certain nombre de rejets d'effluents concentrés vers le réseau et leur envoi en filières de traitement extérieures (895 m³ en 2008) ;
- le remplacement de la centrifugeuse des boues de STEP par un filtre rotatif qui a permis d'obtenir des boues de meilleure sécheresse et la suppression de la consommation de produits de traitement ;
- la mise en place, en galerie des bâtiments E, F et G, de 40 bennettes à double fond pour récupérer les égouttures des copeaux et les recycler à la source dans les bains, ce que nous avons vérifié par sondage au bâtiment E ;
- modification de l'évaporateur du bâtiment E/K afin de recycler le distillat ;
- implantation d'un deuxième évaporateur au bâtiment E/K.

Par ailleurs, la mise en œuvre des actions suivantes est déjà planifiée et budgétée par l'exploitant :

- achat d'une centrifugeuse mobile pour augmenter la durée de vie des bains pour la fin du mois d'avril 2009 ;
- mise en place en avril 2009 d'une centrifugeuse pour essorer les copeaux ALU (implantée au bâtiment G), avec collecte des égouttures vers les installations de traitement par évaporation ;
- mise en place en mai 2009 d'une centrifugeuse pour essorer les copeaux CD4 (implantée au bâtiment G), avec collecte des égouttures d'huiles entières directement dans une centrale d'huile process (bâtiment G) ;
- mise en place d'un évaporateur au bâtiment G pour 2010.

Toutes ces actions ont déjà permis ou vont permettre d'améliorer la qualité des rejets aqueux vers la station communale, notamment en DCO.

Enfin, en attendant le zéro rejet, l'inspection des installations classées souhaite acter par voie de prescriptions complémentaires la révision des valeurs limites d'émission vers la station d'épuration collective de l'agglomération d'Elbeuf pour tenir compte de l'autonomie de la Fonderie de Normandie et de la réduction de la charge de pollution envoyée à la Seine.

6. GESTION ET DEPOLUTION DU PARC A COPEAUX

Par courrier en date du 27 janvier 2009, l'exploitant a transmis à l'inspection des installations classées les résultats des analyses effectuées sur les différents piézomètres de l'usine lors de la campagne du mois d'octobre 2008. La campagne confirme que l'écoulement de la nappe converge vers les puits industriels du site, permettant ainsi un confinement du site et surtout, qu'il existe une pollution de la nappe au droit du parc à copeaux par les hydrocarbures (1,9 g/l en S9).

En 2008, l'exploitant a mené des investigations complémentaires afin de caractériser la pollution du sous-sol au droit du parc à copeaux et de rechercher les différentes stratégies de gestion pour maîtriser les risques liés à la cette pollution.

La pollution s'étend de la surface du sol jusqu'à 10 m de profondeur au droit de l'ensemble du parc à copeaux (7 500 m² concernés environ). Les investigations ont montré que les sols sont fortement imprégnés d'hydrocarbures dans les 2 premiers mètres et que la pollution s'étale lors de la rencontre avec la nappe phréatique (vers 8 mètres de profondeur). Sur les 75 000 m³ de terres présentes au droit du parc, on rencontre 47 % de terres fortement polluées (35 000 m³ avec une concentration supérieure à 10 g d'hydrocarbures/kg de sol) et 18 % de terres considérées comme pas ou peu polluées (13 000 m³ avec une teneur en hydrocarbures des sols inférieur à 2 g/kg de sol).

A la demande de l'inspection des installations classées, un plan de gestion/réhabilitation est actuellement en cours de réalisation. Pour le moment, la solution privilégiée par l'exploitant pour couper l'alimentation de la nappe en polluant et maîtriser les risques de migration de la pollution via les eaux souterraines est le confinement hydraulique de la zone impactée par pompage et le lessivage des sols imprégnés d'hydrocarbures. Cette solution, nécessitant un traitement des eaux polluées pompées, est en cours d'étude.

Il est important de noter que la réorganisation du flux copeaux est un préalable indispensable à la mise en œuvre des travaux de dépollution sur la zone. L'exploitant étudie actuellement plusieurs possibilités techniques (externalisation vers une plate-forme de regroupement dûment autorisée, reconstruction d'un parc à copeaux sur site...) pour la gestion future de ses copeaux.

Sans attendre, l'exploitant a déjà engagé des démarches de maîtrise du risque à la source afin de ne pas aggraver la situation actuelle. Afin de réduire les égouttures sur le parc à copeaux, l'exploitant a installé de nouvelles bennettes, qui permettent, lors du vidage dans les bennes MARELL, de réduire fortement les liquides industriels dans le fond de ces bennes et par conséquent sur le parc à copeaux lors du vidage de ces bennes. Par ailleurs, l'exploitant avait envisagé d'équiper le site de 25 Multibennes double fond pour la récupération des égouttures vers un traitement sur STEP et/ou sur évaporateur mais ce mode logistique a été refusé par les filières de récupération des copeaux qui préfèrent travailler avec des remorques céréalières pour un gain de temps de déchargement et de sécurité. La mise en place en avril et mai 2009 des 2 centrifugeuses pour essorer les copeaux devrait également permettre de réduire les jus sur le parc à copeaux.

Tous ces points, et les échéanciers afférents, sont repris dans le projet de prescriptions en annexe.

7. MESURES ENVISAGEES EN CAS DE CESSATION D'ACTIVITES

L'exploitant s'engage à mettre en œuvre immédiatement les dispositions prévues aux articles R512-74 et R512-75 du titre I du livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement.

Les principales mesures envisagées seront l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux ainsi que les déchets présents sur le site, l'enlèvement des machines et le nettoyage des galeries.

L'exploitant n'a estimé que les volumes et les coûts de la mise en sécurité du site si la cessation intervenait avec les installations et les stocks actuels.

Un plan de gestion définira les modalités de dépollution en cas de cessation d'activité.

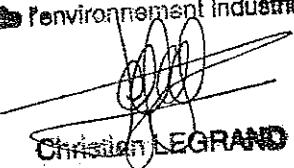
8. REACTUALISATION DES PRESCRIPTIONS APPLICABLES AU SITE DE CLEON

L'analyse du bilan de fonctionnement décennal ci-dessus fait apparaître la nécessité de réactualiser les prescriptions réglementaires applicables au site et de mettre en œuvre sur le site un certain nombre de Meilleures Techniques Disponibles identifiées précédemment, notamment sur :

- la validation de la demande de dérogation pour exploiter les chaudières 5 et 6 moins de 20 000 heures chacune à compter du 1^{er} janvier 2008 jusqu'au 31 décembre 2013 ;
- la mise en service d'une nouvelle chaufferie au 31 décembre 2013 avec le démantèlement complet de l'ancienne ;
- l'absence de rejets aqueux de process au 31 décembre 2013 ;
- la dépollution du parc à copeaux ;
- les actions à mettre en œuvre pour mettre le site en sécurité en cas de cessation d'activités ;
- le positionnement de l'exploitant sur le remplacement du dégraissage au solvant par d'autres techniques, généralement à base d'eau.

9. CONCLUSION GENERALE

Nous proposons aux membres du Conseil départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques, d'émettre un avis favorable sur le projet de prescriptions joint concernant par le site RENAULT de CLEON.

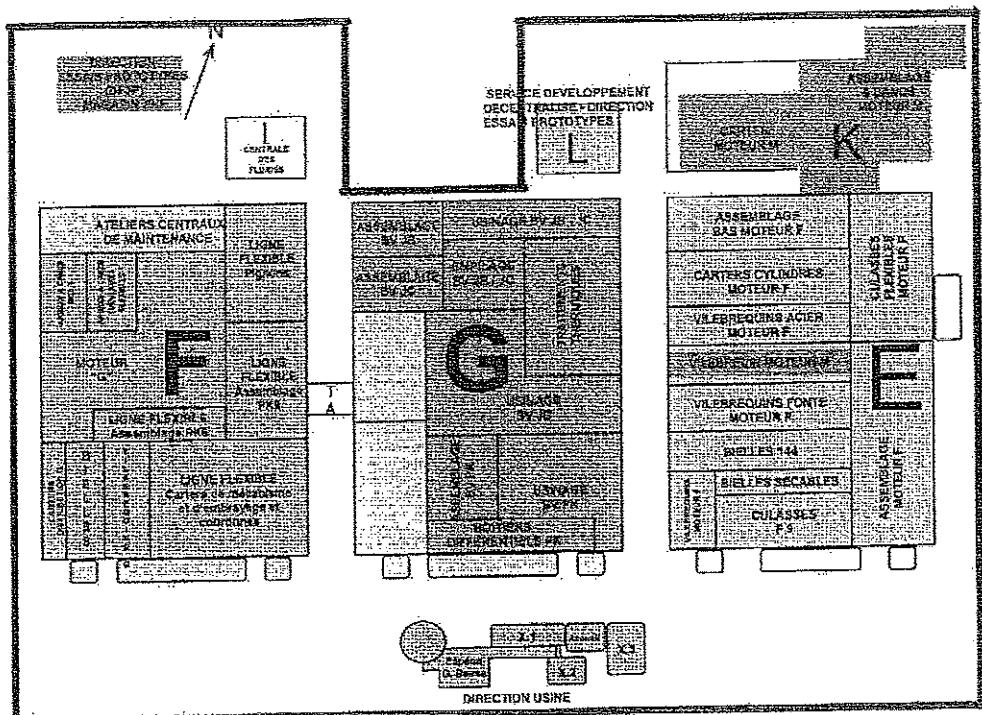
REDACTEUR	VERIFICATEUR	APPROBATEUR
L'inspecteur des installations classées Le 22 septembre 2009  Nicolas PAULMIER	23/09/09 L'adjoint au chef du service régional de l'environnement industriel  Christian LEGRAND	Adopté et transmis à monsieur le préfet du département de Seine-Maritime D.E.D.D/DDASS de Seine-Maritime le 24/09/09 Pour le directeur et par délégation, Le chef du service régional de l'environnement industriel. 

Guillaume APPÉRÉ

Annexe 1 : Plan de situation de l'établissement RENAULT



Annexe 2 : Localisation des unités de production



Annexe 3 : Projet de prescriptions

**Prescriptions annexées à l'arrêté préfectoral
en date du**

RENAULT SNC
Usine de Cléon
BP105
76410 CLEON

Les prescriptions techniques annexées à l'arrêté préfectoral d'autorisation du 19 mars 2004 et à l'arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires du 7 avril 2005, sont modifiées et complétées par celles du présent arrêté, relatives aux installations visées dans le tableau du point 1). Celles-ci ont été établies sur la base des recommandations des documents de référence concernant les meilleures techniques disponibles, notamment ceux relatifs aux traitements de surface sur les métaux et aux grandes installations de combustion.

Ce tableau modifie le tableau figurant au point 1.2) de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 19 mars 2004 pour les rubriques concernées.

1) Liste des installations

Les activités de l'établissement, visées par le présent arrêté, relèvent des rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées :

Rubrique	Nature des activités	Volume	Régime AS/A/D
167-a	Déchets industriels provenant d'installations classées (Installation d'élimination à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères) : a- station de transit	Volume total : 236 m ³	A
167-c	Déchets industriels provenant d'installations classées (Installation d'élimination à l'exception des installations traitant simultanément et principalement des ordures ménagères) : c- traitement ou incinération Centrale de régénération des huiles	Quantité régénérée : 3 500 t/an	A
2931	Moteurs à explosion, à combustion interne ou à réaction, turbines à combustion (atelier d'essais sur banc de)	Puissance totale : 3452 kW	A
2921-1-a	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	6 tours aéroréfrigérantes en circuit ouvert. Puissance totale : 10 964 kW	A
2920-2-a	Réfrigération ou compression (installation de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 105 Pa : 2- dans tous les autres cas a- Puissance supérieure à 500 kW	Puissance totale : 11 381 kW	A
2910-A-1	Combustion : A- Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, des gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, du fioul lourd ou de la biomasse : 1- Puissance supérieure ou égale à 20 MW	3 chaudières au gaz naturel de 39,2 MW (ch6), 37,7 MW (ch5) et 5,2 MW (ch1) Puissance totale : 82,1 MW	A

Rubrique	Nature des activités	Volume	Régime AS / A / D
2565-2-a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibro-abrasion, etc.) de surfaces (métaux, matières plastiques, semi-conducteurs, etc.) par voie électrolytique ou chimique, à l'exclusion du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564. 2. Procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume des cuves de traitement étant : a) supérieur à 1 500 l	Volume total : 39 275 l	A
2564-1	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques. Le volume des cuves de traitement étant : 1. supérieur à 1 500 litres	Capacité totale : 36 750 litres	A
2560-1	Métaux et alliages (travail mécanique des) : La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au développement de l'installation est : 1- supérieure à 500 kW	Puissance totale : 77 805 kW	A
1434-1-a	Liquides inflammables (installation de remplissage ou de distribution) : 1-a- débit maximum équivalent supérieur ou égal à 20 m ³ /h 3 postes de distribution de gasoil et 2 postes de distribution de super	Débit : 25,5 m ³ eq/h	A
1432-2	Liquides inflammables (stockages en réservoirs manufacturés de) : 2- stockage de liquides inflammables visés par la rubrique 1430 : représentant une capacité équivalente totale supérieure à 100 m ³	Total : 160 m ³ eq	A
2930-b	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et d'engins à moteur La surface de l'atelier étant supérieure à 500 m ² mais inférieure ou égale à 5 000 m ²	Surface totale : 1 960 m ²	D
2925	Accumulateurs (Atelier de charge d') : La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération est supérieure à 10 kW	Puissance maximale: 946 kW	D
2921-2	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) 2. Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »	6 tours aéroréfrigérantes en circuit fermé. Puissance totale : 3 704 kW	D
2575	Abrasives (Emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation est supérieure à 20 kW	Puissance totale : 455 kW	D
2561	Métaux et alliages (trempe, recuit ou revenu)	5 installations	D
1418-3	Acétylène (Emploi et stockage de l') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 100 kg, mais inférieure à 1 t	Quantité maximale stockée : 0,281 t	D
1412-b	Gaz inflammables liquéfiés (stockage en réservoirs manufacturés de) 2- La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est : b- supérieure à 6 t, mais inférieure à 50 t	Quantité totale : 7,15 t	D

Rubrique	Nature des activités	Volume	Régime AS / A / D
1180-1	Polychlorobiphényles, polychloroterphényles : 1- Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés ou stockage de produits neufs contenant plus de 30 l de produits	Volume total : 2 140 l	D
1136-A-2-c	Ammoniac (emploi ou stockage de) : A- Stockage 2- en récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 500 kg c- supérieure ou égale à 150 kg, mais inférieure à 5 t	Capacité totale : 660 kg	D
2940-2	Vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque : La quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée est inférieure à 10 kg/j	Quantité quotidienne utilisée : 0,56 kg/j	NC
2662	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké est inférieur ou égal à 100 m ³	Volume : 56 m ³	NC
1630	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est inférieure à 100 t	Capacité maximale : 14,4 t	NC
1611	Acide chlorhydrique à plus de 20 % mais moins de 70 % en poids d'acide (emploi et stockage d') La quantité totale susceptible d'être présente sur le site est inférieure ou égale à 50 t	Capacité maximale : 11 t	NC
1510	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque et des établissements recevant du public. Le volume des entrepôts étant : 2. supérieur ou égal à 5 000 m ³ , mais inférieur à 50 000 m ³	Quantité inférieure à 500 tonnes Volume : 30 800 m ³	NC
1220	Oxygène (Emploi et stockage d') La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation est inférieure ou égale à 2 t	Quantité maximale : 0,812 t	NC

2) Réglementation générale - arrêtés ministériels

Les dispositions des textes ci-dessous, sont notamment applicables de façon générale à toutes les installations et à l'ensemble de l'établissement (elles ne font pas obstacle à l'application des dispositions particulières prévues aux titres suivants) :

- arrêté du 30/07/03 relatif aux chaudières présentes dans des installations existantes de combustion d'une puissance supérieure à 20 MW ;
- arrêté du 13/12/04 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2921 : installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air ;
- arrêté du 13/12/04 relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation au titre de la rubrique n° 2921 ;
- arrêté du 30/06/06 relatif aux installations de traitements de surfaces soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées ;
- circulaire du 12/09/06 relative aux Installations classées – Appareils de mesure en continu utilisés pour la surveillance des émissions atmosphériques.

3) Modifications et cessation d'activité

3.1) Porter à connaissance

Toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation.

3.2) Mise à jour des études d'impact et de dangers

Les études d'impact et de dangers sont actualisées à l'occasion de toute modification importante des installations (produits, procédés mis en œuvre, mode d'exploitation ...) susceptible d'augmenter respectivement les impacts et les risques, soumise ou non à une procédure d'autorisation ou sur demande de l'inspection des installations classées.

Ces compléments sont systématiquement communiqués en double exemplaire au préfet qui pourra demander une analyse critique d'éléments du dossier justifiant des vérifications particulières, effectuée par un organisme extérieur expert dont le choix est soumis à son approbation. Tous les frais engagés à cette occasion sont supportés par l'exploitant.

3.3) Transfert sur un autre emplacement

Tout transfert sur un autre emplacement des installations visées au chapitre 1) du présent arrêté nécessite une nouvelle demande d'autorisation ou déclaration.

3.4) Changement d'exploitant

Dans le cas où l'établissement change d'exploitant, le successeur fait la déclaration au préfet dans le mois qui suit la prise en charge de l'exploitant. Cette déclaration doit mentionner s'il s'agit d'une personne physique, les nom, prénoms et domicile du nouvel exploitant et, s'il s'agit d'une personne morale, sa dénomination ou sa raison sociale, sa forme juridique, l'adresse du siège social ainsi que la qualité du signataire de la déclaration.

3.5) Cessation d'activité

En cas d'arrêt définitif d'une installation, celle-ci doit être placée dans un état tel qu'il ne s'y manifeste aucun des dangers ou inconvenients mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement.

L'exploitant notifie au préfet la date de cet arrêt trois mois au moins avant celui-ci

Cette notification doit être accompagnée d'un dossier comprenant les mesures prises ou prévues pour assurer, dès l'arrêt de l'exploitation, la mise en sécurité du site. Ces mesures comprennent notamment :

- le plan à jour du site ;
- les interdictions ou limitations d'accès au site ;
- l'insertion du site de l'installation (ou de l'ouvrage) dans son environnement ;
- la suppression des risques d'incendie et d'explosion ;
- l'évacuation ou l'élimination des produits dangereux, des matières polluantes susceptibles d'être véhiculées par l'eau ainsi que des déchets présents sur le site ;
- en cas de besoin, la surveillance des effets de l'installation sur son environnement ;
- une copie de ses propositions sur le type d'usage futur du site qu'il envisage de considérer, transmises au maire ou au président de l'établissement public de coopération intercommunal compétent en matière d'organisme et au propriétaire du terrain d'assiette de l'installation si celui-ci est différent de l'exploitant. Les données disponibles sur la situation environnementale du site et sur ses usages successifs doivent accompagnées cette demande.

La réhabilitation à un usage futur du site déterminé selon les dispositions de l'article R512-75 du code de l'environnement sera ensuite réalisée selon les modalités des articles R512-76 et R512-77 de ce même code.

L'exploitant doit tenir à jour un dossier dans lequel il décrit l'organisation et les moyens à mettre en place pour répondre aux dispositions visées ci-dessus.

4) Fontaines de dégraissage

L'exploitant dispose d'un délai de 3 mois à compter de la notification du présent arrêté pour remettre à l'inspection des installations classées les deux études technico-économiques de substitution du solvant utilisé pour le dégraissage des pièces.

L'exploitant dispse d'un délai de 6 mois à compter de la notification du présent arrêté pour remettre à l'inspection des installations classées le résultat des essais de substitution avec un dégraissant aqueux avec un fût chauffé à 35 °C par ceinture ou résistance thermoplongeur pour l'amélioration du séchage et avec ajout d'un additif démulgateur.

5) Prévention de la pollution de l'air

5.1) Dérogation fonctionnement chaudières 5 et 6

Les chaudières BABCOCK {FML 13 88145} n° 5 et DUQUENNE {M 560 125057} n° 6 sont autorisées à être exploitées jusqu'au 31 décembre 2013, sous réserves :

- d'assurer un suivi en continu de leurs heures de fonctionnement ;
- de ne pas exploiter chacune de ces installations pendant une durée de plus de 20 000 heures entre le 1^{er} janvier 2008 et le 31 décembre 2013 ;
- de fixer des objectifs annuels d'heures de fonctionnement pour chacune des 2 chaudières afin de respecter les valeurs ci-dessus ;
- de respecter les niveaux d'émission en NOx fixés à l'article 5.2.1 pendant 50 % du temps de fonctionnement de la chaudière 5 sur l'année. Le respect de ce point se fera par le suivi du paramètre représentatif du débit de vapeur (période où le débit est inférieur à 21 t/h) ;
- de respecter une concentration moyenne en NOx sur l'autre période de fonctionnement de la chaudière 5 de 260 mg/Nm³ avec des pics à 340 mg/Nm³ ;
- de respecter la valeur limite en concentration en NOx de 400 mg/Nm³ pour la chaudière 6 ;
- de transmettre à l'inspection des installations classées un bilan de l'année écoulée avant le 31 janvier de l'année n+1 reprenant les points suivants :
 - les résultats de la surveillance annuelle réglementaire des rejets atmosphériques des chaudières ;
 - les commentaires sur les causes des dépassements accidentels ou exceptionnels constatés ainsi que les actions correctives et préventives mises en œuvre ;
 - l'évolution de la consommation de gaz et synthèse du suivi des indicateurs énergétiques ;
 - le résultat des contrôles annuels des appareils de mesure ;
 - le temps de marche et d'indisponibilité des chaudières ;
 - les périodes de marche des chaudières ;
 - la comparaison des heures de fonctionnement des chaudières avec les objectifs fixés pour l'année n et les explications associées le cas échéant ;
 - les objectifs du nombre d'heures de fonctionnement pour l'année n+1 et des années suivantes pour garantir le respect des termes de la dérogation ;
 - le bilan du nombre d'heures de dépassement des valeurs limites (notamment NOX) en fonction de la charge des chaudières.

Ce bilan concerne également la chaudière 1 pour les points 1 à 6 ci-dessus.

A compter du 1^{er} janvier 2014, les chaudières BABCOCK {radiante 83923} n° 3, BABCOCK {FML 13 88145} n° 5 et DUQUENNE {M 560 125057} n° 6 seront définitivement arrêtées. A compter du 1^{er} janvier 2015, la chaudière PARENT {{WANSON} Streadbloc 700 MS 83925} n° 1 sera définitivement arrêtée. Leur cessation d'activité sera réalisée selon les dispositions de l'article 3.5 du présent arrêté.

Un dossier présentant les caractéristiques des nouveaux moyens de chauffage (chaudières, make-up...), des installations raccordées, de leurs émissaires, la modification des impacts et des risques devra également être transmis à l'inspection des installations classées 3 mois avant le début des travaux d'aménagement.

5.2) Valeurs limites de rejets

5.2.1 Chaufferie

Jusqu'au 31 décembre 2013, les rejets atmosphériques issus des chaudières 1, 5 et 6 doivent présenter les caractéristiques suivantes :

- le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure, rapportés à des conditions normalisées de température (273,15 K) et de pression (101,325 kPa) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- les concentrations en polluants sont exprimées en milligrammes par mètre cube (mg/Nm³) sur gaz sec à une teneur en oxygène dans les effluents de 3 % en volume ;
- les niveaux d'émission à respecter en sortie du rejet atmosphérique de chacune des 3 chaudières sont les suivants :

Paramètres	Concentrations (en mg/Nm ³)
SO ₂	35
NOx	225 (1)
Poussières	5
CO	100

(1) valable que pour la chaudière 1. Pour les autres, se référer à l'article 5.1 du présent arrêté

A compter du 1^{er} janvier 2014, les rejets atmosphériques issus de la nouvelle chaufferie devront présenter les caractéristiques suivantes :

- le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure, rapportés à des conditions normalisées de température (273,15 K) et de pression (101,325 kPa) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- les concentrations en polluants sont exprimées en milligrammes par mètre cube (mg/Nm³) sur gaz sec à une teneur en oxygène dans les effluents de 3 % en volume ;
- les niveaux d'émission devront respecter ceux associés aux meilleures techniques disponibles, à savoir actuellement :

Paramètres	Concentrations (en mg/Nm ³)
SO ₂	35
NOx	100
Poussières	5
CO	100

5.2.2 Lignes de phosphatation

Les rejets atmosphériques issus des deux lignes de phosphatation doivent présenter les caractéristiques suivantes :

- le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure, rapportés à des conditions normalisées de température (273,15 K) et de pression (101,325 kPa) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- dans le cadre des process de phosphatation-manganèse du site, les niveaux d'émission à respecter en sortie du rejet atmosphérique de chacune des 2 lignes de phosphatation sont les suivants :

Paramètre	Concentration (mg/Nm ³)
NOx	200
HF	2
Acidité totale (H)	0,5
Alcalins (OH)	10

Dans le cas de prélèvements instantanés, aucun résultat de mesures en concentration ne peut excéder le double de la valeur limite.

Les mesures, prélèvements et analyses sont effectués selon les normes en vigueur ou à défaut selon les méthodes de référence reconnues.

5.2.3 Autres installations

Les niveaux d'émission prévus aux articles 3.2.6.3 et 3.2.6.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 19 mars 2004 et à l'article 4 de l'arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires du 7 avril 2005 restent applicables.

5.3) Surveillance des rejets atmosphériques

L'exploitant doit mettre en place un programme de surveillance de ses rejets. Les concentrations et quantités de polluants rejetés à l'atmosphère seront mesurées sous la responsabilité de l'exploitant et à ses frais dans les conditions définies ci-dessous :

Installation en fonctionnement le jour de l'intervention	Fréquence
Chaudière	<u>Chaudière 1</u> : NOx, CO, O ₂ entre 4 et 6 fois par jour. <u>Chaudière 6</u> : O ₂ en continu et NOx, CO entre 4 et 6 fois par jour. <u>Chaudière 5</u> : NOx, CO, O ₂ en continu
Carbonitruration	Annuel
Lignes de phosphatation	Annuel
Bancs moteurs	Annuel

L'exploitant fait effectuer, au moins une fois par an sur chacune des 3 chaudières, les mesures concernant les polluants visés à l'article 5.2 du présent arrêté. L'exploitant peut être exempt du respect de ce point si la chaudière n'a pas fonctionné pendant l'année écoulée.

Les paramètres à analyser sont au minimum ceux indiqués aux paragraphes 5.2.1 et 5.2.2 du présent arrêté et aux paragraphes 3.2.6.3 et 3.2.6.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 19 mars 2004.

Les appareils de mesures sont vérifiés et contrôlés aussi souvent que nécessaire. L'exploitant est tenu de respecter les dispositions de la circulaire du 12 septembre 2006 relative aux installations classées – Appareils de mesure en continu utilisés pour la surveillance des émissions atmosphériques.

Au niveau des deux chaînes de phosphatation, la surveillance des rejets dans l'air porte également sur le bon fonctionnement des systèmes de captation, d'aspiration et de traitement éventuel. L'exploitant s'assure notamment de l'efficacité de la captation et de l'absence d'anomalies dans le fonctionnement des ventilateurs.

Sans préjudice des dispositions ci-dessus, l'inspection des installations classées peut, à tout moment, réaliser des prélèvements d'effluents gazeux. Les frais de prélèvement et d'analyses sont à la charge de l'exploitant.

5.4) Consommation de solvants et émissions de COV

L'exploitant met en place un plan de gestion de solvants, réalisé selon les guides en vigueur et mentionnant notamment les entrées et les sorties de solvants des fontaines à solvants. Le plan de gestion de solvants est tenu à la disposition de l'inspection des installations classées. Si la consommation annuelle de solvants est supérieure à 30 tonnes par an, l'exploitant transmet annuellement à l'inspection des installations classées le plan de gestion des solvants et l'informe de ses actions visant à réduire leur consommation.

Le flux annuel des émissions diffuses de COV au niveau des fontaines à solvants ne doit pas dépasser 20% de la quantité de solvants utilisée ; ce taux est ramené à 15% si la consommation de solvants est supérieure à 10t/an.

Toutes les dispositions devront être prises pour réduire les émissions diffuses issues des fontaines à solvants, notamment en généralisant la mise en place de minuterie sur l'ensemble des fontaines à solvants du site, si possible techniquement.

6) Prévention de la pollution des eaux

6.1) Niveaux d'émission des effluents industriels

L'article 3.1.16.2.2 (Autres effluents industriels) de l'arrêté préfectoral d'autorisation en date du 19 mars 2004 est remplacé par le présent article.

A compter de la notification du présent arrêté jusqu'au 31 décembre 2013, les valeurs limites imposées à l'effluent industriel à la sortie de la station physico-chimique, avant toute dilution avec d'autres effluents, et avant raccordement à la station d'épuration de la CAEBS ne doivent pas dépasser :

Débit maximal journalier : 420 m³/j ;
Débit maximum horaire : 65 m³/h ;
pH compris entre 5,5 et 9,5 (neutralisation chimique) ;
Température < 30 °C

Paramètres	Concentration (mg/l)	Flux (kg/j)
MES	100	34
DBO5	600	201
DCO	1 500	500
Azote global (exprimé en N)	150	50
Phosphore (exprimé en P)	50	17
Phosphates (P2O4)	10	3,5
Hydrocarbures Totaux	5	1,7
Aluminium	5	1,7
Fer	2	0,7
Manganèse	1	0,3
Nickel	2	0,7

La surveillance des rejets aqueux est réalisée conformément aux dispositions de l'article 3.1.17 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 19 mars 2004.

6.2) Suppression des rejets d'effluents industriels

Le deuxième alinéa de l'article 3.1.16.3 (Rejet en DCO en sortie de la station d'épuration du site) de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 19 mars 2004 est modifié comme suit :

« Les effluents issus des installations de traitement de surface par phosphatation sont stockés en cuve et régulièrement évacués en centre d'élimination dûment autorisé.

A compter du 1^{er} janvier 2014, les eaux de process du site issues de l'usinage et du lavage des pièces mécaniques et du lavage des sols des ateliers, traitées par la station d'épuration du site, devront être recyclés à la source afin de ne plus être rejetées en sortie de la station d'épuration du site. »

L'exploitant doit mettre en place les mesures suivantes de réduction de la pollution aqueuse envoyée à la station d'épuration du site, dès la notification du présent arrêté :

- modification de l'évaporateur du bâtiment E/K afin de recycler le distillat ;
- implantation d'un deuxième évaporateur au bâtiment E/K ;
- mise en place d'une centrifugeuse mobile pour augmenter la durée de vie des bains ;
- remplacement de la centrifugeuse des boues de STEP par un filtre rotatif.

L'exploitant est tenu de transmettre à l'inspection des installations classées un bilan de l'année écoulée avant le 31 janvier de l'année n+1 reprenant les points suivants :

- les investissements réalisés et l'organisation mise en place dans l'année écoulée afin de respecter le programme de mis en place du « zéro rejet » ;
- l'estimation de la réduction de la charge de pollution envoyée à la station d'épuration interne du site qui découle des actions susvisées mises en œuvre (notamment la réduction des eaux pluviales polluées des zones à risque rejetées à la station d'épuration du site).

7) Parc à copeaux

7.1) gestion du parc

Afin de réduire la teneur en huile de coupe des copeaux, l'exploitant doit mettre en œuvre les actions suivantes :

- en galerie des bâtiments E, F et G, installation de bennettes à double fond pour récupérer les égouttures des copeaux et les recycler à la source dans les bains ;
- mise en place d'une centrifugeuse pour essorer les copeaux ALU (implantée au bâtiment G) avec collecte des égouttures vers les installations de traitement par évaporation ;
- mise en place d'une centrifugeuse pour essorer les copeaux CD4 (implantée au bâtiment G), avec collecte des égouttures d'huiles entières directement dans une centrale d'huile process ;
- mise en place de solutions techniques et/ou organisationnelles pour réduire la teneur en huile des copeaux de fonte et acier dans un délai de 12 mois à compter de la notification du présent arrêté.

L'exploitant doit fournir à l'inspection des installations classées, dans un délai de 3 mois à compter de la notification du présent arrêté, la solution retenue pour libérer le parc à copeaux existant et gérer le transit des déchets de copeaux métalliques (interne ou externe) avant leur valorisation externe.

7.2) Dépollution

L'exploitant dispose d'un délai de 12 mois à compter de la notification du présent arrêté pour débouter les travaux de dépollution du parc à copeaux. Dans un délai de 1 mois à compter de la notification du présent arrêté, l'exploitant remet à l'inspection des installations classées, un plan de gestion définissant les actions de dépollution à mettre en œuvre pour supprimer les sources de pollution dans les sols et dans la nappe au droit du parc à copeaux.