



DIRECTION RÉGIONALE DE L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE
ET DE L'ENVIRONNEMENT DE BASSE-NORMANDIE

CITIS - «LE PENTACLE»
AVENUE DE TSUKUBA
14209 HÉROUVILLE-ST-CLAIR CEDEX

TÉLÉPHONE : 02 31 46 50 00
TÉLÉCOPIE : 02 31 94 82 49
Web : www.basse-normandie.drire.gouv.fr

SUBDIVISIONS DE L'ORNE

Rue Nicolas Appert
Z.I. Nord – BP 90 229
61007 Alençon CEDEX
Tél. 02.33.81.74.50
Fax. 02.33.29.40.37

Alençon, le 28 septembre 2007

TL.2006.IC.434.RAPCDH.738

RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

OBJET : Code de l'Environnement
Autorisation d'exploiter

PETITIONNAIRE :

Siège social : FAURECIA
2 rue Hennape
92 000 Nanterre

Siège d'activité : FAURECIA Sièges d'automobile
Le Pont de Vère
61 000 Caligny

MOTIF DU RAPPORT :

Présentation du dossier et du projet d'arrêté d'autorisation d'exploiter une usine de fabrication de mécanismes de sièges d'automobile (glissières et articulations) et un centre de recherche et de développement devant le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques



Ministère de l'Ecologie
et du Développement Durable



Par courrier en date du 09 mai 2006, Monsieur le Sous-Préfet d'Argentan a adressé à la DRIRE, pour examen et présentation au Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques et après enquête publique, un dossier établi par la Société FAURECIA Sièges d'Automobile en vue d'obtenir l'autorisation d'exploiter une usine de fabrication de mécanismes de sièges d'automobile (glissières et articulations) et un centre de recherche et de développement situés au lieu-dit "le Pont de Vère", sur la commune de CALIGNY.

I - PRESENTATION DE LA DEMANDE

I.1 Identité du pétitionnaire

FAURECIA, leader européen et n°3 mondial dans le domaine des sièges d'automobiles, conçoit et fabrique des sièges complets ainsi que leurs principaux composants. L'activité sièges d'automobile a réalisé 4,78 milliards d'euros de chiffre d'affaires en 2004 soit 44,6 % du chiffre d'affaires total du groupe. En France, l'activité emploie un effectif de 9 834 salariés sur 18 sites. Le siège social du groupe est basé à Nanterre.

I.2 Présentation de l'établissement

Premier employeur privé de l'Orne, FAURECIA fabrique des mécanismes de sièges sur trois sites différents de la ville de Flers:

- production d'articulations sur le site du Bois de Flers,
- production de glissières sur le site de la Butte aux Loups,
- l'ensemble des produits associés aux glissières et aux articulations est réalisé sur le site de la Blanchardière.

Le site du Bois de Flers abrite également le bureau d'études ainsi que les services centraux.

FAURECIA a décidé de regrouper les activités de ses trois sites au sein d'un campus industriel situé sur la commune de Caligny, au lieu-dit du Pont de Vère. Les activités industrielles seront réalisées dans un bâtiment usine, tandis que les activités liées à la recherche et au développement seront menées dans un bâtiment public. Ce campus industriel, créé sur l'initiative des autorités régionales, départementales et locales, est la première étape vers la constitution d'un pôle technique automobile en Basse-Normandie.

Ceci a amené la société FAURECIA à déposer un dossier de demande d'autorisation d'exploiter les installations classées qui seront mises en œuvre sur ce futur site.

Le dossier est porté par M. Philippe DURAND, agissant en tant que Directeur de ce projet nommé MECAPOLIS, et responsable d'établissement, représentant la société FAURECIA.

I.3 Implantation des activités

Au sein du campus industriel, plusieurs bâtiments seront exploités par FAURECIA :

- un bâtiment principal usine de production, qui comprendra les bureaux, les aires et quais de réception, l'expédition, les procédés de fabrication (presses, peinture, traitement, assemblage), ainsi que des locaux techniques (station d'épuration, etc....),
- une partie du bâtiment Recherche et Développement (R&D), qui abritera l'atelier d'outillage, les bureaux d'études et les laboratoires d'essais,
- des bâtiments indépendants de ces bâtiments : un magasin produit chimique, un local déchets dangereux ...

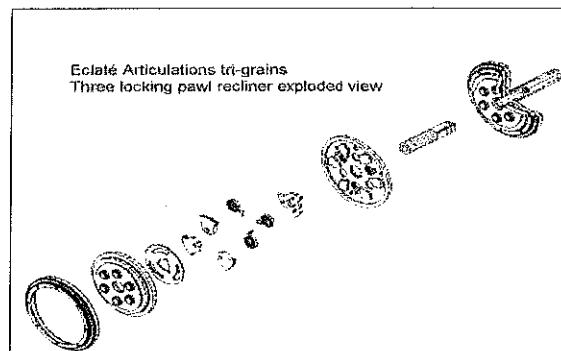
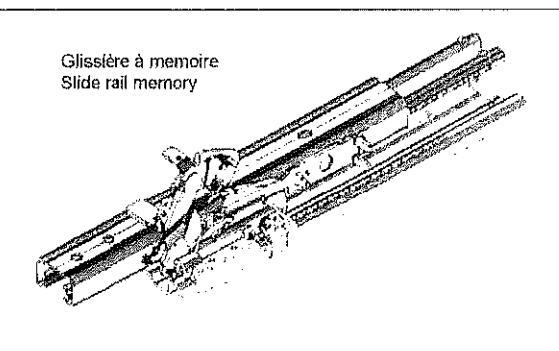
Ces bâtiments seront implantés sur le territoire de la commune de Caligny au lieu-dit du Pont de Vère à proximité de la ville de Flers et de la RD 962, un des principaux axes du secteur.

L'emprise de l'usine couvre une surface de 85 000 m² environ dont 40 000 m² de bâtiment et 30 000 m² d'espaces verts. Le centre R&D couvre une surface de 8 000 m² environ.

I.4 Nature et descriptions des activités

Les activités qui seront exercées au sein du bâtiment principal usine se décomposent en trois grandes lignes de production :

- les activités relatives à la fabrication des glissières,
- les activités relatives à la fabrication des articulations,
- les activités relatives à la fabrication des produits associés aux glissières et aux articulations.



De façon générale l'ensemble des pièces subissent un usinage préalable par l'intermédiaire de presses de diverses sortes en fonction du produit à fabriquer (glissière ou articulation). Deux métiers principaux sont retrouvés à ce stade, le cambrage et le découpage. Le découpage est assuré soit par des presses hydrauliques soit par des presses mécaniques. Elles utilisent des huiles de coupe. Les glissières sont obtenues par cambrage à l'aide de presses présentant un profil mâle ou femelle.

En sortie de l'atelier de presse, les pièces subissent un dégraissage lessiviel. Il existe également à ce niveau une machine de dégraissage au trichloroéthylène, pour certaines pièces nécessitant un dégraissage poussé. La machine sera fermée et ne générera aucun rejet canalisé de trichloroéthylène.

Par la suite, les pièces sont dirigées vers les traitements décrits ci-dessous.

La tribofinition : Certaines pièces sortant des presses ou du traitement thermique nécessitent un ébavurage et un dégraissage. Cette opération se fait par contact de la pièce avec un abrasif et un dégraissant dans les appareils de tribofinition situés dans l'atelier presse.

Le traitement thermique qui a pour but d'améliorer les propriétés mécaniques et physiques, et dont le processus simplifié est le suivant :

- chauffage des pièces vers 900 °C dans un four électrique sous atmosphère réductrice (gaz naturel, azote, méthanol),
- trempe dans un bain d'huile chauffé électriquement à 60 °C,
- dégraissage pour ôter l'huile des pièces au sein de machines avec bain lessiviel appelées Trommel, il existera une machine à laver par four.

Ce traitement initialement prévu au sein de l'usine FAURECIA sera finalement sous-traité sur un site tiers qui s'implantera à proximité (cf. partie III).

Le traitement de surface avant peinture, qui a pour but d'améliorer l'adhérence de la peinture et la résistance à la corrosion, consiste en un traitement de conversion. Enfin, les pièces sont rincées en cascade à l'eau de ville ou à l'eau osmosée.

La peinture par cataphorèse : Les pièces sont trempées dans un bain de 30 000 litres constitué d'eau, de liant et de solvant. Le dépôt de peinture se fait par un phénomène électrochimique de déposition. Les pièces sont ensuite rincées dans un tunnel, et enfin séchées dans une étuve de cuisson à 159°C.

Les activités du centre de recherche et de développement, outre celles relatives au bureau d'études et au laboratoire d'essai, consiste à la réalisation d'opérations d'usinage (rectification...) et de formage de certaines pièces.

I.4 Situation administrative

L'ensemble des activités, objet de la présente demande, relève donc des rubriques suivantes de la nomenclature :

Nomenclature ICPE Rubriques concernées	Désignation des installations	Régime de classement AS, A, D ou NC (1)	Description des installations
2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieure à 500 kW	A	Bâtiment usine : 5183 kW Activités R&D : 940 kW La puissance totale est de 6123 kW
2564-1	Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques. Le volume total des cuves de traitement étant : 1. Supérieur à 1 500 l	A	Machine étanche utilisant comme fluide le trichloroéthylène : La capacité totale des cuves est de : 1800 litres 10 fontaines de dégraissage utilisant comme fluide un solvant organique de type hydrocarbure : La capacité totale des 10 fontaines est de : 2000 litres
2565-2-a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibroabrasion, 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 oeuvre de cadmium, et à l'exclusion de la vibro-abrasion), le volume total des cuves de traitement étant: a. Supérieur à 1 500 l	A	Bâtiment usine : <u>Traitement thermique</u> 3 tambours grand four : 3 x 2 400 l 7 tambours petit four : 7 x 850 l La capacité totale est de : 13 150 l <u>Atelier presse :</u> Tambour : 2 000 l Tambour : 2 600 l La capacité totale est de : 4 600 l <u>Cataphorèse :</u> Dégraissage : 17 000 l Phosphatation : 17 000 l La capacité totale est de : 34 000 l <u>Maintenance outillage :</u> Machine à laver les outils : 2 000 l La quantité totale est de 53 750 l

Nomenclature ICPE Rubriques concernées	Désignation des installations	Régime de classement AS, A, D ou NC (1)	Description des installations
2920-2-a	<p>Réfrigération ou compression (installations de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa, :</p> <p>2. Dans tous les autres cas :</p> <p>a) Supérieure à 500 kW</p>	A	<p>1) Les compresseurs d'air <u>Dans le local utilités :</u> 3 compresseurs à vis : 3 x 262 kW 1 compresseur à vis : 1x 331 kW Sécheur MD : 28 kW <u>Bâtiment usine :</u> 1 compresseur BRET 630T : 8 kW 1 compresseur Rovetta 300T : 30 kW <u>Bâtiment R&D</u> 1 compresseur process : 100 kW 1 compresseur de secours : 4 kW Puissance absorbée totale : 1287 kW</p> <p>2) Compresseur de l'évaporateur Puissance absorbée totale : 28 kW</p> <p>3) Les groupes froids <u>Bâtiment usine TTH :</u> Refroidissement des bains d'huile au TTH, 2 groupes froids Lennox : 2 x 130 kW Refroidissement machine Perro: 75kW <u>Bâtiment usine cataphorèse :</u> 2 groupes froids Lennox : 2 x 30 kW <u>Local utilités :</u> Producteur eau froide centralisée 4 groupes froids : 4 x 232,5 kW Puissance absorbée totale : 1325 kW</p>
2940-1-a	<p>Vernis, , peinture, apprêt, colle, enduit etc. (application, cuisson, séchage de) sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile....), à l'exclusion :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des activités de traitement ou d'emploi de goudrons, d'asphalte de brais et de matières bitumineuses, couvertes par la rubrique 1521 ; - des activités couvertes par les rubriques 2445 et 2450 ; - des activités de revêtement sur véhicules et engins à moteurs couvertes par la rubrique 2930 ; - ou de toute autre activité couverte explicitement par une autre rubrique. <p>1. Lorsque les produits mis en œuvre sont à base de liquides et lorsque l'application est faite par procédé "au trempé". Si la quantité maximale de produits susceptible d'être présente dans l'installation est :</p> <p>a) Supérieure à 1000 litres</p>	A	<p>Application au trempé dans un bain de cataphorèse de 30 000 litres et cuisson de peinture dans un four équipé d'un four d'oxydation catalytique</p>

Nomenclature ICPE Rubriques concernées	Désignation des installations	Régime de classement AS, A, D ou NC (1)	Description des installations
1136-A-2c	Emploi ou stockage de l'ammoniac A - Stockage La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. En récipients de capacité unitaire inférieure ou égale à 50 kg : c) Supérieure ou égale à 150 kg, mais inférieure à 5 t	D	3 racks : 2 branchés sur un inverseur en utilisation, 1 en attente : 1 rack : 5 bouteilles de 44 kg Quantité stockée totale : 220 kg
1136-B-c	Emploi ou stockage de l'ammoniac B - Emploi La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : c) Supérieure ou égale à 150 kg, mais inférieure à 5 t	D	3 racks : 2 branchés sur un inverseur en utilisation, 1 en attente : 1 rack : 5 bouteilles de 44 kg Quantité stockée totale : 440 kg
1185-2-a	Chlorofluorocarbures, halons et autres carbures et hydrocarbures halogénés. 2. Composants et appareils clos en exploitation, dépôts de produits neufs ou régénérés, à l'exception des appareils de compression et de réfrigération visés par la rubrique 2920. La quantité de fluide susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) supérieure à 800 l de capacité unitaire sauf installations d'extinction	D	Stockage de trichloroéthylène neuf et usagé. Produit neuf en fûts de 180 l. 1 800 l au maximum lors des rechargements Le reste de l'année 3 fûts de 180 l dont 1 de déchets
1412-2-b	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés, à l'exception de ceux visés explicitement par d'autres rubriques de la nomenclature : Les gaz sont maintenus liquéfiés à une température telle que la pression absolue de vapeur correspondante n'excède pas 1,5 bar (stockages réfrigérés ou cryogéniques) ou sous pression quelle que soit la température. 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure à 6 t mais inférieure à 50 t	D	1 cuve de propane de 15 tonnes.
1432-2-b	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables . 2. Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : b) Représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m ³ mais inférieure ou égale à 100 m ³	D	Liquide inflammable de 1^{ère} catégorie : Une cuve de méthanol de 60 m ³ 2 fûts de 200 l d'éthanol Encres et solvants de marquage 20 bouteilles de 1 l Liquides inflammables de laboratoire 10 l Liquide inflammable de 2^{ème} catégorie : Fuel domestiques : 3 000 l La quantité totale équivalente ne dépasse pas 61 m³.

Nomenclature ICPE Rubriques concernées	Désignation des installations	Régime de classement AS, A, D ou NC (1)	Description des installations
2561	Trempe, recuit, revenu des métaux et alliages.	D	Traitement thermique : 10 fours de carbonitruration avec trempe 2 fours de revenus
2565-4	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, vibroabrasion, 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 : 4- Vibro-abrasion, le volume total des cuves de travail étant supérieur à 200 l	D	<u>Tribofinition :</u> Spiratrons : 1 000 l
2575	Emploi de matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage, à l'exclusion des activités visées par la rubrique 2565. La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW	D	Bâtiment usine : La puissance totale est de 172 kW Bâtiment R&D : La puissance totale est de 83 kW
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs. La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	D	Puissance du local de charge usine de 91,4 kW. 1 poste de charge isolé R&D : 3 kW 2 postes de charges isolés usine : 6 kW 1 poste onduleur usine : 60 kVA, 2 postes onduleur R&D : 160 kVA

(1) A : Activité soumise à autorisation préfectorale

D : Activité soumise à déclaration

NC : activité non soumise

II - INSTRUCTION ADMINISTRATIVE

Le dossier a fait l'objet d'une enquête publique et a été soumis pour avis aux services de l'état et aux conseils municipaux des communes situées dans un rayon de 2 km autour du site.

II.1 ENQUETE PUBLIQUE

En application de l'arrêté préfectoral du 18 mai 2006, une enquête publique a été ouverte du 12 juin au 13 juillet 2006.

Au cours de cette enquête aucune observation n'a été notifiée sur le registre, et un seul courrier a été remis au commissaire enquêteur. Au travers de ce courrier, l'association Groupe Environnement de la région de Flers pose la question de localisation du projet qui aurait été plus judicieuse en bordure de route, et émet le regret que l'étude d'impact n'inclut pas l'impact de l'échangeur qui sera aménagé dans le cadre de ce projet entre l'usine et la route principale d'accès.

En conclusion, le commissaire enquêteur a rendu un avis favorable à la demande d'autorisation d'exploiter sollicitée par FAURECIA, dans la mesure où les installations industrielles seront implantées, réalisées et exploitées conformément aux dispositions prévues par le dossier d'enquête initial et les dossiers techniques qui y ont été annexés.

A l'issue de l'enquête publique, le commissaire enquêteur a souhaité que le pétitionnaire apporte dans un mémoire en réponse des précisions sur les points suivants :

- confirmer ou infirmer la mise en place d'un four d'oxydation catalytique pour traiter les effluents gazeux issus de la cataphorèse,
- produire les résultats de l'étude concernant les nuisances sonores du futur site et exposer les mesures compensatoires pour y remédier.

Enfin le commissaire enquêteur a recommandé une évaluation des nuisances sonores lorsque les activités industrielles seront en fonctionnement.

Mémoire en réponse du pétitionnaire :

Dans son mémoire en réponse, le pétitionnaire ne tranche pas sur la solution technique retenue pour traiter les effluents gazeux de la cataphorèse. Il expose deux pistes d'étude : la mise en place du four d'oxydation catalytique ou bien la substitution par un solvant moins pénalisant au niveau de cette activité.

Pour ce qui est du bruit le pétitionnaire annonce au moment de sa réponse qu'une étude d'évaluation plus fine des nuisances sonores du site est en cours. Cette étude a été transmise à la DRIRE en décembre 2006, les résultats sont détaillés au point IV.5.

II.2 AVIS DES CONSEILS MUNICIPAUX

Les sept communes situées dans un rayon de 2 km autour de l'établissement ont été consultées (Caligny, Saint Georges des Groseillers, Montilly sur Noireau, Aubusson, Athis de l'Orne, La Bazoque et Cerisy Belle Etoile).

Dans ce cadre, les conseils municipaux des communes de Caligny, La Bazoque, Athis de l'Orne, Aubusson, Cerisy Belle Etoile et Saint Georges des Groseillers ont émis un avis favorable. La commune de Montilly sur Noireau n'a pas délibéré.

II.3 AVIS DES SERVICES ADMINISTRATIFS

Direction départementale de l'équipement (04/07/2006)

La DDE a émis un avis favorable au projet.

Direction départementale des affaires sanitaires et sociales (18/07/2006)

La Direction des Affaires Sanitaires et Sociales souligne en préalable la proximité d'un captage d'alimentation en eau potable (situé à 150 mètres du projet). Elle précise que ce captage n'est pas utilisé mais que la communauté d'agglomération du pays de Flers envisage de le mettre en service. En conséquence, la DDASS insiste sur le fait qu'une attention particulière devra être apportée lors de la réalisation et de l'exploitation des installations classées relatives au projet.

La Direction des Affaires Sanitaires et Sociales formule également les remarques suivantes:

- Les raccordements du site au réseau public d'alimentation en eau potable devront être équipés de disconnecteurs à zone de pression réduite contrôlable ou dispositifs d'efficacité équivalente, contrôlés annuellement, de façon à prévenir toute pollution du réseau par phénomène de retour d'eau,
- Les aires de dépotage, manutention et utilisation de produits susceptibles de polluer les eaux et les sols (y compris les groupes électrogènes) devront être conçues de façon à récupérer tout écoulement ou épandage avant pollution du milieu naturel (étanchéité, mise en rétention, récupération des égouttures par jeu de pentes, obturation du réseau eaux pluviales...),
- Les stockages temporaires ou permanents de produits susceptibles de polluer les eaux ou les sols et la station de détoxication devront de préférence être installés au Sud et à l'Ouest du projet et en dehors des limites des périmètres de protection rapprochée du captage du « Pont de Vère » ; ces stockages seront associés à des rétentions étanches de capacité suffisante, conçues de manière à empêcher la mise en contact de produits incompatibles, et vidangées aussi souvent que nécessaires,
- En cas d'impossibilité majeure, ces stockages pourront être tolérés à l'intérieur du périmètre de protection rapprochée complémentaire, sous réserve de la mise en place d'un stockage aérien placé sous rétention étanche égale à 100% du volume stocké,
- Les canalisations, étanches, de transport de fluides, eaux usées ou industrielles seront installées à l'extérieur du périmètre de protection rapprochée sensible du captage du « Pont de Vère » ; leur étanchéité sera contrôlée annuellement,
- Le système de collecte des eaux pluviales issues des parkings et des voiries vers les bassins de traitement-rétention, devra être étanche,
- Un bassin incendie devra être aménagé sur le site de façon à récupérer l'intégralité des eaux d'extinction selon les préconisations du SDIS,
- Les bassins eaux pluviales devront être équipés de systèmes d'obturation permettant de confiner toute pollution accidentelle,
- Les stockages de déchets souillés et de ferrailles seront couverts et disposés sur sol étanche pour éviter toute pollution par lixiviation et implantés à l'extérieur des limites du périmètre de protection rapproché sensible,
- Si malgré ces précautions, une pollution accidentelle est susceptible d'atteindre le captage du Pont de Vère, mes services ainsi que la CAPF (responsable de la distribution de l'eau) devront en être immédiatement informés,
- Compte tenu des risques de pollution du captage du Pont de Vère par les activités liées au site Mécapolis, la surveillance effectuée dans le cadre du contrôle sanitaire des eaux destinées à la consommation humaine sera renforcée par la réalisation d'une analyse, dont le contenu sera établi en collaboration avec mes services, annuelle et à l'issue de toute suspicion de pollution ; la réalisation d'un état initial pourra s'avérer nécessaire sur certains paramètres.

Bruit :

L'analyse de l'impact sonore du projet versée au dossier, réalisée sur l'ancien site, ne permet pas de préjuger du respect des critères d'émergence au droit des zones à émergences réglementées sur le site du Pont de Vère. Aussi, une campagne de mesures sonores devra être réalisée, de jour et de nuit, dans l'année qui suit la mise en service de l'installation classée. Des mesures compensatoires devront être mises en œuvre en cas de non respect des niveaux sonores et émergences définis dans l'arrêté du 23 janvier 1997 modifié relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement.

Volet sanitaire de l'étude d'impact :

Le volet sanitaire versé au dossier, qui ne répond pas aux préconisations établies en la matière, ne permet pas d'appréhender de façon correcte l'impact potentiel du projet sur la santé des populations riveraines, notamment en ce qui concerne les nuisances sonores et les émissions atmosphériques.

En conséquence, la DDASS a estimé qu'elle ne pouvait pas se prononcer sur le dossier en l'absence de compléments sur ce volet sanitaire.

Direction départementale de l'agriculture et de la forêt (04/08/2006)

La DDAF ne formule pas d'observation sur le projet en demandant que les dispositions soient prises pour assurer la rétention des eaux d'extinction d'incendie.

Service interministériel de défense et de protection civile

Le SIDPC ne s'est pas prononcé sur le projet.

Direction départementale des services d'incendie et de secours (15/06/2006)

La DDSIS émet un avis favorable sous réserve de la prise en compte des dispositions suivantes :

- respecter toutes les mesures de prévention et de défense mentionnées dans la notice de sécurité du 5 mai 2006, annexée au dossier de demande de permis de construire,
- réceptionner les moyens de défense extérieure contre l'incendie de l'établissement dès leur mise en eau, en présence d'un représentant du Service Départemental d'Incendie et de Secours (SDIS),
- procéder, semestriellement, à des essais et visites périodiques du matériel et des moyens de secours (Article R.232.12.21),
- instruire le personnel sur la conduite à tenir en cas d'incendie et l'entraîner à la manœuvre des moyens de secours au moins tous les 6 mois,
- associer, lors de la visite de réception effectuée par la DRIRE, le représentant du SDIS.

Institut national des appellations d'origine (24/07/2006)

L'INAO rappelle que la commune de Caligny se situe sur les aires géographiques AOC du pommeau de Normandie, du calvados, du camembert de Normandie et du Pont l'Evêque.

L'entreprise, en zone industrielle, n'est pas de nature à porter atteinte à l'image des productions AOC du territoire. En conséquence, l'INAO n'a pas d'objection au projet.

Service Départemental de l'Architecture et du Patrimoine (30/05/2006)

Le Service Départemental de l'Architecture et du Patrimoine observe que le projet présenté par la Société

FAURECIA ne se situe ni dans le périmètre de protection d'un Monument Historique, ni dans un site protégé. En conséquence il n'émet pas d'observation particulière.

Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle (28/06/2006)

La DDTEFP a formulé les remarques suivantes :

- un certain nombre de fiches de données de sécurité manquent dans le dossier. A ce titre, il est rappelé que l'exploitant doit avoir à sa disposition la totalité de ces fiches à jour,
- les mesures nécessaires pour assurer la sécurité et la protection de la santé des opérateurs doivent être mises en œuvre selon l'ordre de priorité fixé à l'article L.230-2 du Code du travail,
- la surface consacrée aux infirmeries ne correspond pas à la quantité de personnel à laquelle elles sont réservées (60 m² pour l'usine comprenant 1246 opérateurs et 90 m² pour le centre technique comprenant 476 salariés).

Direction Régionale de l'Environnement

La DIREN ne s'est pas prononcée sur le dossier.

Parc Naturel Régional Normandie-Maine (23 mai 2006)

Le Parc souligne que le projet ne se situe pas sur une commune incluse dans le périmètre classé « Parc Naturel Régional ».

III – MODIFICATIONS DU PROJET SUITE A L’ENQUÊTE PUBLIQUE

III.1 PRESENTATION DES MODIFICATIONS

A l’issue de l’enquête publique FAURECIA a apporté à son projet initial un certain nombre de modifications issues d’arbitrages industriels. Ces évolutions ont impacté le volume des activités de certaines installations classées. D’autres installations classées ont été retirées purement du projet initial.

Ces modifications ont été portées à la connaissance du préfet de l’Orne par transmission en date du 19 septembre 2007.

Ainsi FAURECIA a fait le choix :

- d’externaliser l’activité de traitement thermique qui sera finalement réalisée par une société sous-traitante qui viendra s’installer à proximité du site Mecapolis. Outre la suppression directe de cette installation classée, d’autres activités sont impactées, en particulier les stockages et l’utilisation d’ammoniac, de méthanol et de propane, nécessaires à la création d’une atmosphère réductrice dans les fours de traitement thermique, qui disparaissent. Le dégraissage après traitement thermique est également externalisé. Cela a pour conséquence une forte diminution des bains de traitement de surface dont le volume tombe à 17 600 litres contre plus de 53 000 litres dans le dossier initial,
- de supprimer les chaudières au gaz naturel qui étaient initialement prévues pour le chauffage des locaux, elles seront remplacées par des radiants et des aérothermes.

Sur notre demande, afin d’évaluer la portée de ces modifications FAURECIA a produit un dossier détaillé qui apporte des éléments d’appréciation d’ordre technique, environnemental et juridique.

III.2 ANALYSE DES MODIFICATIONS PROPOSEES

La suppression de l’activité de traitement thermique et des utilités rattachées n’entraîne pas de modification notable de l’organisation générale du site, du trafic routier, des émissions d’odeurs ou de bruits ainsi que de la gestion des effluents liquides ou gazeux. Cette suppression engendre même une réduction, d’une part des nuisances et de l’impact sanitaire avec la diminution des volumes d’effluents liquides et gazeux émis ; mais surtout des risques accidentels avec la disparition de produits inflammables ou toxiques (propane, méthanol et ammoniac) mis en œuvre dans un procédé sensible.

Juridiquement, nous considérons que ces évolutions peuvent être prises en compte sans recourir à une nouvelle demande d’autorisation, donc sans nouvelle enquête publique. En effet, l’examen de la jurisprudence montre que il est nécessaire de diligenter une nouvelle enquête publique lorsque les modifications apportées sont de nature à présenter des dangers ou inconvénients d’une nature différente du projet initial, ou si les dangers ou inconvénients du projet initial sont substantiellement accrus, au point de modifier l’économie du projet au regard de la protection de la nature et de l’environnement, ou de la commodité du voisinage.

Nous avons vu ci-dessus que l’impact de ces évolutions dans un cas allait dans la diminution des risques et des nuisances.

La suite du rapport et le projet d’arrêté, s’appuient donc sur l’analyse et la réglementation du site sur la base des installations classées et des volumes d’activité après cette évolution. Ces modifications sont intégrées au projet de prescriptions (article 2.1).

IV – EXAMEN DE LA DEMANDE ET ANALYSE DES RISQUES ET NUISANCES

IV.1 Impact paysager

Le complexe industriel dont fera partie l'usine FAURECIA s'inscrit dans un cadre naturel rural. Le projet présenté a pour objectif d'intégrer les bâtiments dans le site en s'inspirant en particulier du contexte paysager et topographique. Ainsi les bâtiments ne seront pas monumentaux et formeront un ensemble cohérent. Les essences locales de la campagne environnante seront reprises pour paysager l'emprise de l'établissement.

Néanmoins, l'impact visuel reste réel. En ce sens, un merlon végétalisé sera installé au sud de l'usine afin de limiter l'impact de l'implantation dans le paysage support. Le merlon sera accompagné de plantations de masses boisées.

Les stockages extérieurs pouvant causer une gêne visuelle seront mis sous des abris qui s'intégreront dans une unité de couleurs et de matériaux avec les bâtiments.

IV.2 Protection de la ressource en eau et rejets d'effluents liquides

IV.2.1 Eaux pluviales

Le principe général retenu est de séparer les eaux pluviales en fonction de leur origine sur le site en deux catégories : les eaux pluviales de la zone usine et les eaux pluviales de la zone centre de recherche et de développement.

Les eaux pluviales de toiture, normalement non polluées, sont rejetées dans des fossés drainant en aval sud de l'usine. Ces fossés drainant sont dimensionnés pour faire face à une pluie centennale. Ces fossés assureront une fonction de dégrillage et de décantation, ils seront également équipés de fermetures rapides en entrée et en exutoire pour confiner une éventuelle pollution accidentelle.

Les eaux pluviales de ruissellement seront en partie infiltrées (eaux ruisselant sur les parties végétalisées) et en partie rejetées dans le milieu récepteur, après traitement dans des bassins de rétention imperméabilisés et écrêtement afin de garantir un débit de rejet régulé. Les bassins de rétention des eaux pluviales sont également dimensionnés pour faire face à une pluie centennale.

Pour la partie usine deux bassins d'eaux pluviales seront aménagés, tandis qu'un seul bassin assurera le traitement des eaux de la partie relative au centre de recherche et de développement. Chaque bassin de rétention assurera une fonction de décantation et de déshuileage des eaux pluviales par l'intermédiaire d'un débourbeur déshuileur placé au niveau de l'exutoire. L'entrée et l'exutoire du bassin seront équipés d'une vanne de fermeture rapide pour permettre de confiner les éventuelles pollutions accidentelles.

Les capacités de ces ouvrages sont récapitulées dans le tableau ci-dessous.

Zone d'origine	Volume Bassin EP Voiries 1	Volume Bassin EP Voiries 2	Volume Fossé drainant
Usine	1100 m ³	865 m ³	1800 m ³
Centre R&D	900 m ³	/	450 m ³

Les trois bassins d'eaux pluviales serviront le cas échéant de confinement pour les eaux d'extinction d'un incendie. Cette disposition est régie par la réglementation selon le principe d'acceptation qui veut qu'à tout moment le volume nécessaire au confinement des eaux d'extinction d'un incendie est disponible. Eu égard les volumes stockés des bassins présents sur le site cette règle est bien respectée.

Après traitement les eaux pluviales seront envoyées directement à la Vère au droit du site par le biais

d'une canalisation enterrée.

En fonction des caractéristiques des bassins de rétention et des fossés le pétitionnaire a réalisé une étude qualitative de ces rejets. Les conclusions de cette étude montrent que les concentrations annuelles en polluants des eaux respectent les valeurs réglementaires. Au droit du site, la Vère a une qualité de classe 2. Dans le cadre d'un épisode moyen annuel, on ne constate pas de déclassement du cours d'eau.

En conséquence les moyens mis en œuvre pour traiter et réguler les rejets en eaux pluviales semblent satisfaisants. Ces dispositions sont reprises dans le projet d'arrêté, qui fixe en outre les valeurs limites de rejet à respecter (article 14.8).

IV.2.2 Effluents industriels

Les effluents connaîtront des traitements différents en fonction de leur nature.

Les effluents industriels sont constitués :

- des effluents issus des machines de lavage des pièces au niveau de la tribofinition,
- des effluents en provenance des lignes de traitement de surface comprenant les eaux en provenance du bain dégraissant, le bains de conversion et les eaux de rinçage après traitement,
- d'autres effluents (eaux de nettoyage des sols et des équipements, eaux provenant des machines à laver des outils, purges des compresseurs, vidange du réseau d'eau des chaudières et des groupes froids).

En fonction de la nature des effluents, le pétitionnaire propose deux modes de traitement : un traitement par évapo-concentration et un traitement physico-chimique avant rejet au réseau communal.

Traitement par évapo-concentration

Ce traitement concerne les effluents identifiés comme étant chargés en DCO (Demande Chimique en Oxygène) dans l'établissement. La DCO caractérise la quantité globale de matière organique de l'effluent, et la quantité de matière minérale oxydable. Cela correspond à la quantité d'oxygène qu'il faut fournir pour oxyder par voie chimique ces matières. Ces effluents correspondent aux rejets les plus concentrés en polluants. Ils doivent subir un traitement particulier car la DCO dure est difficile à traiter au niveau d'une station d'épuration classique. Ces effluents proviennent essentiellement des vidanges des bains de rinçage du traitement de surface et installations de dégraissage après tribofinition.

Les différentes étapes du traitement sont les suivantes :

- filtration magnétique,
- déshuileage,
- évaporation par évapo-concentrateur.

Ce procédé produit des boues qui sont évacuées en tant que déchets. Les vapeurs concentrées sont recyclées en appont pour les réseaux de refroidissement ou bien au niveau des bains. En conséquence, il en résulte une absence de rejets vers l'extérieur qu'ils soient liquides ou gazeux. La capacité épuratoire de l'installation est dimensionnée pour 1800 m³ par an, ce qui est suffisant au regard des volumes d'effluents concernés. En cas d'indisponibilité de l'équipement d'évapo-concentration, les effluents seront alors évacués comme déchets.

Les bains usés de traitement de surface et de tribofinition (spiratrons), également très chargés en polluant, seront évacués comme déchet pour un traitement externe au site.

Traitement physico-chimique

Les autres effluents industriels seront prétraités par une station d'épuration physico-chimique opérationnelle sur le site. Ainsi on retrouvera concerné par ce traitement, le bain dégraissant, les eaux de rinçage et les éluats de filtration des filtres presses du bain de conversion.

Le débit moyen de rejet est évalué à 2,5 m³/h et le débit maximum à 3 m³/h. La conception de l'installation envisagée au regard des volumes et de la nature des effluents à traiter permet le respect des normes de rejets fixés par la réglementation (arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitement de surface soumises à autorisation). Ces valeurs limites sont reprises dans le projet d'arrêté préfectoral (article 14.9). Le retour d'expérience enregistré avec les établissements actuellement en activité sur la ville de Flers et qui produisent sensiblement un rejet similaire à celui de la future usine de Caligny confirme cette estimation.

Les paramètres à surveiller sont les Matières En Suspension (MES), la DCO, le fer, le zinc, le pH et la température. En cas de dépassement, le rejet des effluents est stoppé et ces derniers sont stockés dans une cuve tampon. Les boues produites sont évacuées comme déchets. Une auto-surveillance de ces paramètres est imposée par l'arrêté préfectoral selon une fréquence variable afin de s'assurer de la bonne conduite de la station et du respect des normes fixées. Cette auto-surveillance est accompagnée d'un contrôle trimestriel exhaustif réalisé par un organisme tiers pour valider la surveillance de l'exploitant (article 14.11).

En sortie de ce traitement, les effluents sont orientés vers la station d'épuration de la Communauté d'Agglomération du Pays de Flers (CAPF). Ce raccordement fait l'objet d'une convention signée entre les parties après que l'acceptabilité du rejet ait été étudiée. En sortie de la station intercommunale de la CAPF les effluents rejoignent le cours d'eau La Vère. L'étude d'acceptabilité montre que l'augmentation de la pollution dans la Vère due aux effluents industriels, au point de rejet, est négligeable et qu'en tout état de cause la qualité du cours d'eau ne s'en trouve pas modifiée. Les émissions prévisionnelles représentent 1% de la capacité nominale de la station de la CAPF.

Les effluents émis par FAURECIA en sortie du traitement physico-chimique ne comportent pas de métaux lourds ou d'hydrocarbures, la station de la CAPF est correctement dimensionnée et adaptée pour accueillir ces effluents liquides (à ce titre il convient de rappeler que les effluents des 2 usines FAURECIA de la ville de Flers sont actuellement traités sur la station de la CAPF après pré-traitement physico-chimique). En conséquence, la solution présentée par le pétitionnaire est acceptable.

IV.2.3 Forage du Pont de Vère

Le projet est situé à proximité (150 mètres) d'un forage situé au lieu-dit Pont-de-Vère, actuellement non utilisé mais que la Communauté d'Agglomération du Pays de Flers (CAPF) envisageait éventuellement de mettre en service.

Ce captage a fait l'objet d'une étude de vulnérabilité et d'un rapport hydrogéologique définissant les périmètres de protection à mettre en place en cas d'utilisation du point d'eau pour la production d'eau d'alimentation. Il ressort de ces documents que le projet se situe en amont hydrogéologique du forage et en partie dans la zone d'alimentation des eaux captées au niveau de ce point d'eau ; l'aquifère est relativement vulnérable en raison de la perméabilité importante des sols et de la présence, localement, de fissures. Le projet se situe également en partie à l'intérieur des périmètres de protection rapprochée sensible et complémentaire proposés par l'hydrogéologue agréé.

Néanmoins, par courrier en date du 2 août 2006, la CAPF a informé la sous-préfecture d'Argentan et la DDASS de l'Orne de sa décision d'abandonner le forage du Pont de Vère pour alimenter en eau brute la station de production d'eau potable. De ce fait, le pétitionnaire n'a pas de contraintes ou d'aménagements particuliers à mettre en place par rapport à ce forage autres que les mesures « classiques » de préservation de la ressource d'éventuelles pollutions comme, par exemple les rétentions. Le projet de prescriptions prévoit des mesures de prévention des pollutions des eaux souterraines et de protection dont certaines ont

été développées ci avant.

IV.3 Rejets d'effluents gazeux

Les principales sources d'émissions d'effluents dans l'atmosphère sont les rejets en provenance:

- de la chaîne de traitement de surface (brûleurs des bains ainsi que les rejets canalisés en provenance du tunnel de traitement de surface),
- du four d'oxydation thermique traitant les Composés Organiques Volatils (COV) captés au niveau du bain de cataphorèse et du four de cuisson,
- des installations de combustion au gaz naturel.

Atelier de traitement de surface

Les brûleurs des bains du traitement de surface et du four de cataphorèse

Ces installations fonctionnent exclusivement au gaz naturel. Les brûleurs seront équipés chacun d'une cheminée débouchant en toiture. En fonctionnement normal, la combustion du gaz naturel produit de l'eau, du CO₂ et des oxydes d'azote (NOx). A contrario, elle ne génère pas de poussières ou d'oxydes de soufre (SOx). Sur le site la consommation de gaz est estimée à 350 000 m³/an.

Les prescriptions techniques applicables en ce qui concerne les effluents issus de cette installation ne relèvent pas de l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 modifié relatif aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°2910. En effet, la circulaire du 10 juin 2005 exclut ces installations du champ d'application de l'arrêté ministériel précité.

Ces installations font l'objet d'un entretien bi-annuel. Lors de cet entretien le rendement de combustion et le réglage des brûleurs seront vérifiés. En effet, un bon réglage de la combustion permet d'éviter la production de polluants tels que le CO (monoxyde de carbone).

Les normes de rejet imposées aux brûleurs sont celles définies par l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitement de surface soumises à autorisation. Les mesures réalisées sur les sites de Flers montrent un respect de ces normes. L'arrêté préfectoral impose toutefois un contrôle périodique sur les paramètres afin de s'assurer la bonne efficacité de la combustion (article 12.5).

Les bains du traitement de surface

Ces bains (bain dégraissant, conversion et bains de rinçage) produiront des émissions atmosphériques (gaz, vapeur, buées). Ces émissions seront captées par l'intermédiaire d'une cheminée.

L'arrêté préfectoral impose des normes de rejet conformes à l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitement de surface soumises à autorisation. Les dispositions de cet arrêté ne s'appliquent qu'aux installations dont la demande d'autorisation a été déposée après le 1^{er} octobre 2006. Cependant, ces dispositions sont applicables aux autres installations de traitement de surface à compter du 1^{er} octobre 2007. La mise en service de l'usine FAURECIA étant prévue après cette date, nous proposons de retenir d'ores et déjà les normes de ce nouvel arrêté ministériel dans le projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport. Le nouvel arrêté ministériel permet de suivre plus de paramètres que l'ancien arrêté ministériel de 1985 relatif aux ateliers de traitement de surface. En particulier, les oxydes d'azote et de soufre et certains métaux se trouvent maintenant réglementés (article 12.5).

Encore une fois les mesures faites sur les sites de Flers montrent un respect des normes de l'ancien arrêté ministériel. Des mesures complémentaires réalisées sur le nickel montrent un rejet conforme aux nouvelles exigences réglementaires.

Le suivi du bon fonctionnement des systèmes de captation et d'aspiration devra être réalisé régulièrement

et, trimestriellement, des mesures devront être effectuées par un organisme agréé.

Atelier de cataphorèse

Le bain de cataphorèse et son bain de rinçage produiront également des émissions atmosphériques composées essentiellement de Composés Organiques Volatils (COV), constituant les solvants contenus dans la peinture. Les COV sont des composés contenant au moins l'élément carbone associé à un ou plusieurs autres éléments (hydrogène, oxygène...), qui ont une volatilité importante à une température donnée.

Ces émissions seront captées et dirigées vers un four d'oxydation thermique.

Les rejets issus des ces exutoires doivent être conformes aux prescriptions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 qui fixe les normes en matière d'émissions pour ces substances sur les installations classées.

Les installations mises en œuvre seront plus importantes que celles présentes sur le site de Flers. Les résultats d'analyses effectuées ces dernières années sur ces sites montrent que FAURECIA a parfois du mal à respecter les valeurs limites d'émission notamment au niveau du four de cuisson où l'on a pu observer de légers dépassements. Compte tenu de la configuration de la future ligne de cataphorèse, les concentrations en COV sont estimées à 298 mg/Nm³. Ce rejet serait donc non conforme par rapport aux exigences réglementaires sur le site de Caligny.

D'autre part, les solvants utilisés sur le futur site de Caligny contiennent des COV qui génèrent des odeurs qui peuvent être considérées comme une gêne par le voisinage. Il n'est donc pas acceptable de reproduire sur le futur site un système de gestion de ces effluents identique à celui existant à Flers.

Il était donc nécessaire que l'exploitant présente une solution pour respecter les concentrations limites fixées par l'arrêté ministériel du 2 février 1998, avec une consommation d'énergie la plus faible, tout en traitant dans le même temps la problématique des odeurs.

Il existe plusieurs technologies afin de traiter les COV :

- traitement par condensation,
- traitement par adsorption (sur charbon actif par exemple),
- traitement biologique,
- traitement par oxydation thermique ou oxydation catalytique.

Le choix de la meilleure technologie disponible parmi celles précitées s'opère en fonction des caractéristiques du rejet à traiter.

Après une étude comparative entre ces différentes technologies, l'exploitant a retenu comme solution technique pour pallier ce problème l'installation d'un four d'oxydation thermique afin de traiter les COV. Les effluents gazeux du bain de cataphorèse et du four de cuisson seront dirigés vers cette installation. Ce four comportera une seule cheminée débouchant à l'atmosphère. Le principe de l'oxydation thermique est le suivant : les COV sont portés à haute température pour former avec l'oxygène, de l'eau et du CO₂. Afin de ne pas produire de gaz toxiques lors de la combustion, l'utilisation du gaz naturel est indispensable pour alimenter la combustion. Dans ce processus les COV sont donc détruits. Le rendement et l'efficacité de cette méthode dépendent du suivi de certains paramètres importants comme la température (de l'ordre de 700°C) ou le temps de séjour (entre 0,5 et 1 s). C'est la nature des COV à traiter qui permet de déterminer ces paramètres. L'avantage d'une telle méthode est sa performance élevée, son inconvénient étant la nécessité de maintenir la combustion de façon constante afin d'assurer un bon rendement et de limiter les périodes transitoires.

Sur le site de Caligny, la température des gaz étant trop faible pour atteindre l'autothermie naturellement, un dispositif régénératif sera mis en place. Un échangeur de récupération des fumées permettra de préchauffer, grâce à la combustion des COV et à la combustion du brûleur gaz de l'incinérateur, l'air

utilisé au niveau du four de cuisson. Cette solution constitue pour le futur site Faurecia la meilleure technologie disponible.

Les valeurs limites d'émission pour les oxydateurs thermiques sont fixés par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 précité. Ces valeurs sont plus strictes que celles exigées pour des installations ne bénéficiant pas de traitement. Le projet d'arrêté préfectoral reprend ces normes et fixe un contrôle périodique. Par ailleurs le système de captation qui sera mis en place sur le site devra permettre de garantir un taux d'émissions diffuses inférieur à 20%. Pour le futur site de Caligny, l'exploitant estime un rejet de 2 800 kg/an de COV avec le traitement par oxydation (article 12.5).

D'autre part, considérant que la consommation annuelle de solvants par la société FAURECIA sera supérieure à 30 tonnes le projet d'arrêté préfectoral prescrit la réalisation d'un plan de gestion des solvants qui devra être mis à jour annuellement (article 12.6).

Le plan de gestion des solvants (PGS) est un bilan matière entrée / sortie des solvants sur une installation. Il constitue un des éléments d'une politique de maîtrise et de réduction de la consommation et des émissions de solvants. Il permet aussi de bien inventorier les solvants à risques santé-environnement (substances toxiques, cancérogènes, à phrase de risques R40-effet cancérogène suspecté et risque possible d'effets irréversibles, R45-peut provoquer le cancer, R46-peut provoquer des altérations génétiques héréditaires, R49-peut provoquer le cancer par inhalation, R60-peut altérer la fertilité, R61-risque pendant la grossesse d'effets néfastes pour l'enfant, halogénés ou figurant en annexes III et IV de l'arrêté du 2 février 1998) pour lesquels les possibilités de substitution doivent être recherchées et des normes de rejets plus sévères s'appliquent. Le plan de gestion de solvants, d'un point de vue réglementaire, a pour objectif d'évaluer les émissions totales (canalisées et diffuses).

Il n'est prévu d'utiliser qu'un seul solvant ayant une phrase de risque du type ci-dessus : il s'agit du trichloréthylène classé R45 utilisé dans une machine de dégraissage automatique. Ses caractéristiques sont développées ci-après.

Dégraissage au trichloréthylène

Le hall des presses comprend également une machine de dégraissage automatique pour dégraisser les pièces en phase vapeur en sortie des presses. Cette machine est fermée, étanche et à séchage sous vide. Elle ne comportera pas de débouché canalisé avec rejet à l'atmosphère. Les seules émissions sont donc des émissions diffuses correspondant à environ 266 kg de produit par an.

Faurecia s'est engagée dans une démarche de substitution du trichloroéthylène. Le projet d'arrêté préfectoral reprend cet engagement et demande à l'exploitant de rendre compte des actions menées dans la recherche d'un traitement alternatif (article 12.6).

IV.4 - Déchets

D'après les données issues de l'activité des sites de Flers, l'établissement FAURECIA produit environ 14200 tonnes de déchets par an dont 13000 tonnes de déchets non dangereux et 1200 tonnes de déchets dangereux. Les déchets sont triés et regroupés en interne avant d'être envoyés vers la filière de traitement ad hoc (valorisation, traitement physico-chimique, enfouissement, incinération....). Environ 90 % des déchets font l'objet d'une valorisation externe.

Les déchets sont collectés au travers de points de regroupements internes et sont triés selon la répartition suivante :

- déchets non dangereux : cartons, papiers, bois, encombrants et autres (déchets d'emballage...),
- déchets dangereux : chiffons souillés, résidus chimiques,
- les rebuts et pièces métalliques du contrôle qualité.

En attente de leur évacuation par les transporteurs, les déchets sont entreposés sur trois aires distinctes de regroupement correspondant à leur nature :

considérant de manière plus fine les rejets gazeux:

- des installations combustion,
- de la ligne de traitement de surface,
- de la chaîne de cataphorèse,
- de la machine de dégraissage au trichloroéthylène (rejet diffus)
- des fours du traitement thermique (pour mémoire).

Pour chacune de ces sources le pétitionnaire a identifié, en fonction des caractéristiques des produits utilisés les polluants les plus représentatifs de ses rejets, afin d'en modéliser l'impact sanitaire. Ainsi, le dioxyde d'azote, le trichloroéthylène (diffus), le méthanol (diffus) et l'éther monobutylique d'éthylène glycol ont été retenus.

Pour chacun de ces polluants, une étude de dispersion atmosphérique a été appliquée, de manière à estimer les concentrations en polluants dans l'environnement du site, et de caractériser ainsi l'exposition des populations à ces concentrations. A partir de ces données et des valeurs toxicologiques de référence disponibles, pour des scénarios d'exposition des riverains, le pétitionnaire a quantifié le risque sanitaire. Les résultats de l'évaluation montrent que les rejets atmosphériques de l'installation ne peuvent être à l'origine d'effets sanitaires chroniques de type non cancérogène et les niveaux de risque de cancer sont quant à eux bien en deçà du seuil d'acceptabilité.

Pour ce qui est des nuisances olfactives l'étude de dispersion menée sur l'éther monobutylique d'éthylène glycol (EGBE), polluant identifié comme pouvant être à l'origine d'une gêne olfactive, montre des valeurs maximales de concentration dans l'environnement largement inférieures à la limite de détection olfactive sachant que l'étude a été effectuée en considérant que les émissions de COV des installations concernées étaient composées uniquement de l'EGBE ce qui majore l'impact potentiel de ce composé.

La DDASS reconultée suite à ces compléments a finalement émis un avis favorable (en date du 12 juin 2007) au projet FAURECIA.

IV.8 Risques

La future usine de Caligny se situe dans un contexte rural au lieu-dit du Pont de Vère à environ 3,5 km au Nord du centre ville de Flers. A proximité du site nous retrouvons les implantations suivantes :

- les habitations les plus proches sont situées à l'Est à environ 300 mètres des limites de propriété du site,
- les ERP les plus proches sont localisés sur la commune de Caligny à environ 500 mètres au sud/sud-est,
- le principal axe routier la RD 962 (7607 véhicules/jour) passe à 700 mètres à l'Est du site,
- suite à l'abandon du projet de captage du Pont de Vère il n'y a pas de sensibilité relative à cette problématique.

Les risques liés aux activités de l'établissement ont été étudiés dans le cadre de l'étude des dangers du dossier de demande d'autorisation. La méthodologie retenue pour la réalisation de cette étude a été la suivante :

- description de l'environnement du site,
- analyse des risques externes et internes à l'établissement,
- étude de l'accidentologie,
- identification des accidents potentiels redoutés et de leurs conséquences,
- détermination des mesures préventives pour réduire les risques et des moyens de secours internes et externes.

L'analyse de l'accidentologie et des potentiels de dangers internes au futur site de Caligny montrent que les principaux phénomènes dangereux correspondent à :

- l'incendie, dont les effets potentiels sont les suivants : effets thermiques, effets toxiques par

- formation d'un nuage de gaz issus de la combustion des produits, pollution des sols et des eaux souterraines par les eaux d'extinction notamment,
- un déversement accidentel d'un produit, pouvant conduire à une pollution du sol et des eaux,
 - la dispersion accidentelle d'une substance toxique à l'atmosphère (en particulier l'ammoniac utilisé au niveau du traitement thermique).

Plus particulièrement, le risque incendie concerne essentiellement l'activité de traitement thermique, les opérations de stockage, de transfert et d'utilisation de liquide inflammable ainsi que l'utilisation du gaz naturel comme combustibles pour le fonctionnement de certaines installations.

L'analyse des risques a été réalisée en définissant pour chaque scénario un niveau de probabilité (de 1 – extrêmement rare à 6 – très fréquent) et un niveau de gravité (de 1 - négligeable à 6 - catastrophique). Dans le système de cotation défini par l'exploitant, les premiers effets à l'extérieur du site commencent au niveau de gravité 5 (nuisances environnementales hors du site). La cinétique des événements redoutés a également été prise en compte selon 2 niveaux : cinétique lente (incendie, fuite..) ou cinétique rapide (rupture de canalisation, explosion...).

Les différents scénarios ont ensuite été représentés sur une grille de criticité en fonction du couple [probabilité, gravité]. Cette méthode, essentiellement qualitative, est couramment utilisée dans les études de dangers. Elle permet une hiérarchisation rapide des différents phénomènes dangereux étudiés.

L'analyse des risques couvre l'ensemble des opérations liées à la manipulation des produits ainsi qu'à la production. On retrouve tout particulièrement :

- la livraison et la manutention des produits chimiques et des liquides inflammables,
- les stockages des produits chimiques et des liquides inflammables,
- le stockage, le dépotage et la distribution de méthanol,
- le stockage et la distribution de propane,
- le stockage et la distribution d'ammoniac,
- le stockage, le dépotage et la distribution d'azote,
- les fours de traitement thermique,
- les bains d'huile de trempe,
- les chaudières et le réseau de distribution du gaz naturel,
- le traitement de surface,
- la cataphorèse,
- le four d'oxydation catalytique des COV,
- la station d'épuration,
- le hall usine côté presse et assemblage,
- la machine de dégraissage au trichloroéthylène,
- les opérations annexes (compresseurs d'air, charge des accumulateurs..).

Bien que l'exploitant situe tous les accidents dans la zone « acceptable » de la grille de criticité, il a décidé de modéliser les effets des phénomènes dangereux ayant la criticité la plus importante. Il s'agit de :

- l'incendie du stockage vrac de méthanol,
- l'incendie du hall de stockage des produits finis,
- l'émission toxique de l'ammoniac,
- l'incendie au niveau de la zone de traitement thermique,
- l'incendie du hall usine,
- l'explosion au niveau du four d'oxydation catalytique.

Le résultat des modélisations réalisées par l'exploitant est présenté dans le tableau ci-dessous :

Scénario	Phénomène étudié	Z1 (mètres)	Z2 (mètres)
<u>Scénario n°1</u> Incendie type feu de nappe dans la rétention de la cuve de 60 m3 de méthanol	Flux thermique	15	20
<u>Scénario n°2</u> Incendie du magasin de stockage des produits finis	Flux thermique	40	60
	Dispersion nuage toxique	/	/
<u>Scénario n°3</u> Fuite d'ammoniac dans le local de stockage NH3 avec extracteur et cheminée débouchant à 4 mètres de hauteur	Dispersion nuage toxique	/	/
<u>Scénario n°4</u> Fuite d'ammoniac à l'extérieur du local de stockage	Dispersion nuage toxique	5	35
<u>Scénario n°5</u> Incendie de l'atelier traitement thermique (une nappe d'huile recouvre l'ensemble de la superficie de cet atelier de 2860 m ²)	Flux thermique	40	60
<u>Scénario n°6</u> Explosion dans le four d'oxydation catalytique de 5 m ³	Surpression	15	30
<u>Scénario n°7</u> Incendie généralisé du magasin et du hall d'assemblage (15 tonnes de bois, 25 tonnes de papiers et cartons, 200 tonnes de plastiques et 1 tonne de liquide inflammable)	Flux thermique	40	60

Compte tenu des approximations inhérentes aux calculs de modélisation nous avons choisi de présenter, dans le rapport, les distances d'effet arrondies à la demi-dizaine ou à la dizaine supérieure.

Pour mémoire, Z1 est la zone dans laquelle un accident aurait des conséquences mortelles pour au moins 1% des personnes présentes, et Z2 la zone d'apparition des effets irréversibles au sein de la population exposée.

Ainsi les phénomènes dangereux modélisés produisent des zones d'effets qui restent circonscrites aux limites de l'établissement. Cependant, l'exploitant a également étudié les effets dominos potentiels que pourraient engendrer ces phénomènes dangereux à l'intérieur de l'établissement. Il ressort de cette analyse complémentaire que les scénarios d'incendie et d'explosion sont bien susceptibles de provoquer des dégâts graves sur les structures avoisinantes internes au site. Des moyens de protection et de prévention sont donc proposés pour limiter les effets de ces phénomènes.

Nous proposons de reprendre dans le projet d'arrêté préfectoral ces éléments de protection :

Scénario n°1 : ce scénario modélisé dans le cadre du projet initial n'a plus lieu d'être pris en compte suite à la suppression du stockage de méthanol

Scénario n°2 et 7 : de façon plus générale il s'agit du risque incendie sur l'établissement. Un système de sécurité incendie est mis en œuvre sur le site. Il se caractérise par la mise en place d'une détection automatique. Les portes coupe-feu et l'ensemble des dispositifs de mise en sécurité (désenfumage...) sont asservis à ce système. Des mesures constructives (murs coupe feu) sont également imposées pour retarder la propagation d'un éventuel incendie.

Scénario n°5 : ce scénario modélisé dans le cadre du projet initial n'a plus lieu d'être pris en compte suite à la suppression du traitement thermique.

Scénario n°6 : Les effets sur l'homme sont limités à l'intérieur des limites de propriété. Les équipements situés dans les 10 premiers mètres autour du four d'oxydation sont susceptibles d'être endommagés en cas d'explosion. Les conséquences d'une explosion pourraient être un départ d'incendie dans le hall de production. Après une période d'arrêt ou à cause de mauvaises conditions de combustion, des gaz non brûlés peuvent s'accumuler dans la chambre de combustion. Dès lors, à l'allumage suivant, la totalité des

gaz confinés dans la chambre peut s'enflammer soudainement et conduire à une explosion. Afin de limiter ce risque, la vérification d'étanchéité des vannes devra être faite, et le pré balayage des chambres de combustion et des gaines devra être effectué avant l'allumage du brûleur. A l'arrêt de l'installation une vanne d'isolation peut empêcher l'air pollué de rentrer dans l'installation. Avant l'allumage le système est nettoyé avec de grosses quantités d'air frais. Le balayage de la chambre est fait par le ventilateur de l'air comburant comme indiqué par la norme européenne et par le ventilateur de process. Le brûleur se met en route que si ventilateur de procès est en route et les vannes d'entrée/sortie sont en cycle.

Pour ce qui est de la défense globale de l'établissement contre l'incendie, le projet d'arrêté s'appuie sur les recommandations des services de d'incendie et de secours afin de définir les besoins en eau. Un bassin représentant une réserve de 3000 m³ sera ainsi aménagé. L'exploitant a de plus décidé de mettre sous réseau de sprincklage certaines installations de son établissement. Ce sprincklage sera assuré en eau ou en émulseur en fonction des caractéristiques des zones à défendre. La réserve en eau pour le sprincklage sera de 910 m³. Par ailleurs, le site sera ceinturé de 16 poteaux incendie normalisés.

V - CONCLUSIONS ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES

Les conditions dans lesquelles les activités seront exercées sur le site, respecteront les exigences réglementaires en vigueur en s'appuyant sur les meilleures technologies disponibles du moment pour le traitement des émissions polluantes, en particulier concernant la réduction des émissions de COV. Des contrôles fréquents et réguliers fixés par le projet d'arrêté préfectoral permettront de s'assurer du fonctionnement efficace des installations de traitement et du respect des objectifs réglementaires. Ces activités s'exerceront avec un risque acceptable pour les personnes et l'environnement.

Aussi, nous proposons au Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologique d'émettre un avis favorable sur ce dossier aux conditions définies dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint.

L'Ingénieur de l'Industrie et de Mines,
Inspecteur des installations classées

T. LAURENT

Vu et transmis avec avis conforme
à Monsieur le Préfet de l'Orne
Le chef du Service Régional de l'Environnement Industriel

J. DELMOND

**Emplacement du futur Pôle Régional
d'Equipementiers Automobiles**



**St-Georges
des-Groseillers**

Plan de Situation sur fond

topographique IGN au 1/25 000^e