

**DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE
ET DE L'ENVIRONNEMENT CHAMPAGNE ARDENNE**

Groupe de Subdivisions de la Marne
10 Rue Clément Ader – BP 177 – 51685 REIMS cedex 2
☎ 03 26 77 33 59 ✉ 03 26 97 81 30
mel : manuel.vermuse@industrie.gouv.fr
Nos réf. : SMi MV/MV n° D i i 2007 373 /APC-NRR
Affaire suivie par Manuel Vermuse

REIMS, le 23 avril 2007

OBJET : Installations classées pour la protection de l'environnement.
Etablissement Vallourec Composants Automobiles Vitry
Mise en place de nouvelles lignes de fabrication en remplacement de fabrication de pièces actuelles

Pièces jointes :
Projet d'arrêté préfectoral complémentaire

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES
AU CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES SANITAIRES ET
TECHNOLOGIQUES**

Le site de Vallourec Composants Automobiles est autorisé par l'arrêté préfectoral n° 97-A-10-IC du 10 février 1997. Il a fait l'objet des arrêtés complémentaires du 27 novembre 1998 et du 21 août 2006, et de la déclaration d'une activité de trempe de compression (récépissé n°2000-151 du 17 octobre 2000).

Dans le cadre d'aménagements envisagés concernant la future fabrication d'équipements automobiles, en remplacement de fabrication de pièces actuelles, l'exploitant a déposé en date du 15 mars 2007, un dossier de modifications de ses installations. Le présent rapport a pour objet de présenter les conclusions de l'examen de ce dossier.

I) PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

L'établissement Vallourec Composants Automobiles Vitry, équipementier automobile, emploie 225 personnes pour un chiffre d'affaires de 52 M€. Quand l'établissement est attributaire d'un marché, il adapte ses ateliers de fabrication pour pouvoir fabriquer les nouvelles pièces.

Ainsi, trois projets dénommés « bras », « traverses » et « cadres avant » (démarrage de la production en 2007 et 2008) nécessiteront un certain nombre d'aménagements internes dans le bâtiment de l'usine, par réorganisation des espaces actuellement dédiés à la production et au stockage (certaines fabrications actuelles nécessitant moins de surfaces du fait de la diminution progressive de leur cadence).

Les aménagements prévus ne conduiront pas à une augmentation des capacités de fabrication du site mais viendront progressivement remplacer la fabrication de pièces actuelles dont les cadences de production baissent progressivement jusqu'à l'arrêt de la production prévu prochainement. De ce fait, les projets prévus permettront uniquement au site de conserver un niveau de fabrication stable et, par conséquent, au maintien d'un effectif stable, composé de 225 personnes sur le site.

II) PRESENTATION DES EQUIPEMENTS ET DES VOLUMES

Description des équipements

Les bras seront fabriqués à partir de tubes métalliques en acier et nécessiteront l'implantation des machines suivantes :

Machines implantées	Caractéristiques des machines	Rubrique nomenclature
Presses de déformation	utilisation de machines existantes	2560
Machine à découper et sertir	31 kW	2560
Machine à laver	800 litres	2565

Les traverses seront fabriquées à partir de tubes acier de diamètre important et représentent donc des pièces assez volumineuses.

Les cadres avant seront constitués de 3 pièces assemblées entre elles (une « traverse » tubulaire en aluminium et 2 « longeronnets », pièces en acier). Ils seront fabriqués en 3 temps :

- fabrication des longeronnets : déformation et soudage. Les longeronnets seront ensuite envoyés à l'extérieur pour traitement par cataphorèse ;
- fabrication de la traverse ;
- assemblage des 2 longeronnets cataphorésés sur la traverse aluminium.

Les traverses et les cadres nécessiteront l'implantation des machines suivantes :

Nouvelles machines implantées	Caractéristiques des machines	Rubrique nomenclature
Presse hydraulique	500 kW	2560
Cellule Trempe	3 572 kW	2561
Grenailleuse	740 kW	2575
Machine de découpe (sertissage)	200 kW	2560
Machine à laver traverses	800 litres	2565
Tour de refroidissement circuit fermé	84 kW	2921
Table mobile pour manipulation outils	-	-
Machine déformation, découpe longeronnets	153 kW	2560
Cellule Soudage des longeronnets	-	-
Presse hydraulique Traverse aluminium	50 kW	2560
Machine découpe, sertissage Traverse aluminium	100 kW	2560
Machine à laver Traverse aluminium	800 litres	2565
Machine assemblage Traverse/ Longeronnets	-	-

Par ailleurs, les nouvelles installations nécessiteront l'ajout de 4 transformateurs supplémentaires (2 de 1250 kVA unitaires et 2 de 1600 kVA unitaires). Ces augmentations des besoins électriques sont essentiellement dues aux opérations de trempe par induction (3200 kW). Les nouveaux transformateurs seront équipés de rétentio et de système DGPT2 (Dégagement Gazeux Pression Température à 2 seuils), qui permettent de détecter une éventuelle montée en température.

Le refroidissement des nouvelles machines de production (atelier Traverse) sera effectué par une nouvelle tour aéroréfrigérante de type fermé de 84 kW de puissance thermique évacuée.

Volume de fabrication des équipements

Les quantités prévisionnelles maximales prévues par le constructeur indiquent :

- pour les bras une montée en cadence de fabrication entre les années 2007 et 2010 puis une stabilisation en 2011 jusqu'à 2014 à 220.000 jeux/an (proportionnelle à la mise sur le marché du nouveau véhicule du constructeur) ;
- pour les pièces traverses et cadre, une montée en cadence de fabrication jusque 2010 à 780.000 jeux/an pour redescendre à partir de 2010 jusqu'à 2016.

Implantation des équipements

Les nouvelles lignes nécessitent une surface de 2 000 m². Elles seront implantées dans les bâtiments existants grâce à une rationalisation des surfaces actuelles.

Un plan des aménagements interne est fourni en annexe de ce rapport.

III) DOSSIER DEPOSE PAR L'EXPLOITANT

Rubriques visées à la nomenclature des installations classées

Le projet de fabrication des bras, traverses et cadres avant est à l'origine :

- d'une augmentation significative de la puissance des grenailleuses (passage de 52 kW à 814kW), l'installation restant tout de même soumise à déclaration au titre de la rubrique 2575 ;
- d'une augmentation de la puissance des installations de combustion (passage de 6, 56 MW à 7, 06 MW suite à l'installation de radiateurs pour les nouveaux ateliers), l'installation restant tout de même soumise à déclaration au titre de la rubrique 2910 A2 ;
- de la création d'une tour aéroréfrigérante de type fermé de puissance thermique évacuée de 84 kW, installation soumise à déclaration au titre de la rubrique 2921-2.

rubrique	Intitulé de la rubrique installations classées	Caractéristiques de l'Arrêté Préfectoral 17 février 1997	Caractéristiques de l'installation actuelle (fin 2006)	Caractéristiques des projets Situation future
2560-1	Travail mécanique des métaux, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 500 kW	<ul style="list-style-type: none">- atelier de façonnage pièces métalliques, usinage U Puissance total de 3 900 kW AUTORISATION	Puissances électriques des machines : 2 722 kW	Puissances électriques des nouvelles machines des 3 projets : 1 034 kW Total site après projets : 3 900 kW AUTORISATION
2565-2.a	Traitement de métaux et matières plastiques pour le dégraissage, le décapage, la conversion, le polissage, la métallisation ... par voie électrolytique ou chimique ou par emploi de liquides (sans mise en œuvre de cadmium). Le volume des cuves de traitement étant supérieur à 1 500 litres.	<ul style="list-style-type: none">- 2 machines à laver Mabor :<ul style="list-style-type: none">▪ dégraissage à chaud avec produit alcalin : 3 000 l,▪ rinçage à l'eau courante,▪ passivation à chaud : 1 500 l.- tunnels de dégraissage et séchage avant peinture :<ul style="list-style-type: none">▪ pulvérisation à chaud, dégraissant, phosphatant, passivant : 15 000 l,▪ rinçage froid à l'eau par pulvérisation : 3 100 l,▪ rinçage à chaud à 80°C par pulvérisation : 3 500 l. Le volume total des cuves de traitement de 19 500 l AUTORISATION	Volume des bains des machines à laver : 19 800 litres Mabor : 3 000 litres D2/X6 : 1 200 litres B58 : 600 litres Tunnel peinture : 15 000 litres	Volume des bains ajoutés projets Bras : 800 litres et Traverses et Cadres : 800 + 800 litres = 2 400 litres Diminution du volume du tunnel de peinture : 2 700 litres Total site après projets : 19 500 litres AUTORISATION

rubrique	Intitulé de la rubrique installations classées	Caractéristiques de l'Arrêté Préfectoral 17 février 1997	Caractéristiques de l'installation actuelle (fin 2006)	Caractéristiques des projets Situation future
2940-2a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit,...sur support quelconque (métal, bois, plastique, cuir, papier, textile,...), lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le trempé (pulvérisation, enduction,...), la quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée étant supérieure à 100 kg/j	<ul style="list-style-type: none"> - 3 cabines de peinture à rideau d'eau, pulvérisation par procédé électrostatique 400 l/j, - 1 four de cuisson au gaz 180°C. Quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée : 470 kg/j AUTORISATION	Pas de changement	Pas d'impact dû aux projets
1131-2c	Emploi ou stockage de substances liquides telles que définies à la rubrique 1000, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1 t mais inférieure à 10 t.	Stockage de peintures et solvants : xylène et chromate de zinc. Stockage de 8 tonnes DECLARATION	Pas de changement	Pas d'impact dû aux projets
1433-3	Installation de mélange à froid de peinture	Mélange à froid de peinture activité mettant en jeu 0,4 tonnes	Modification de la nomenclature	Pas de modification due au projet
2561	Trempe, recuit des métaux et alliages	-	Déclaration en 2000 de la trempe par induction	Nouvelle trempe DECLARATION
2575	Emploi de matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques,..., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage. La puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 20 kW.	<ul style="list-style-type: none"> - Emerisage sur chaîne U 60 : 20 kW et 2 x 5 kW, - Grenailleuse Sisson : 18 kW, - Sableuse : 4 kW. Puissance totale de 52 kW . DECLARATION	Puissance des machines de grenailage : 74 kW	Nouvelle machine de grenailage pour traverses de 740 kW Puissance totale après projets : 814 kW DECLARATION
2910.A2	Installation de combustion fonctionnant au gaz. La puissance thermique maximale de l'installation (définie comme la quantité maximale en combustible, exprimée en pouvoir calorifique inférieur, susceptible d'être consommée par seconde) étant supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW.	<ul style="list-style-type: none"> - Machines à laver : 525 kW, - Peinture : 2 315 kW, - Chauffage : 3 075 kW. Puissance totale de 6,56 MW . DECLARATION	Puissance actuelle inchangée de 6,56 MW	Radians installés pour les nouveaux ateliers de 50 kW Puissance thermique totale après projet de 7,06 MW DECLARATION

rubrique	Intitulé de la rubrique installations classées	Caractéristiques de l'Arrêté Préfectoral 17 février 1997	Caractéristiques de l'installation actuelle (fin 2006)	Caractéristiques des projets Situation future
2920-2b	Installation de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions supérieures à 10^5 Pa. La puissance absorbée étant supérieure à 50 kW, mais inférieure à 500 kW.	Production frigorifique au fréon : 3 compresseurs de froid Puissance totale de 110 kW DECLARATION	Compresseurs d'air (déclarés en 2000) Puissance totale de 330 kW	Puissance totale de 330 kW Pas de changement DECLARATION
2921-1b	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, de type « circuit primaire ouvert ».	Rubrique nouvellement créée	Tour aéroréfrigérante de type ouverte déclarée le 30/09/2005 par antériorité de 128 kW	Pas de tour ouverte DECLARATION
2921-2	Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, de type « circuit primaire fermé ».	Rubrique nouvellement créée	-	1 tour aéroréfrigérante de type fermé de puissance thermique évacuée de 84 kW DECLARATION
2925	Atelier de charge d'accumulateurs. La puissance étant supérieure à 50 kW.	Puissance totale de charge pour 7 chargeurs de 50 kW	27 kW de puissance actuelle des chargeurs	Puissance totale des chargeurs après projets de 12 kW NON CLASSE

Impact des fabrications sur l'environnement

DOMAINE	SITUATION ACTUELLE	IMPACT
EAU	<p>Eaux pluviales de toiture et de voiries collectées</p> <p>Collectes et rejets des eaux usées : les eaux issues des machines à laver sont traitées dans la station d'épuration interne au site avant d'être rejetées à la station d'épuration de la commune de Vitry-le-François. Le volume traité annuellement représente 30 % de la capacité de la station</p> <p>Caractéristiques des rejets : eaux issues des machines à laver, des eaux de karcher, de lixiviat, de déchets et des eaux de trempe</p> <p>Consommation annuelle en 2006 de 16 000 m³ pour une consommation maximale de 30 000 m³ mentionnée dans l'arrêté préfectoral du 10 février 1997</p>	<p>Un projet de auvent remplacera une zone actuellement imperméabilisée : pas d'impact</p> <p>Après mise en place des projets, le volume total traité annuel représentera au maximum 32 % de la capacité de la station</p> <p>Pas de changement</p> <p>Négligeable, ajout :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de 2 cuves de 1900 litres remplies d'eau brute ; cette eau sera utilisée en circuit fermé et servira au process de la trempe. Une fois les cuves remplies, seul un appoint sera nécessaire pour compenser les pertes dues à l'évaporation ; - de 2 cuves de 940 litres d'eau déminéralisée utilisées pour refroidir les éléments électriques ; - de machines à laver consommant 2,4 m³ par mois (vidange).
AIR	<p>Rejets actuels liés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - à la ligne de peinture ; - aux fumées issues des opérations de soudure ; - aux gaz de combustion des installations de chauffage fonctionnant au gaz naturel. 	<p>Pas de modification sur la ligne de peinture si ce n'est une diminution de l'activité (toutes les nouvelles pièces revêtues sont sous-traitées à l'extérieur du site de VCAV) ;</p> <p>Pour la fabrication des traverses et de cadre avant, de nouvelles installations à combustion (ajout d'aérothermes pour le chauffage) seront installées (passage de 6,56 MW à 7, 02 MW).</p>
BRUIT	Le bruit du site est dû aux ateliers de fabrication.	<p>Les nouveaux ateliers seront implantés dans l'actuel bâtiment fermé, les zones à émergence réglementée ne seront pas impactées par les nouveaux aménagements (les machines à laver seront installées dans la partie du bâtiment située à l'opposé des zones à émergence réglementée).</p> <p>Par ailleurs, les spécifications de bruit ont été intégrées dans les cahiers des charges des machines.</p>
DECHETS	Programme de gestion de déchets avec tri sélectif des déchets.	<p>Les déchets produits par les nouveaux ateliers seront de même nature que ceux actuellement issus des ateliers (bavures d'acier, d'aluminium, de grenaille, ainsi que de bois, cartons et plastiques). Les volumes passeront respectivement entre 2006 et 2009 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de 605 tonnes à 590 tonnes pour les bavures d'acier ; - de 22 tonnes à 75 tonnes pour les bavures d'aluminium ; - de 5 tonnes à 30 tonnes pour la grenaille. <p>L'organisation pour le tri, la collecte et l'évacuation est déjà en place.</p>
TRANSPORT	Trafic du site principalement composé des réceptions des matières premières et expéditions des produits finis.	<p>Remplacement des baisses des trafics liés aux pièces actuellement fabriquées par les trafics des futures pièces.</p> <p>Aucun impact ADR.</p>

Présentation des principales conclusions de l'étude de danger

Les risques de pollution accidentelle induit par l'utilisation des machines à laver ont été étudiés, mais n'ont pas conduit à réviser les dispositifs existants sur le site, reposant notamment sur des mesures techniques (présence de rétention, de caniveaux de collecte vers la station de traitement interne, de maintenance préventive).

L'examen des accidents répertoriés dans la base de données BARPI a mis en évidence que sur les ateliers de travail des métaux, les risques incendie restaient limitées à l'atelier ou au bâtiment compte tenu du faible potentiel calorifique. En outre, les mesures techniques (conformité et vérification périodiques des installations électriques et de combustion, installation d'extraction pour l'évacuation des gaz de soudures en toitures) et organisationnelles (formation du personnel, consignes d'exploitation, présence d'équipes de 1^{ère} et de 2^{ème} intervention) mises en place sur le site permettraient en cas de survenue d'un incendie de réduire ses conséquences.

Par ailleurs, le projet de réaménagement ne sera pas à l'origine d'une augmentation des besoins incendie du site du fait de l'absence d'augmentation des quantités combustibles présentes. Toutefois, l'exploitant installera de nouveaux extincteurs et robinets incendie armés en tenant compte des nouveaux aménagements.

IV) AVIS ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

A l'examen du dossier déposé par l'exploitant, l'inspection des installations classées estime que les projets de fabrication des nouveaux équipements automobiles ne modifient pas significativement l'impact sur la qualité et la quantité des rejets d'eaux ou dans l'air. Toutefois, l'inspection estime nécessaire, conformément à l'article 18 du décret 77-1133 du 21 septembre 1977, de mettre à jour la liste des installations de l'établissement Vallourec Composants Automobile de l'arrêté préfectoral du 17 février 1997, afin de prendre en compte la fabrication des nouveaux équipements. Ce dossier n'a fait l'objet ni d'enquête publique, ni de consultation des autres services administratifs.

Par ailleurs, l'inspection des installations classées estime qu'il convient que monsieur le préfet de la Marne rappelle à l'exploitant, que conformément à l'arrêté préfectoral complémentaire APC 106 IC du 21 août 2006 que les émissions de composés organiques volatils issues de l'atelier de peinture devront être supprimées à l'échéance du 30 octobre 2007.

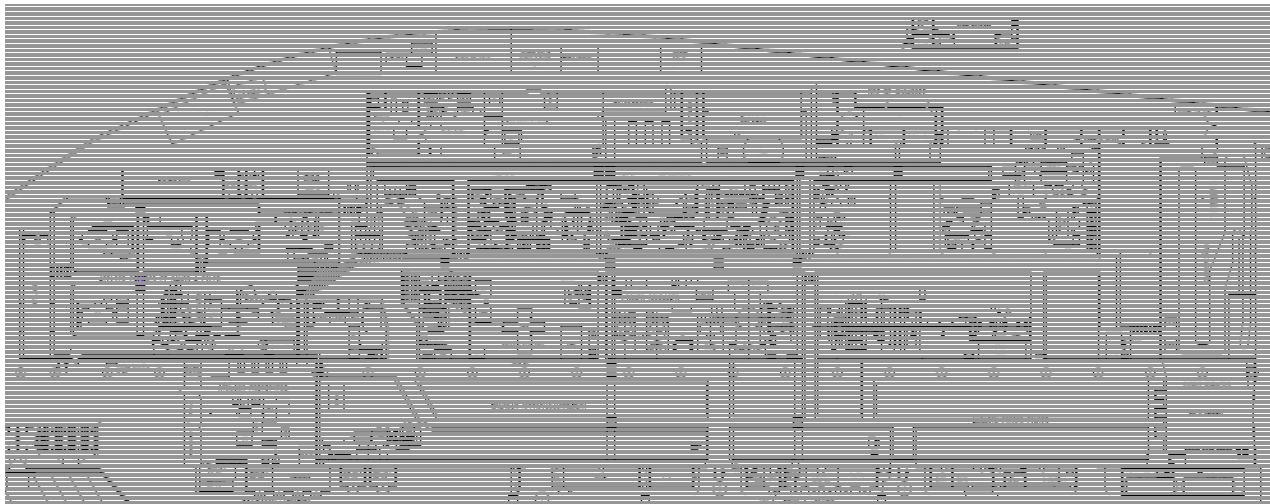
V) CONCLUSIONS

En regard de l'avis mentionné ci-dessus, l'inspection des installations classées propose aux membres du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires d'émettre un avis favorable au projet d'arrêté complémentaire joint au présent rapport visant à prendre en compte l'évolution de fabrication de l'établissement Vallourec Composants Automobiles.

Rédacteur	Valideur	Approbateur
L'inspecteur des installations classées	L'inspecteur des installations classées	Pour la Directrice et par délégation le chef du groupe de subdivisions de la Marne
signé	signé	signé
Daniel RIVIERE	Julien DEVROUTE	Laurent LEVENT

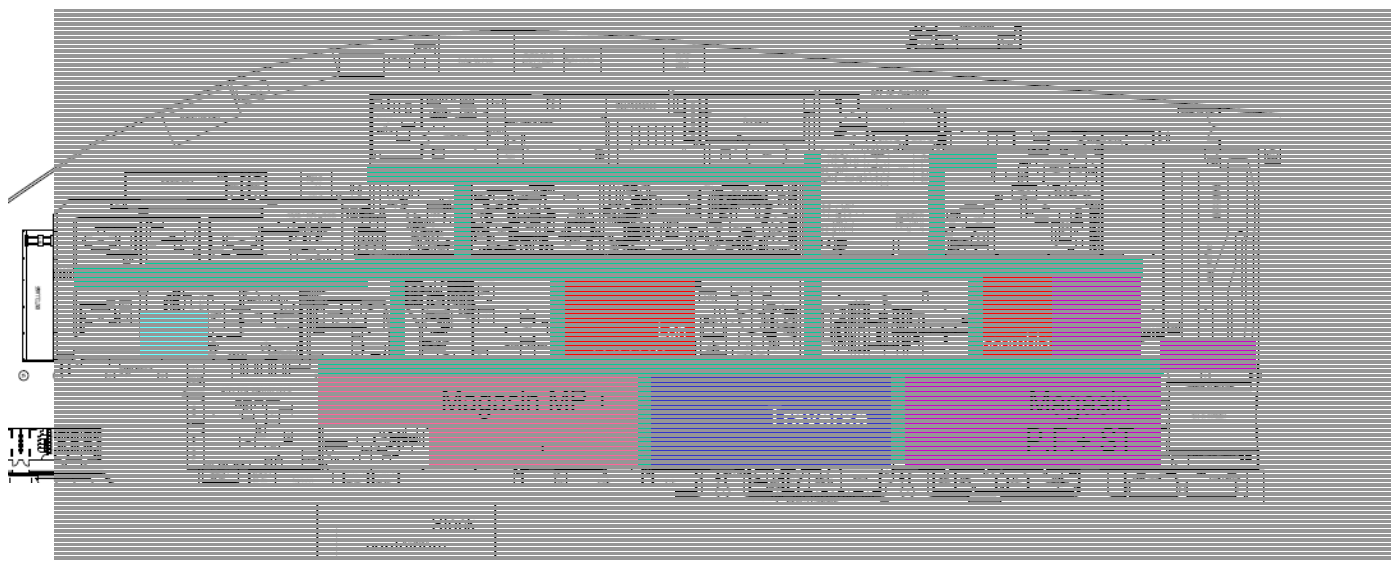
Annexe

Implantation actuelle :



Implantation prévue des projets :

- Ilot de production des Bras : 1 ligne de production placée dans l'atelier « Déformation » actuel (zone en bleu clair ci-dessous).
- Ilot de production des Traverses : 1 ligne de production placée dans une partie du magasin actuel (zone en bleu foncé ci-dessous)
- Ilot de production des Cadres avant : 2 zones de production placées dans la zone de fabrication actuelle (zones en rouge ci-dessous)



Laurent LEVENT