

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

SUBDIVISION du CALVADOS

Hérouville Saint Clair, le 5 septembre 2008

Téléphone : 02.31.53.40.80

Télécopie : 02.31.53.40.99

JPR/ / 2008-A-588

**Affaire suivie par :** Jean-Pierre ROPTIN  
E.Mail : jean-pierre.roptin@industrie.gouv.fr

### **RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES**

**OBJET :** Législation sur les Installations Classées pour la Protection de l'Environnement.  
Demande d'autorisation de modification d'un établissement de fabrication de véhicules industriels – Augmentation de capacités des installations de tôlerie, traitement de surface, cataphorèse, masticage et peinture.

**PETITIONNAIRE :** Société RENAULT TRUCKS  
Usine Paul Durlach  
14 550 BLAINVILLE SUR ORNE

**MOTIF DU RAPPORT :** Présentation devant le Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

Par transmission du 3 octobre 2007, Monsieur le Préfet du Calvados a adressé à la DRIRE, pour examen et présentation au Conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques, un dossier déposé par la Société RENAULT TRUCKS en vue d'obtenir l'autorisation de procéder à la modification de son établissement de production de cabines, d'assemblage de véhicules industriels et de fabrication de composants et de faisceaux électriques, situé à Blainville sur Orne.

Cette modification des installations vise à permettre une augmentation des capacités de production des ateliers et tôlerie, traitement de surface, cataphorèse, masticage et peinture.

Le présent rapport dresse la synthèse de l'instruction de cette demande.



## **I – INTRODUCTION – CADRE DE LA DEMANDE**

### **I-1 Le demandeur**

#### **I-1-1 Identité du pétitionnaire**

Le pétitionnaire de cette demande d'autorisation de modification est la Société RENAULT TRUCKS :

- Siège social : 99 Route de Lyon - 69 802 SAINT-PRIEST
- Site concerné par la demande : Usine Paul Durlach - 14 550 BLAINVILLE SUR ORNE
- Représenté par : M. BARRY Directeur d'établissement

#### **I-1-2 Capacités techniques et financières**

La Société RENAULT TRUCKS qui fait partie du groupe VOLVO depuis 2001, comprend des usines de production présentes dans le monde entier. En France, RENAULT TRUCKS spécialisé dans la production de véhicules industriels exploite six établissements, dont celui de Blainville sur Orne où sont fabriqués des cabines de véhicules industriels (gammes PREMIUM, MAGNUM, MIDLUM, KERAX), des véhicules de la gamme MIDLUM, des composants mécaniques et des faisceaux électriques.

Disposant d'un capital social de 50 millions d'euros, elle a dégagé un bénéfice annuel de l'ordre de 100 millions d'euros au cours des exercices 2004 à 2006.

Sur le site de Blainville sur Orne, environ 150 millions d'euros ont été investis de 2000 à 2006.

### **I-2 Implantation de l'établissement et activités exercées**

L'usine Paul Durlach de la Société RENAULT TRUCKS est implanté sur une surface de 62 hectares dont 22 bâtis sur le territoire des communes de BLAINVILLE-SUR-ORNE, COLOMBELLES et HEROUVILLE-SAINT-CLAIR (Voir plan en Annexe 1).

Le périmètre du site est en cours d'évolution, divers bâtiments rénovés par la CCI étant aujourd'hui exploités par les Sites avancés de fournisseurs (SAF).

L'activité de fabrication de camions y est exercée depuis 1956 sur les terrains anciennement occupés par les Chantiers Navals de Caen.

L'établissement comprend quatre centres de production :

- le centre de fabrication de cabines : assemblage tôlerie, protection des surfaces et peinture ,
- le centre de montage des véhicules de la gamme moyenne (RENAULT MIDLUM et équivalents),
- le centre de fabrication des faisceaux,
- le centre des équipements industriels (éléments de châssis, de cabines, ...)

Le site est certifié ISO 9 001 depuis décembre 1994 et ISO 14 001 depuis janvier 2002.

Le site emploie aujourd'hui environ 3 500 personnes (RENAULT TRUCKS + Intérimaires + Services avancés fournisseurs).

L'usine de Blainville produit pour les clients suivants : RENAULT TRUCKS, VOLVO TRUCKS, DAF, SISU.

Elle travaille en liaison directe avec les principaux sites avancés fournisseurs suivants ; DAHER, FACIL, INOPLAST, ISRI, RIETER, ROTO-FRANCE, SOFLOG, VISTEON.

.../...

### **I-3 Rappel de la situation administrative actuelle du site**

L'exploitation des installations classées de l'établissement est aujourd'hui autorisée par arrêté préfectoral du 30 octobre 2002 qui a repris les prescriptions d'arrêtés antérieurs abrogés en les actualisant.

Cet arrêté d'autorisation définit les activités (rubriques) exercées sur le site avec les capacités correspondantes (voir tableau au paragraphe II-3 ci-après) et réglemente l'exploitation de ces activités.

Il a fait l'objet de deux arrêtés complémentaires modificatifs :

- AP du 28 avril 2003, qui prend en compte les nouvelles installations de préparation des cabines avant peinture (traitement de surface, cataphorèse, masticage) et la nouvelle station de traitement des effluents liquides ;
- AP du 9 septembre 2005, qui fixe de nouvelles prescriptions réglementaires pour l'exploitation de la tour aéroréfrigérante.

Cet établissement relevant de la Directive IPPC sur la réduction intégrée des pollutions est soumis, en application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004, à l'établissement d'un bilan de fonctionnement décennal. Ce bilan a été établi et remis par RENAULT TRUCKS au cours de l'année 2007. Il dresse un bilan sur l'exploitation du site au cours de la décennie écoulée et fournit un positionnement des installations vis à vis des meilleures techniques disponibles.

## **II – PRESENTATION DU PROJET**

### **II-1 Objet du projet**

La capacité de production de cabines par l'établissement de Blainville sur Orne est aujourd'hui régulée par deux phases de production limitantes :

- la tôlerie,
- l'application des laques (l'atelier de peinture mis en service en 1995 est aujourd'hui sous-dimensionné).

La Société RENAULT TRUCKS projette d'augmenter sur le site de Blainville sur Orne sa capacité de production de cabines de 314 à 450 par jour (capacité de production annuelle de 90 000 cabines de camions). Pour ce faire, le site doit revoir les conditions d'exploitation de l'atelier tôlerie et du pôle peinture.

L'exploitant projette par conséquent de mettre en place une nouvelle ligne automatisée pour l'atelier tôlerie et l'extension du process d'application des laques et équipements associés.

Concernant les activités de traitement de surface et de cataphorèse, aucune modification des installations (volume des bains) n'est envisagée dans le cadre de ce projet, ces installations récentes connaîtront seulement une augmentation des cadences de production.

Ce projet représente un investissement global de 60 millions d'euros répartis comme suit : 13 millions d'euros sur l'atelier tôlerie, 40 millions d'euros sur l'atelier peinture et 7 millions d'euros sur la partie garnissage et logistique.

Ce projet s'inscrit dans un contexte de compétitivité forte entre les usines du groupe VOLVO et de développement du groupe à l'international en particulier en Asie.

Il doit permettre de positionner le site de Blainville sur Orne comme le centre de production de cabines le plus performant du groupe VOLVO et par la même de pérenniser l'activité de cet établissement.

## **II-2 Caractéristiques du projet**

Le projet comportera les modifications d'installations suivantes :

- **Atelier N de tôlerie**

Les modifications apportées à l'atelier tôlerie ne nécessiteront aucune construction de bâtiment. Il s'agira d'un réaménagement interne, consistant à déplacer la partie stockage pour y implanter une nouvelle ligne de montage automatisée comportant 14 robots de soudure et manutention.

Ces modifications ne sont pas susceptibles d'engendrer des changements importants en termes d'impact environnemental.

- **Atelier Z5 de traitement de surface et cataphorèse**

Le dimensionnement de cet atelier récent avait été anticipé dans le cadre de l'autorisation complémentaire du 28 avril 2003, il pourra absorber l'augmentation de cadence à 450 cabines par jour. Aucune modification des installations classées de cet atelier n'est donc nécessaire. L'augmentation de cadence s'accompagnera par contre d'une augmentation des flux de polluants par rapport à la situation actuelle en restant cependant en dessous des flux maximum fixés par l'arrêté préfectoral complémentaire du 28 avril 2003 qui avaient été déterminés en prenant en compte cette augmentation de cadence de production.

- **Extension des ateliers Z1 et Z2 d'application des laques (nouveau bâtiment Z6)**

L'atelier de peinture des cabines va faire l'objet d'un réaménagement complet pour pouvoir absorber le surcroît de production de cabines. Un nouveau bâtiment Z6 sera construit pour la construction de nouvelles lignes d'application des laques. Il sera prédisposé pour recevoir à terme (2010), une nouvelle ligne d'application d'apprêt qui restera dans un premier temps dans le bâtiment actuel.

Les laques polyesters (PE) qui représentent actuellement 80% du volume et dont la cuisson est effectuée à 140°C seront remplacées par des laques polyuréthanes (PU) dont la cuisson s'effectue à 85°C. Seule une cabine d'application manuelle restera dans l'atelier actuel. Le nouveau bâtiment comprendra l'ensemble de la gamme PU.

L'air d'extraction des cabines d'application de laques sera traité par un oxydateur thermique régénératif. Il en sera de même de l'air des cabines d'application de vernis et de l'étuve de séchage.

D'une façon générale, le projet a été conçu de façon à réduire les émissions de COV et plus généralement l'ensemble des impacts environnementaux de l'établissement ainsi que sa consommation énergétique, démarches qui répondent à l'application de la directive IPPC vis à vis de ce secteur d'activité.

- **Atelier garnissage et logistique**

L'atelier de garnissage des cabines ainsi que la logistique feront également l'objet de modifications pour améliorer l'ergonomie des postes de travail du personnel.

- **Installations connexes**

Le projet de la Société RENAULT TRUCKS comportera également la modification d'installations connexes existantes et la mise en place de nouveaux équipements :

- un nouvel oxydateur thermique de type régénératif traitant les COV de l'air extrait des cabines d'application des laques et de l'étuve de cuisson ;
- 4 nouveaux groupes froids d'une puissance globale de 1550 kW pour la régulation des conditions de température et hygrométrie dans les cabines de peinture ;
- un nouveau compresseur d'air de 450 kW, une chaudière de 750 kW, 5 postes de charge d'accumulateurs de 10 kW chacun ;
- une nouvelle cuve de stockage de solvants neufs et usés utilisés pour le rinçage des circuits de peinture (modification déjà réalisée).

## **II-3 Incidence du projet sur le classement du site**

Le projet va conduire à la modification des ICPE du site selon le tableau de la page suivante.

# **Evolution des installations classées de l'établissement par rapport au dernier classement (AP du 29/09/2005)**

RUBRIQUE IC	DESIGNATION DES ACTIVITES	Situation dans AP 29/09/2005		Situation dans le futur		Evolution
		Régime A/D (1)	Niveau	Régime A/D (1)	Niveau	
2560-1	Travail mécanique des métaux et alliages. La puissance installée de l'ensemble des machines fixe concourant au fonctionnement de l'installation est supérieure à 500 kW.	A	528,15 kW	A	528,15 kW	-
2565-2-a	Revêtement métallique ou traitement (nettoyage, décapage, conversion, polissage, attaque chimique, etc) de surfaces (métaux, matières plastiques, etc), par voie électrolytique ou chimique à l'exclusion activités visées par la rubrique 2564. Le volume des cuves de traitement de mise en œuvre est supérieur à 1 500 l.	A	704 750 litres	A	704 750 litres	-
2940-1-a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. par procédé « au trempé ». La quantité maximale de produits susceptibles d'être présente est supérieure à 1 000 l.	A	206 000 litres	A	220 000 litres (volume erroné dans AP antérieur)	-
2940-2-a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. par un procédé autre que le « trempé ». La quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée est supérieure à 100 kg/j.	A	5 300 kg/j	A	6 350 kg/j	+ 20%
2940-3-a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, .... Application par procédé mettant en œuvre des poudres à base de résines organiques. La quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée est supérieure à 200 kg/j.	A	320 kg/j	A	320 kg/j	-
2920-2-a	Installation de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa mais n'utilisant pas de fluides inflammables ou toxiques. La puissance absorbée est supérieure à 500 kW.	A	2 018,95 kW	A	4 268 kW	+ 111%
1432-2-a	Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables. La capacité totale équivalente est supérieure à 100 m <sup>3</sup> .	A	187,4 m <sup>3</sup>	A	210,4 m <sup>3</sup>	+ 12%
1434-1-b	Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables. Le débit maximum équivalent de l'installation est compris entre 1 m <sup>3</sup> /h et 20 m <sup>3</sup> /h.	D	7,2 m <sup>3</sup> /h	D	7,2 m <sup>3</sup> /h	-
1412-2-b	Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés. La quantité totale susceptible d'être présente étant comprise entre 6 t et 50 t.	D	17,5 t	D	17,5 t	-
1414-3	Installation de remplissage et de distribution de gaz inflammables liquéfiés. Installation de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils.	D	2 postes de distribution GPL	D	2 postes de distribution GPL	-
1418 -- 3	Stockage et Emploi d'acétylène	D	284 kg	D	284 kg	-
1131-2-c	Emploi ou stockage de substances et préparations de toxiques. Substances et préparations liquides. La quantité totale susceptible d'être présente sur le site est supérieure ou égale à 1 t mais inférieure à 10 t.	D	7 567 kg	D	2 000 kg	- 74 %
2910-A-2	Installations de combustion. La puissance thermique maximale de l'installation est comprise entre 2 MW et 20 MW.	D	10 973 kW	D	11 723 kW	+ 7%
2921-2	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air. L'installation est de type « circuit primaire fermé »	D	Circuit primaire fermé	D	Circuit primaire fermé	-
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs. La puissance maximale de courant continu utilisable est supérieure à 10 kW.	D	300 kW	D	300 kW	-

(1) A : activité soumise à autorisation préfectorale D : activité soumise à déclaration

Au regard du tableau de classement de la page précédente, il apparaît que le projet entraîne certaines évolutions des activités classées de l'établissement. Toutefois, aucune nouvelle activité n'est ajoutée par rapport à la situation antérieure et aucune activité ne change de régime de classement.

#### **II-4 Autres évolutions engagées sur le site**

La Société RENAULT TRUCKS a également engagé de profondes évolutions du site pour ce qui concerne :

##### ***\* L'approvisionnement en eau***

Le site est actuellement alimenté à partir du réseau de Colombelles (eau alimentaire et eau déminéralisée), d'un pompage dans le Dan (eaux industrielles) et d'un forage en nappe utilisé exclusivement en secours. L'exploitant prévoit à terme le raccordement au réseau de Colombelles, au réseau mis en place par la CCI et au réseau de Blainville sur Orne. Le pompage dans le Dan pourrait être interrompu et le forage définitivement condamné.

##### ***\* Les réseaux d'eaux usées et pluviales***

Actuellement les eaux vannes, traitées en fosses septiques rejoignent le réseau unitaire de l'établissement qui recueille également les eaux pluviales. Les effluents industriels, traités par la station de traitement interne, rejoignent le même réseau unitaire qui aboutit à l'Orne.

Une étude est en cours afin de séparer ces différents réseaux : à partir de 2009, il est prévu de diriger les eaux sanitaires vers la station d'épuration de Caen la Mer, l'ensemble des travaux devant être terminés en 2011, puis de traiter les eaux pluviales avant leur rejet à l'Orne.

### **III - INSTRUCTION ADMINISTRATIVE**

Le projet va comporter des modifications significatives sur certaines installations du site (atelier tôlerie et peinture) qui a déjà connu ces dernières années des évolutions importantes avec les nouveaux ateliers de traitement de surface et de cataphorèse d'une part et avec la nouvelle station interne de traitement des effluents industriels. Ces éléments ont conduit l'inspection des installations classées à demander à RENAULT TRUCKS qu'un nouveau dossier de demande d'autorisation soit déposé pour faire l'objet d'une instruction complète avec enquête publique.

Un avis de recevabilité et de classement de la demande a été délivré le 16 octobre 2007 par la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement. La procédure d'instruction a dès lors été engagée.

#### **III-1 Enquête publique**

L'enquête publique s'est déroulée à la mairie de BLAINVILLE SUR ORNE du 6 février au 7 mars 2008. Lors de l'enquête publique, les seules personnes qui se sont manifestées auprès du Commissaire enquêteur (8 personnes) étaient essentiellement animées par les problèmes d'emploi et de protection environnementale du site.

Deux observations ont été consignées sur le registre d'enquête publique, portant respectivement sur :

- les mesures pouvant être prises afin de limiter l'impact sonore généré par les installations (ventilateurs, compresseurs) de façon permanente ;
- l'inquiétude de voir les rejets globaux de COV en augmentation, même si le rapport de la quantité émise à la surface peinte s'améliore, et le souhait d'une meilleure information sur les impacts sur la santé et les rejets de substances polluantes dans l'air et dans l'eau.

En réponse à ces observations communiquées par le Commissaire enquêteur, le pétitionnaire a apporté certains éléments de réponse :

##### ***\* Nuisances sonores***

- l'établissement se conformera aux exigences réglementaires fixées par l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 en faisant en sorte que les émissions sonores n'engendrent pas de dépassement des émergences réglementaires,
- le « ronflement » des turbines devrait être réduit par la réduction du nombre de cheminées,

- une attention particulière est portée à la mise en œuvre de techniques présentant des nuisances acoustiques les plus faibles possibles pour toute installation nouvelle mise en place sur le site.

**\* Rejets de l'établissement**

- le site sera doté d'un deuxième Oxydateur thermique régénératif (OTR) qui traitera une grande partie des COV issus de l'application des laques,
- L'étude sanitaire menée conclut à ce que les rejets atmosphériques de l'établissement ne présentent aucun danger pour les personnes avoisinantes susceptibles d'être exposées,
- Elle précise les polluants pour lesquels des valeurs limites de rejet dans l'air et dans l'eau sont aujourd'hui fixées par l'arrêté préfectoral réglementant le site ainsi que la périodicité des contrôles effectués sur les rejets.

**III-2 Avis du Commissaire Enquêteur**

Dans sa conclusion et son avis en date du 1<sup>er</sup> avril 2008, le Commissaire Enquêteur mentionne que :

*« Le projet soumis à l'enquête n'a pas fait l'objet de beaucoup de remarques de la part du public. Deux catégories d'observations ont été recueillies : l'une, orale, est relative à l'impact de l'augmentation de capacité de l'usine sur l'emploi local, l'autre écrite, se soucie des nuisances possibles de ce projet sur l'environnement naturel et humain.*

*Les réponses proposées par le cabinet NORISKO confirment d'une part que les normes en vigueur dans tous les domaines (acoustiques, rejets dans l'eau et dans l'air) sont respectées et d'autre part que la nouvelle organisation des deux pôles doit aboutir à la diminution des émissions, ramenées à l'unité de production, notamment par la mise en œuvre de techniques performantes. Sauf à les mettre en doute, les données susceptibles d'apporter une réponse aux questions posées existent dans le dossier soumis à l'enquête, ce qui a été signalé aux intervenants.*

*Peut cependant être retenue la question évoquant l'effet cumulatif des émissions de produits toxiques, dans l'air et dans l'eau, provenant des différents établissements implantés sur le site industriel de la Basse Vallée de l'Orne, chacun d'entre eux restant toutefois à l'intérieur des limites de toxicité imposées par les règlements. Cette considération n'entre pas en ligne de compte pour l'instant dans l'examen du projet présenté par la Société Renault Trucks, mais elle pourrait être ultérieurement incluse dans l'étude globale de l'environnement du site.*

*Bien que le sujet n'ait pas été traité dans le dossier, et en raison de l'automatisation de la fabrication, les effectifs ne suivront pas linéairement son augmentation. Toutefois pour les ateliers demandant plus d'interventions manuelles de nouvelles embauches pourraient être nécessaires. C'est en définitive un projet confirmant l'importance locale de l'implantation de la Société Renault-Trucks.*

*Le personnel de la Société s'est exprimé dans le cadre du CHSCT et se satisfait des réponses fournies, pour autant que les normes en vigueur sont respectées ».*

Compte tenu de ces remarques, il émet un avis **favorable** au projet d'augmentation de capacité de production des installations de tôlerie, de traitement de surface, de cataphorèse, d'application de mastic et peinture de l'usine de Blainville sur Orne de la Société RENAULT TRUCKS.

**III-3 Consultation des communes**

Les communes consultées sur le projet se sont prononcées comme suit :

**Blainville sur Orne**

Le conseil municipal a émis à l'unanimité un avis **favorable** à la demande de la société RENAULT TRUCKS lors de sa séance du 31 mars 2008.

**Colombelles**

Le conseil municipal a émis sur ce dossier un avis **favorable** par 21 voix pour et une abstention lors de sa séance du 25 février 2008.

### **Bieville Beuville**

Le conseil municipal à l'unanimité **a approuvé ce projet** lors de sa séance du 11 février 2008.

### **Ranville**

Le conseil municipal se prononce lors de sa séance du 28 février 2008 par **11 voix contre** la demande car l'extension va augmenter les nuisances, **1 abstention et 4 voix pour** avec des réserves quant aux nuisances générales liées à l'activité (bruit, odeurs,...). Les élus souhaitent que la société mette tout en œuvre pour faire cesser les nuisances sonores ressenties notamment par les habitants de Longueval.

### **Giberville**

Le conseil municipal a émis à l'unanimité un avis **favorable** à la demande lors de sa séance du 4 février 2008.

### **Bénouville**

Le conseil municipal a émis à l'unanimité un avis **favorable** à la demande lors de sa séance du 26 février 2008.

### **Hérouvillette**

Après délibération, lors de sa séance du 23 avril 2008, le conseil municipal **ne s'oppose pas** à la demande.

## **III-4 Consultation des services administratifs**

### **La Direction départementale de l'Équipement**

mentionne que ce dossier est **sans observation** en ce qui concerne les domaines de sa compétence.

**La Direction départementale du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle du Calvados,** émet les observations suivantes :

#### « 1- Concernant l'utilisation et l'exposition des produits chimiques

*Dans la partie B relative à la présentation de la demande, il est écrit que l'air des étuves et cabines est traité par un oxydeur thermique de type régénératif ou OTR.*

*Des systèmes de filtres et d'incinération permettent de respecter les valeurs limites environnementales en sortie d'air en toiture.*

*Mais, la partie C relative à l'étude d'impact mentionne page 63 que les rejets atmosphériques ne respectent pas les obligations réglementaires pour l'alcanicité des bains de Z53 et Z54.*

*L'établissement doit s'assurer que cet air ne peut être réintroduit dans les ateliers en fonction des vents dominants et de vérifier que l'air entrant respecte les valeurs limites d'exposition professionnelles prévues pour limiter l'exposition des salariés aux produits chimiques dangereux.*

*En page 46 de la partie B, il est précisé que le volume de rétention de la zone process 10A, 10B, 11 ; 12 du stockage cataphorèse et du stockage liant de l'étape de cataphorèse n'est pas conforme. Mais, le responsable du projet, Monsieur DANCET, a précisé que des travaux étaient en cours pour y remédier.*

*La partie C conclut à l'absence de produits cancérogènes, mutagènes, reprotoxiques or la partie B mentionne la présence de laques contenant du plomb et la fiche de données de sécurité de la laque «IMRON 703 avec plomb » annexée au dossier précise qu'il s'agit de la laque contenant du plomb. L'utilisation de cette laque perdure en raison de la demande d'un client.*

*La liste des produits utilisés pour les activités de cataphorèse, mastic et peinture doit être complétée.*

*La partie D relatif à l'étude de danger identifie 40 produits chimiques utilisés sur le site mais seuls 20 fiches de données de sécurité sont annexées.*

*L'établissement devra compléter les fiches de données de sécurité y compris des produits listés dans la partie C, pour laquelle il manque les FDS de l'alcool éthylique et du diluant 11108 et étudier les éventuelles conséquences sur l'étude d'impact.*

*Lors d'un déversement accidentel, le personnel est amené à intervenir pour limiter la situation. Des fiches réflexes explicitent le mode d'intervention.*



*L'établissement doit préciser la formation des salariés et si des mesures de protections sont prévues dans ces fiches.*

### 2- Concernant le risque d'explosion

*Le rapport de vérification de l'installation électrique des bâtiments Z, Z1, Z2 EXT et G 10 mentionne page 4 les limites de l'intervention de l'APAVE notamment la non vérification des installations en zone à risque d'incendie et explosion.*

*L'établissement doit compléter la vérification de son installation et lever l'ensemble des non conformités listées dans le rapport.*

### 3- Concernant la notice hygiène sécurité

*Elle renvoie aux obligations réglementaires mais n'analyse pas les risques prévisibles auxquels les salariés seront exposés dans la nouvelle installation et ne précise pas les mesures prises.*

*Ainsi, dans les 2 scénarii probables qui sont développés dans l'étude de danger et qui n'auraient pas d'impact à l'extérieur du site, la principale mesure prise pour réduire les risques professionnels à l'intérieur de l'établissement, en complément des mesures existantes est l'éloignement des salariés de ces 2 zones à risque. Mais elle n'est pas mentionnée.*

*Les locaux techniques seront accessibles par l'extérieur et les 4 opérateurs à proximité des futures cabines auront plusieurs sorties de secours et ne pourront pas se trouver dans un cul de sac en cas d'incendie.*

*Par contre, les futures cabines seront en système clos évitant l'exposition des peintres mais ils seront amenés à intervenir dans les futures cabines pour un quart d'heure de nettoyage et maintenance toutes les 2h30 soit 2 fois par poste.*

*L'évaluation des risques auxquels ils seront exposés pendant le nettoyage n'est pas mentionnée ni les mesures de prévention à prendre. »*

*Suite à ces remarques divers échanges concernant ces trois points ont eu lieu entre RENAULT TRUCKS et ce service.*

*En dernier lieu, par courrier du 5 septembre 2008, l'Inspection du Travail considérant les engagements pris par RENAULT TRUCKS a émis un **avis favorable** à la demande sous réserve du respect du calendrier et des actions annoncées par l'exploitant.*

**La Direction départementale de l'agriculture et de la forêt du calvados** indique qu'après examen du dossier elle émet un avis **favorable** à cette demande.

**Le Service Départemental d'Incendie et de secours** formule les préconisations suivantes :

#### « 1- Défense incendie

*L'établissement dispose d'un réseau incendie enterré et maillé qui dessert 36 poteaux d'incendie implantés en périphérie des bâtiments dont le débit varie entre 60 et 115 m<sup>3</sup>/h ainsi qu'une source inépuisable dénommée bassin de la « DARSE » alimentée à partir du canal maritime.*

*Toutefois, aucune précision n'est apportée sur les débits des hydrants en cas de sollicitation simultanée de plusieurs poteaux d'incendie dont la distribution est assurée par le réseau A.E.P. des communes de Blainville Sur Orne et Colombelles qui dessert également le réseau R.I.A. et la consommation en eau potable propre à l'établissement.*

*Le réseau sprinkler, quant à lui, est assuré par pompage direct dans le bras du canal à partir de deux pompes de 480 m<sup>3</sup>/h (électrique et thermique) et permet de prévenir voire de contenir un sinistre avant l'intervention des secours extérieurs. En outre, il peut être dopé avec un émulseur de type A 3F pour accroître son action d'extinction par étouffement sur les feux de liquides inflammables (peintures, solvants).*

Néanmoins, il y a lieu de s'assurer que l'ensemble des dispositifs énoncés répond à l'efficacité escomptée et que les sources d'approvisionnement sont capables de satisfaire aux exigences en terme de débit et pression (1 bar).

L'étude théorique de calcul des besoins en eau a été réalisée et ciblée sur la structure bâtementaire présentant un risque majeur : spécifique aux bâtiments Z1, Z2, Z3, Z4 et Z5 (traitement de surface, cataphores, peinture) et aux installations de poudrage G6 ACPA.....

.... Les besoins en eau exprimés à retenir sont donc de **1836 m3 utilisables sur 2 heures** dont un tiers = 612 m3 qui devront être délivrés sous pression à partir d'hydrants normalisés NFS 61.211 ou 61.213 (fournissant 60 m3/h alimentés par une canalisation Ø100 à une pression résiduelle de 1 bar judicieusement implantés en périphérie du site avec un intervalle de 200 mètres entre poteau d'incendie ou bouche d'incendie).

Le complément  $1836 - 612 = 1224$  arrondi à 1230 m3 pourra être obtenu à partir de la réserve dite inépuisable du bassin de la DARSE qui sera impérativement doté d'une aire d'aspiration conforme à la circulaire interministérielle n° 465 du 10 décembre 1951.

#### 2- Rétention des eaux de sinistre

Cette dernière devra faire l'objet d'une étude spécifique conformément au document technique D9 A édition août 2004 en tenant compte des critères suivants :

- contraintes environnementales (planimétrie, écoulement naturel).
- volume des eaux d'extinction extérieure.
- volume des eaux d'extinction interne (sprinklage).
- volume des eaux liées aux intempéries (101 au m2).
- volume des liquides stockés (20 % du volume stocké dans le local contenant le plus grand volume liquide).

En outre, il y a lieu de se préoccuper des dispositifs et mode opératoire des coupures d'énergie (électrique et gaz) ainsi que des règles de désenfumage appropriées à chaque installation (écrans de cantonnement et exutoires). »

**Le Service Interministériel de défense et de protection civile** mentionne que ce dossier n'appelle pas d'observation particulière de sa part.

**Le Conseil général du Calvados** émet un avis favorable et n'a pas d'observation sur le dossier présenté.

**La Fédération départementale de la pêche** mentionne que ce site est sur le domaine maritime et qu'elle n'a aucune observation à formuler sur le projet.

**L'Institut National des Appellations d'Origine**, précise que la commune de Blainville sur Orne est située dans les aires géographiques AOC suivantes : Camembert de Normandie, Pont-L'Evêque. Le site étant implanté en zone industrielle, cet Institut n'a pas d'objection vis à vis de cette demande d'installations classées.

#### **IV - EXAMEN DE LA DEMANDE ET INSTRUCTION TECHNIQUE PAR L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**

Ce projet de modernisation et développement des ateliers tôlerie, application des laques et garnissage vient compléter les importantes modifications apportées en 2003 avec le nouvel atelier de traitement de surface et de cataphorèse et la nouvelle station de traitement des effluents.

L'instruction de cette demande d'augmentation des capacités de production du site n'a soulevé que très peu d'objections et observations lors de l'enquête publique et des consultations réglementaires.

Au cours de cette instruction, les différentes observations et préconisations émises par les services consultés ont été communiquées à l'exploitant. Lors d'échanges avec l'exploitant et de visites de l'entreprise, la DRIRE a examiné les conditions envisagées pour l'évolution de cet établissement et a sollicité de la part de RENAULT TRUCKS la fourniture d'éléments de réponse aux remarques formulées et d'engagements visant à se conformer aux dispositions réglementaires applicables.

Un examen attentif a été porté sur les points essentiels de ce dossier : l'incidence de l'augmentation de production sur les rejets gazeux (notamment les COV), sur les rejets liquides, sur les déchets, les nuisances sonores, le trafic routier, les risques d'incendie.

En parallèle à l'instruction de ce dossier de demande d'autorisation de modification des installations et d'augmentation de la capacité de production, l'Inspection des installations classées a également pris en compte :

- l'application à l'établissement des dispositions du nouvel arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux ateliers de traitement de surface,
- le bilan de fonctionnement décennal établi par l'entreprise conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004. Ce bilan fournit en particulier une synthèse des conditions de fonctionnement de l'établissement sur la période décennale écoulée ainsi qu'un positionnement des installations par rapport aux meilleures techniques disponibles.

##### **IV-1 Examen de la motivation du projet et de la capacité du demandeur**

Le projet présenté doit permettre à la société RENAULT TRUCKS de compléter la ligne récente de préparation des cabines avant peinture (traitement de surface – cataphorèse) de son établissement de Blainville sur Orne en se dotant de nouvelles installations de tôlerie et d'application des laques plus performantes pour permettre l'augmentation de la production de cabines du site dans le respect de son environnement.

Il s'inscrit complètement dans l'objectif des mesures prescrites par l'arrêté préfectoral d'actualisation du 30 octobre 2002 qui visent notamment à la réduction à la source des flux d'effluents liquides et atmosphériques de l'établissement.

Au regard de l'importance des moyens de recherche, de développement et de production de RENAULT TRUCKS, aujourd'hui présent dans le monde entier, cette société dispose des capacités techniques et financières à la mesure de ses ambitions pour la performance et la qualité de ses produits, et donc pour mener à bien le présent projet.

##### **IV-2 Compatibilité du projet aux règles d'urbanisme**

L'établissement RENAULT TRUCKS est implanté sur les communes de Blainville sur Orne, Hérouville et Colombelles. Aucune nouvelle construction n'est requise pour la réorganisation de l'atelier tôlerie. Le nouveau bâtiment Z6 qui accueillera les nouvelles installations d'application des apprêts et des laques sera implanté sur les parcelles 26 et 27 section AH du cadastre de Blainville sur Orne.

L'établissement est situé en zones UE des Plans d'occupations des sols de Blainville sur Orne et Colombelles et Uep1 du Plan d'occupation des sols d'Hérouville Saint-Clair.

Les activités industrielles sont admises dans ces zones.

Le permis de construire le nouvel atelier a été délivré le 7 mars 2008.

### **IV-3 Examen du projet en terme d'impact environnemental**

#### **IV-3-1 Emissions atmosphériques**

Les principales sources potentielles d'émissions atmosphériques de l'établissement concernent les installations de traitement de surface (extraction des bains de dégraissage, de phosphatation, de cataphorèse), le masticage, l'application des apprêts et des laques (extraction des cabines), les étuves de séchage ou cuisson, ainsi que les chaufferies.

##### ***Traitement de surface***

Les extractions d'air au dessus des bains de traitement de surface sont dotées de dévésiculeurs avec renvoi des particules récupérées dans les bains, garantissant ainsi les niveaux de rejets en polluants (acidité globale, HF, alcalins exprimés en OH, NOx) fixés par l'arrêté préfectoral du 28 avril 2003. Les mesures effectuées au cours de l'année 2005, ont confirmé le respect des valeurs limites prescrites.

*→ Ces installations ne seront pas modifiées dans le cadre du projet. Il conviendra de vérifier après l'augmentation de cadence de production que les rejets de polluants précités du traitement de surface respectent bien les nouvelles valeurs limite de rejet fixées en application du nouvel arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitement de surface (cf. paragraphe IV-5 ci-après).*

##### ***Cataphorèse - masticage***

Les rejets atmosphériques inhérents aux extractions d'air du bain de cataphorèse et de la cabine d'application de mastic restent faibles.

Sur ces installations, les principales émissions atmosphériques sont constituées des Composés Organiques Volatils (COV) issus des étuves de séchage de cataphorèse et d'application de mastics. Les rejets gazeux des deux étuves seront dirigés vers un incinérateur (avec récupération calorifique) permettant un abattement important (>90%) des COV par technique d'oxydation thermique. En sortie d'incinérateur, les gaz présentent une teneur en COV inférieure à 20 mg/Nm<sup>3</sup>.

*→ Ces installations ne seront pas modifiées par le projet. Il conviendra de s'assurer que l'augmentation de cadence de production sur ces installations ne conduit pas au dépassement de la valeur limite d'émission de COV rapportée à la surface revêtue de carrosserie (pour la totalité de la chaîne de traitement - peinture) fixée conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 2 février 1998 (cf. paragraphe Application des apprêt et des laques suivant).*

##### ***Application des apprêts et des laques***

Après application et cuisson des apprêts hydrosolubles, les cabines font actuellement l'objet dans l'atelier peinture Z d'une application, au moyen de bols électrostatiques, de laques polyester PE (80% du volume de production) cuites à 140°C ou de laques polyuréthane PU (20% du volume) cuites à 80°C.

Les étuves de cuisson de chaque ligne (PE, PU) sont raccordées à un oxydateur thermique spécifique permettant la destruction des COV avant rejet atmosphérique.

Pour l'activité d'application de peinture sur carrosserie de véhicules poids lourd, l'arrêté ministériel du 2 février 1998 relatif aux rejets de toutes natures des installations classées fixe une valeur limite d'émission de COV rapportée à la surface revêtue de carrosserie (pour la totalité de la chaîne de traitement) qui est réglementairement de 75g/m<sup>2</sup> pour les installations autorisées avant le 1<sup>er</sup> janvier 2001. Considérant le remplacement des installations de cataphorèse, l'arrêté préfectoral du 28 avril 2003 avait abaissé cette valeur à un maximum de 70 g/m<sup>2</sup> à compter de juin 2005.

La détermination des rejets de l'installation (canalisés et diffus) est effectuée au travers du Plan de Gestion des Solvants. Ce plan révisé tous les ans n'a pas révélé de non conformité au cours des dernières années mais a soulevé diverses remarques de la part de l'Inspection des installations classées. Elles ont amené l'exploitant à solliciter l'appui du CITEPA pour réviser ses plans de gestion.

Après analyse par le CITEPA et réajustements, les résultats des émissions globales de COV de l'établissement (intégrant l'ensemble des phases de production des cabines : cataphorèse, mastic, apprêt, laques) pour les années 2006 et 2007 s'établissent comme suit :

	Quantité totale de solvants consommés sur le site	Quantité de COV non récupérés ou incinérés émis à l'atmosphère	Emission indexée à la production
Année 2006	1 069 tonnes	235 tonnes	54,8 g/m <sup>2</sup>
Année 2007	1 146 tonnes	254 tonnes	50,7 g/m <sup>2</sup>

On relève donc une hausse des quantités de COV rejetées avec cependant une baisse des émissions indexées à la production de -8% entre 2006 et 2007.

→ Afin de pouvoir absorber le surcroît de production, RENAULT TRUCKS projette le réaménagement complet de l'atelier peinture avec la construction d'un nouveau bâtiment Z6. Le process d'application des laques va être profondément modifié et étendu avec :

- la disparition des peintures PE au profit de peintures PU,
- une augmentation des quantités de peintures appliquées et par conséquent des quantités de COV consommées,
- le remplacement des épurateurs thermiques actuels des lignes PE et PU par un nouvel oxydateur thermique régénératif (OTR) plus performant et traitant les COV issus des installations principales d'application des laques PU et des vernis ainsi que de cuisson.

Le Plan de gestion des solvants prévisionnel établi sur la base de la future production maximale de l'établissement conduit aux résultats suivants :

<u>Prévisionnel</u>	Quantité totale de solvants consommés sur le site	Quantité de COV non récupérés ou incinérés émis à l'atmosphère	Emission indexée à la production
Année 2009	1 226 tonnes	136 tonnes	20,9 g/m <sup>2</sup>
Evolution 2009/2006	+18%	- 43%	-62%

Les améliorations apportées avec les nouvelles installations (OTR,...) devraient par conséquent apporter une réduction significative des émissions de COV de l'établissement malgré l'accroissement de la production.

Au regard de l'ensemble de ces éléments, il est proposé :

- dans un premier temps, de fixer la valeur maximale d'émission de COV rapportée à la surface peinte à 50 g/m<sup>2</sup>, valeur limite prescrite par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 pour un nouvel atelier d'application de peinture sur carrosserie de véhicules poids lourd ;
- dans un second temps, de fixer pour objectif à RENAULT TRUCKS d'atteindre une valeur maximale d'émission de COV rapportée à la surface peinte de 35 g/m<sup>2</sup> à partir de fin 2010. Les évaluations théoriques faites avec l'appui du CITEPA laissent à penser que cette valeur devrait être atteinte sans difficulté, ceci nécessite cependant d'être confirmé après plusieurs mois de fonctionnement du nouvel atelier, d'où le délai proposé.

Par ailleurs, une réflexion a été engagée par RENAULT TRUCKS quant à la substitution des peintures solvantées par des peintures hydrosolubles. Toutefois contrairement au secteur automobile où une vingtaine de teintes de peinture sont généralement disponibles, ce sont environ 1800 teintes qui sont proposées pour le secteur poids lourds.

Compte tenu des difficultés de développement technologique des laques hydrosolubles, RENAULT TRUCKS s'est fixé d'utiliser à terme 10 teintes hydrosolubles représentant entre 50% et 60% de la production. Les premiers tests d'application de ces nouvelles peintures ont

*été engagés en avril 2008, les résultats des essais de validation devraient être connus fin 2008.*

*La décision de retenir tout ou partie de ces nouvelles laques hydrosolubles ne pourra être prise par l'exploitant qu'à l'issue de ces tests. Elle pourrait apporter une réduction supplémentaire des rejets de COV à celle présentée ci-avant résultant des nouvelles installations.*

#### **Chaufferies**

Les deux chaudières principales de l'établissement fonctionnent au gaz de ville, leurs rejets atmosphériques satisfont aux valeurs limites de rejet de l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997.

*→ Ces installations ne seront pas modifiées dans le cadre du projet, seule une chaudière de faible puissance étant ajoutée dans le nouveau bâtiment Z6.*

#### **IV-3-2 Consommation d'eau**

L'alimentation en eau du site est aujourd'hui assurée à partir d'un prélèvement dans le Dan (eaux industrielles) et d'un raccordement sur le réseau public de Colombelles (eaux alimentaires et production d'eau déminéralisée). La consommation globale d'eau du site se situe depuis plusieurs années aux alentours de 200 000 m<sup>3</sup> par an. Toutefois, la consommation spécifique d'eau rapportée à la production a connu une baisse significative au cours des 10 dernières années : 3,3 m<sup>3</sup>/cabine en 2006 contre 6,6 m<sup>3</sup>/cabine en 1997. Des actions multiples (rinçages en cascade sur la ligne de traitement de surface, suivi des consommations, campagnes de recherche de fuites,...) ont permis cette réduction.

*→ Le projet occasionnera une augmentation de la consommation d'eau du pôle traitement de surface et peinture : évaluation de 166 700 m<sup>3</sup> d'eau consommée en 2009 contre 120 690 m<sup>3</sup> d'eau consommée en 2006. La valeur maximale réglementaire fixée par l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux ateliers de traitement de surface (8 litres/m<sup>2</sup>.fonction de rinçage) sera cependant respectée et en amélioration : 7,1 litres/m<sup>2</sup>.fr en 2009 contre 7,7 litre/m<sup>2</sup>.fr actuellement.*

Conformément aux dispositions de l'arrêté préfectoral du 30 octobre 2002 modifié, RENAULT TRUCKS a réalisé en juin 2003 une étude relative aux prélèvements d'eau de l'établissement portant en particulier sur la nature, l'importance et l'objet des prélèvements d'eau, les caractéristiques précises des dispositifs de prélèvement, l'impact environnemental des prélèvements, la justification de la nécessité de ces prélèvements, les techniques ou procédés mis en œuvre au sein de l'établissement afin de limiter ces prélèvements, la justification des moyens permettant le maintien de la potabilité des eaux lorsque celles ci assurent l'alimentation en eau potable du site.

Cette étude a mis en évidence que le prélèvement d'eau dans le Dan alors réalisé au moyen d'une pompe d'un débit de 130 m<sup>3</sup>/h était excessif au regard des débits de référence de ce cours d'eau.

Toutefois, du fait de la localisation du point de prélèvement dans le Dan, situé à 45 m de son exutoire final dans le fossé de ligne longeant le canal, l'étude d'incidence de la baisse de niveau occasionnée conclut à l'absence d'impact significatif sur la faune (pas de zone de frayères, très peu d'impact sur l'éclosion des insectes, pas de zone humide répertoriée, risque d'eutrophisation limité à la partie terminale du Dan), sur la flore et sur les utilisations potentielles du cours d'eau (pêche, arrosage, ...).

La modification des modalités de prélèvements, le remplacement de cette pompe par une pompe d'un débit maximal de 50 m<sup>3</sup>/h, le raccordement de l'établissement sur le réseau d'eau de Colombelles, ont permis de limiter l'impact du prélèvement sur le cours d'eau du Dan.

Le forage de prélèvement d'eau souterraine dans la nappe du Bathonien présent sur le site, n'est actuellement plus utilisé qu'en secours.

→ Dans le cadre des travaux réalisés par la CCI pour le réaménagement de la zone industrielle de Blainville sur Orne, RENAULT TRUCKS projette aujourd'hui de nouveaux raccordements sur les réseaux publics de Colombelles (prolongement du réseau par la CCI) et de Blainville sur Orne. Visant à sécuriser l'alimentation en eau du site, ces raccordements permettront, à compter de juin 2010, de procéder à l'arrêt des prélèvements par l'ouvrage du Dan (qui sera conservé en secours) et à la condamnation définitive du forage de prélèvement dans la nappe du Bathonien.

#### **IV-3-3 Rejets d'effluents liquides**

##### ***Effluents industriels***

Les principaux effluents industriels de procédé de l'établissement proviennent de l'atelier de traitement de surface, des installations de cataphorèse, de l'atelier ACPA (traitement de surface) et de la machine à laver les pièces du bâtiment Z1.

Ces effluents sont dirigés vers la station de traitement interne des effluents où ils subissent un traitement physico-chimique de détoxification avant leur rejet dans le réseau unitaire du site débouchant à l'Orne.

Cette station de traitement des effluents a fait l'objet d'une modernisation importante lors de la réalisation des nouveaux ateliers de traitement de surface cataphorèse en 2003. Depuis 2006, dans une démarche d'amélioration de la qualité des rejets industriels, RENAULT TRUCKS a mis en place un dispositif d'Automesure avec l'Agence de l'eau Seine-Normandie. Ce dispositif comprenant des analyses d'effluents à l'amont et à l'aval du traitement a permis une optimisation du pilotage de la station et une amélioration globale de la qualité des rejets liquides.

Les résultats de l'autosurveillance transmis à l'Inspection des installations classées et les prélèvements inopinés réalisés par celle-ci ont confirmé jusqu'à ce jour l'efficacité du traitement effectué et la conformité globale des rejets en concentration et flux des différents polluants suivis, hormis le Nickel. Pour ce paramètre, il est en effet régulièrement relevé des concentrations dépassant légèrement la valeur limite de 0,5 mg/l prescrite par l'arrêté du 28 avril 2003, sans toutefois dépasser la valeur limite de 2 mg/l fixée par l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux ateliers de traitement de surface (Cf. paragraphe IV-5 ci-après). Il a été demandé à RENAULT TRUCKS de rechercher l'origine de la présence de Nickel dans les effluents et d'étudier les mesures pouvant être prises pour réduire sa teneur.

L'établissement s'est par ailleurs porté volontaire pour un diagnostic effectué dans le cadre de l'opération régionale de recherche de substances dangereuses dans d'eau. Cette étude a mis en évidence la présence dans le rejet industriel de l'établissement de quelques substances prioritaires dont les rejets doivent être progressivement réduits (en application de la Directive Cadre sur l'Eau) :

- Ni : 0,2 à 1,3 mg/l sur l'année 2006 ;
- Organoétains : à l'état de traces ;
- HAP (fluoranthène, anthracène, naphthalène : à l'état de traces ;
- COV : à l'état de traces.

La concentration ajoutée de chacune de ces substances dans le milieu (PEC) a été comparée à la concentration à partir de laquelle des effets sur l'écosystème aquatique sont observés (NQ). Pour toutes les substances, le rapport PEC/NQ est < 1 (0,39 pour le Ni et <0,0001 pour les autres substances). Aucun impact potentiel du rejet sur le milieu récepteur (l'Orne) n'a donc été identifié.

→ L'augmentation de cadence de production des cabines avait été prise en considération lors de la modernisation de la station de traitement des effluents en 2003. Elle avait été dimensionnée pour le traitement des effluents aux débits de 23 m<sup>3</sup>/h et 550 m<sup>3</sup>/j. Si les débits traités sont actuellement largement inférieurs à ces valeurs, ils pourraient les atteindre avec l'augmentation de cadence voire les dépasser avec l'évolution de l'architecture des cabines.

RENAULT TRUCKS a en effet signalé en cours d'instruction de ce dossier que les futures architectures de cabines, plus volumineuses, pourraient conduire à une augmentation des surfaces à traiter et par conséquent des volumes d'effluents à traiter.

Pour une production de 450 cabines par jour avec cette nouvelle architecture, les volumes d'effluents pourraient atteindre 30 m<sup>3</sup>/h et 600 m<sup>3</sup>/j.

Considérant les niveaux de performance d'épuration atteints, il est proposé d'ajuster les concentrations limites des rejets et de plafonner les flux des différents polluants à des valeurs inférieures ou identiques aux valeurs aujourd'hui prescrites (à l'exception du Ni cf. ci-après).

Concernant la concentration limite de rejet en Nickel, dont le respect est aujourd'hui problématique, il est proposé de porter cette limite à une valeur maximale de 2 mg/l (telle que fixée par l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux ateliers de traitement de surfaces). Les flux sont légèrement réajustés en conséquence pour rester compatibles avec des objectifs de qualité du milieu récepteur. L'impact potentiel de ces modifications (concentrations et flux) a été apprécié en application des derniers textes relatifs à la Directive Cadre sur l'Eau (DCE).

Certains paramètres supplémentaires (AOX, tributylphosphate, dibutylétain) identifiés lors de l'étude sur les rejets de substances dangereuses devront également faire l'objet d'un suivi. Ces nouvelles limites tiennent compte des valeurs réglementaires de rejet définies par l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 et de la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles (Cf. paragraphes IV-5 et IV-6 ci-après).

Par ailleurs, il est proposé de fixer des objectifs de réduction des rejets, au terme d'une période de 3 ans de suivi régulier devant donner lieu à une analyse des améliorations envisageables, sur les paramètres suivants : Ni (objectif de 1 mg/l), Mn (objectif de 1 mg/l), DCO (objectif de 100 mg/l) et AOX (objectif de 0,5 mg/l).

Ainsi, malgré les évolutions importantes de production de l'établissement, l'impact sur le milieu récepteur des rejets d'effluents industriels restera inférieur à celui évalué en 2003 lors de l'autorisation des nouveaux ateliers de traitement de surfaces et de cataphorèse.

Evolution des rejets d'effluents industriels en sortie de station de traitement interne :

Paramètre	AM du 30/06/2006	Arrêté complémentaire du 28/04/2003		Projet d'arrêté (situation 2009)	
	mg/l	mg/l	kg/j	mg/l	kg/j
MES	30	30	16,5	25	13,7
DCO	300	125	68,75	125 (Objectif : 100)	68,7
DBO5	-	-	-	30	16,5
Phosphore	10	10	5,5	10	5,5
HCT	5	5	2,75	5	2,75
Azote global	50	30	45	30	16,5
Cu	2	-	-	0,5	0,25
Ni	2	0,5	0,275	2 (Objectif : 1)	0,55
Zn	3	2	1,1	2	1,1
Al	5	5	2,7	7,5	4,5
Fe	5	(Al+Fe)	(Al+Fe)		
Cd	0,2	0,2	0,11		
Pb	0,5	0,1	0,04		
Total métaux (Al, Cd, Cu, Fe, Mn, Ni, Pb, Zn)	-	15	8,25		
F	15	-	-	5	2,75
AOX	5	-	-	5 (Objectif : 0,5)	2,75
Dibutylétain cation	-	-	-	0,5	0,25
Tributylphosphate	4	-	-	4	2,2



### **Eaux usées**

Les eaux vannes (sanitaires, lavabos) de l'établissement sont aujourd'hui traitées en fosses septiques (80 réparties sur le site) avant d'être rejetées à l'Orne via le réseau unitaire du site.

Une étude a été lancée par RENAULT TRUCKS pour séparer les différents réseaux (effluents industriels, eaux vannes et eaux pluviales) et améliorer la gestion des rejets liquides.

*→ A compter de 2009, RENAULT TRUCKS a prévu de diriger les eaux sanitaires vers la station d'épuration de Caen la Mer, l'objectif étant que l'ensemble des travaux de raccordement soient achevés pour 2011 avec la suppression des fosses septiques.*

### **Eaux pluviales**

Les eaux pluviales (toitures, ruissellement) sont actuellement collectées par le réseau unitaire du site aboutissant à l'Orne, ou à la Darse pour une plus faible partie. Seules quelques aires de dépotage sont aujourd'hui dotées de dispositifs de prévention des pollutions accidentelles (déshuileurs, obturateurs,...).

*→ L'aménagement de nouvelles zones de dépotage ou d'entreposage de produits intégrera dorénavant des dispositifs de collecte des éventuels épandages. Les nouveaux parkings seront raccordés à des déshuileurs.*

*Par ailleurs, après séparation des réseaux, RENAULT TRUCKS procédera pour le 30 juin 2011 à une étude de caractérisation des eaux pluviales de ruissellement du site afin de définir les éventuels traitements complémentaires à mettre en œuvre pour réduire l'impact de leur rejet.*

### **IV-3-4 Déchets**

Malgré l'augmentation importante de fabrication de cabines sur le site depuis 2003 (+30%), le tonnage de déchets produits par le site est resté globalement stable. Ainsi la quantité générée de déchets non dangereux (DIB) qui était de 38 kg/cabine en 2004 se situe actuellement à 26 kg/cabine. Le tonnage de déchets dangereux produit par cabine actuellement de 38 kg devrait également connaître une réduction dans les prochaines années.

Diverses actions ont été entreprises depuis plusieurs années ou sont envisagées par l'exploitant pour réduire l'impact lié aux déchets. Parmi celles-ci, on peut ainsi signaler : le tri à la source, la régénération des solvants de rinçage, la mise en place d'emballages réutilisables, la valorisation énergétique des boues de cataphorèse en cimenterie, ...

*→ L'incidence de la nouvelle augmentation de production de cabines du site a été évaluée en terme de quantité de déchets générés spécifiquement par le pôle peinture. Celle-ci devrait connaître une augmentation, toutefois RENAULT TRUCKS a identifié plusieurs axes d'amélioration pouvant permettre de limiter les déchets produits : poursuite du développement des emballages récupérables, récupération des plastiques durs, ...*

### **IV-3-5 Autres Incidences**

#### **Incidence paysagère**

L'établissement implanté en zone industrielle apparaît bien intégré dans son environnement.

Le nouveau bâtiment Z6 abritant les nouvelles lignes de peinture sera construit dans le prolongement et dans un style identique de bâtiments existants pour former un ensemble homogène. Il n'occasionnera pas d'impact paysager significatif, n'étant guère visible depuis l'extérieur du site.

#### **Bruit**

L'importance des installations industrielles (ventilateurs, tour de refroidissement, compresseurs, ...) et des activités exercées sur l'établissement (déplacements des cabines fabriquées, circulations de chariots élévateurs, de camions,...) peut être à l'origine de niveaux sonores élevés aux alentours du site.

L'arrêté préfectoral du 30 octobre 2002 réglementant cet établissement a fixé les niveaux de bruits à ne pas dépasser en limite d'établissement, les valeurs maximales d'émergence dans les zones à émergences réglementées et impose la réalisation d'une campagne de mesure des niveaux sonores tous les 3 ans.

La dernière campagne de mesure réalisée en 2006 par l'APAVE a permis de confirmer que l'exploitation actuelle du site RENAULT TRUCKS n'occasionne pas de nuisances sonores marquées pour le voisinage (pas de dépassement des valeurs admissibles en limite de propriété et pas de dépassement des émergences réglementaires).

Les nouvelles installations de peinture, objet du présent dossier, comprendront de nouvelles sources sonores (compresseurs, ventilateurs, groupes froids,...). Ces installations étant implantées au centre du site RENAULT TRUCKS et étant choisies dès le stade de conception pour ne pas générer de bruits importants, ne devraient pas occasionner d'élévation sensible des niveaux sonores autour du site.

*→ Une nouvelle campagne de mesure des niveaux sonores et des émergences réglementaires devra être réalisée dans les 6 mois suivant la mise en service des nouvelles installations.*

#### **Trafic routier**

Le trafic lié à l'activité du site s'élevait en 2006 à environ 200 allers/retours de poids lourds maximum par jour (livraison, expédition de produits finis, logistique du site).

Avec l'augmentation de production, le trafic poids lourds maximal du site devrait être porté à environ 250 allers/retours par jour.

Le site est desservi aisément depuis le périphérique de Caen via les RD 515 et RD 226 où la circulation est particulièrement dense : plus de 40 000 véhicules sur la RD 515 et plus de 20 000 véhicules sur la RD 226.

Ces axes importants sont adaptés au trafic de véhicules lourds.

Malgré l'augmentation de l'activité du site, l'impact lié au trafic généré devrait rester limité.

#### **IV-4 Examen du projet en terme de risques**

Bien que les activités principales exercées sur le site RENAULT TRUCKS de Blainville sur Orne ne soient pas génératrices de risques importants pour l'environnement, certaines installations sont susceptibles d'être à l'origine de risques d'incendie, d'explosion ou de pollutions accidentelles : stockages de produits inflammables, ensemble des bâtiments Z regroupant les ateliers de cataphorèse, peinture, mastic, et installations de poudrage de l'ACPA.

L'étude de dangers menée en 2001 dans le cadre du dossier d'actualisation administrative complète du site présentant certaines insuffisances, l'arrêté préfectoral du 30 octobre 2002 avait demandé à l'exploitant de produire une étude de dangers complémentaire spécifique aux bâtiments Z et ACPA.

Cette première étude de dangers réalisée avec l'aide de l'APAVE Normande et remise en 2006, mettait en évidence l'existence des risques essentiels suivants :

- risques d'incendie ou d'explosion liés au gaz naturel (chaudières, fours de cuisson des peintures, incinérateurs de COV, chauffage des locaux),
- risques d'incendie ou d'explosion liés aux vapeurs de solvants des peintures (broirie, atelier de préparation, lignes d'application),
- risques d'explosions de poussières pulvérulentes combustibles (fines de ponçage, peinture par poudrage epoxy),
- risques de pollution des eaux par déversement de liquides dangereux,
- risques de pollution accidentelle de l'air en cas d'incendie.

L'analyse de risques concluait au fait que la criticité des événements accidentels susceptibles de survenir dans l'établissement restait acceptable.

L'étude faisait état de propositions d'amélioration axées majoritairement sur la réévaluation de la conformité des installations aux dispositions relatives aux atmosphères explosives (ATEX).

Dans le cadre de la présente demande d'autorisation de modification des installations, une nouvelle étude de dangers, portant sur l'extension sollicitée, a été produite à l'appui du dossier.

Cette étude de dangers comporte une description de l'environnement du site, une description des menaces internes et externes, le recensement et la description des dangers, l'accidentologie et le retour d'expérience, une analyse des risques, une description des mesures de prévention et de protection existantes, l'évaluation des conséquences des scénarios d'accident.

Il ressort de cette étude les principaux éléments suivants.

#### **IV-4-1 Menaces d'origine naturelle ou non**

**Foudre** : une étude de protection contre la foudre avait été réalisée sur l'établissement en application de l'arrêté du 28 janvier 1993 relatif à la protection contre la foudre de certaines installations classées. Des protections foudres ont ainsi été mises en oeuvre sur le site. En application du nouvel arrêté ministériel du 15 janvier 2008 (abrogeant le précédent), une analyse du risque foudre devra être réalisée sur l'établissement par un organisme compétent avant le 1<sup>er</sup> janvier 2010 pour une mise en place si besoin de dispositifs de protection complémentaires avant 2012.

**Séisme** : le site est en zone Ia (très faible mais non négligeable), les conséquences resteraient limitées.

**Inondation** : bien que non touchée par les aléas « habituels » des crues de l'Orne et du Canal, la zone d'implantation du nouvel atelier est susceptible d'être atteinte par une crue centennale. Afin de prévenir le risque de pollution accidentelle en cas de crue, les installations sensibles devront être implantées à une cote supérieure à + 5,20 m NGF ou être entourées d'une protection périphérique atteignant au moins cette cote.

**Malveillance** : Les risques d'intrusion et de malveillance sont limités, le site étant entièrement clos et gardienné en permanence avec un contrôle des accès.

#### **IV-4-2 Risques d'incendie et explosion**

L'étude de dangers inventorie les produits dangereux utilisés sur le site. Au niveau du pôle peinture, qui fera l'objet des principales modifications dans la présente demande, divers produits inflammables sont mis en œuvre : solvants, peintures polyuréthane, mastics, apprêts,...

Pour limiter les risques d'incendie ou d'explosion ou leurs conséquences liés au stockage et à l'utilisation de ces produits, différentes mesures préventives sont mises en place par l'exploitant :

- limitation des quantités de produits présents dans l'atelier de préparation et mélange (broierie) ;
- interdiction de fumer dans les bâtiments ;
- procédures et consignes d'exploitation,
- plan d'entretien préventif des installations,
- permis de feu et plan de prévention pour les interventions,
- conformité des installations électriques entretenues et contrôlées régulièrement,
- détection incendie dans les locaux,
- report des alarmes techniques (détection de fuites, incendie,...) vers le service maintenance et le poste de garde des pompiers du site.

Le nouvel atelier de peinture sera conçu en tenant compte des mesures habituelles de prévention contre les risques d'incendie et d'explosion, notamment au niveau de l'utilisation du gaz naturel pour alimenter les étuves et incinérateurs des COV.

Considérant ces mesures de prévention, l'analyse de risques ne met pas en évidence de scénarios accidentels inacceptables. Elle révèle par contre que la prévention des risques d'incendie et d'explosion sur de nombreuses installations du site repose sur la conformité de celles-ci aux règles ATEX (atmosphères explosives).

Lors d'une visite de surveillance le 30 avril 2008, il a été relevé que la mise en conformité aux dispositions relatives aux atmosphères explosives (ATEX) des installations de l'établissement était engagée avec l'aide du bureau d'études SOCOTEC, et doit être achevée vers octobre 2009.

Deux scénarios accidentels ont fait l'objet d'une évaluation détaillée de leurs conséquences : l'incendie sur la cuve de solvants, l'incendie du local de stockage des panneaux plastiques utilisés pour la fabrication des cabines. Les zones d'effets correspondantes restent peu étendues et à l'intérieur du périmètre de l'établissement.

#### **IV-4-3 Incidence en terme de risques de pollution accidentelle**

Afin de prévenir les pollutions accidentelles, les différentes zones de stockage et d'utilisation des produits « à risques » sont dotées de rétention protégées par un revêtement spécifique aux produits stockés.

Les opérations de dépotage de produits sont réalisées sur aires étanches aménagées et selon des procédures opératoires définies. Le personnel est formé aux risques présentés et dispose de consignes de sécurité en cas de déversements accidentels.

D'une façon générale, des eaux d'extinction pouvant être polluées sont susceptibles d'être générées en cas d'incendie touchant les ateliers du pôle peinture (traitement de surface, cataphorèse, peinture, station interne de traitement des effluents, stockage solvants) ou du magasin général (bâtiment L). Les possibilités de leur rétention ont été recherchées dans le cadre d'une étude spécifique sur la gestion des eaux autour de ce pôle.

La capacité de rétention nécessaire pour contenir, les déversements de produits, les eaux d'extinction incendie, a été évaluée à un maximum de 3369 m<sup>3</sup>.

La rétention de l'ensemble des eaux polluées lors d'un accident ou d'un incendie (y compris les eaux d'extinction et de refroidissement) pourra être assurée par les rétention internes situées sous les cuves de produits liquides, le réseau de recueil des eaux susceptibles d'être polluées sur cet ensemble de bâtiments, et par un bassin de confinement à réaliser, étanche aux produits collectés et d'une capacité minimum de 770 m<sup>3</sup>.

*→ Il est proposé de prescrire la réalisation de ce bassin de confinement complémentaire avant le 30 juin 2009.*

#### **IV-4-4 Moyens de protection et d'intervention**

L'établissement de RENAULT TRUCKS à Blainville sur Orne dispose de moyens de défense contre l'incendie gradués pour faire face à d'éventuels sinistres :

- de multiples extincteurs adaptés aux risques à couvrir ;
- des matériels de premiers secours ;
- des RIA et réseaux de poteaux incendie ;
- un réseau de sprinklage ;
- des kits anti-pollution ;
- un véhicule de première intervention, un fourgon pompe tonne léger, un hydrocureur ;
- une équipe de première intervention ;
- une équipe de deuxième intervention ;
- un service de surveillance et d'incendie (pompiers) assurant une présence permanente sur le site.

Un plan d'évacuation des locaux et un plan d'urgence interne ont été établis par l'exploitant. Ces plans font l'objet d'exercices annuels.

Les moyens de défense contre l'incendie répondent globalement aux préconisations formulées par le Service Départemental d'Incendie et de Secours.

*→ Néanmoins, une aire de pompage incendie dans la Darce devra être aménagée avant le 30 juin 2009.*

#### **IV-4-5 Incidence en terme de risques sanitaires**

L'impact sanitaire que l'augmentation de production du site est susceptible d'occasionner sur les populations avoisinantes a été évalué pour ce qui concerne les émissions atmosphériques des ateliers de traitement de surface et de cataphorèse, mastic et peinture.

L'inventaire détaillé et la caractérisation des produits utilisés sur ces ateliers ont mis en évidence que les principaux polluants susceptibles d'être émis par l'usine sont les COV contenus dans les produits solvants mis en oeuvre sur les installations de cataphorèse, mastic et peinture.

Parmi les COV rejetés à l'atmosphère aucun n'est classé CMR. Les substances émises ne présentent pas d'effets sans seuil (risque cancérigène).

A la demande d'un client, quelques laques (couleur jaune) contiennent encore du plomb. Bien qu'incité à supprimer ces teintes, leur utilisation est pour le moment maintenue. Les particules de plomb, contenues dans la fraction sèche, restent dans la peinture déposée sur les tôles et ne sont donc pas rejetées à l'atmosphère.

L'ensemble des composés retenus (31) a été regroupé en 7 groupes de polluants ayant une Valeur Toxicologique de Référence (VTR) du même ordre de grandeur.

Bien que l'évaluation ait été menée avec des hypothèses majorantes, les effets sur la santé apparaissent faibles (indice de risque égal à 0,26 pour une limite fixée à 1), et en tout état de cause inférieurs à ceux actuels compte tenu des réductions des émissions de COV qui seront obtenues avec les nouveaux incinérateurs.

#### **IV-4-6 Hygiène et sécurité du personnel**

L'Inspection du travail a soulevé diverses observations sur le dossier de demande d'autorisation lors de la consultation administrative, portant en particulier sur l'utilisation de produits chimiques et l'exposition des salariés.

L'exploitant y a apporté des éléments de réponse au cours de l'instruction.

Le personnel dispose de moyens de protection individuelle (vêtements de travail, gants, chaussures de sécurité).

#### **IV-5 Prise en compte des nouvelles dispositions réglementaires relatives au traitement de surface**

Une revue de conformité aux dispositions du nouvel arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitement de surface (applicable aux installations existantes depuis le 1<sup>er</sup> octobre 2007) a été réalisée par l'exploitant.

Cette revue de conformité a mis en évidence quelques non conformités devant faire l'objet d'actions correctives :

- protection contre la foudre (qui sera à réévaluer en tenant compte des nouvelles exigences réglementaires) ;
- volume de rétention des bacs insuffisant ;
- dépassement de la valeur limite de rejet en Ni fixée par l'arrêté préfectoral ;
- compléments à apporter dans les analyses de polluants sur les rejets liquides ;
- compléments à apporter dans les analyses de polluants sur les rejets gazeux.

*→ Le projet d'arrêté préfectoral réglementant le site intègre les nouvelles exigences de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006.*

#### **IV-6 Prise en compte du bilan décennal de fonctionnement et des meilleures techniques disponibles**

Le bilan décennal fourni le 2 juillet 2007, concernant les activités de la Société RENAULT TRUCKS située à Blainville sur Orne pour la période de 1997 à 2006 aborde globalement l'ensemble des points devant être traités dans un bilan de fonctionnement selon les dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié pris en application des dispositions de la Directive IPPC du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution.

Ce bilan apparaît globalement satisfaisant. Alors que la capacité de production du site ne cesse de croître (augmentation de production de +130% sur la période de 1997 à 2006), de nombreuses améliorations ont été apportées aux conditions de fonctionnement des installations du site et des axes de progrès sont définis pour poursuivre la démarche de réduction des impacts environnementaux.

C'est principalement sur le mode d'alimentation en eau et de gestion et traitement des eaux du site (sanitaires, pluviales, industrielles) que l'exploitant doit apporter des réponses adaptées afin de répondre aux faiblesses mises en évidence dans le bilan de fonctionnement.

L'exploitant devra en particulier :

- remplacer le captage dans le DAN par une nouvelle alimentation capacitaire et sécuriser l'alimentation en eau du site par le bouclage des deux réseaux publics ;
- Supprimer le forage interne de secours ;
- procéder à la mise en place d'une séparation des réseaux,
- diriger les eaux sanitaires vers la STEP de Caen la Mer et traiter les eaux pluviales avant rejet vers l'Orne ;
- fiabiliser l'installation de traitement des eaux actuelle afin de satisfaire aux valeurs limites prescrites et de réduire les flux de polluants rejetés ;

Par ailleurs, il devra également poursuivre les actions engagées pour :

- l'achèvement de la mise aux normes ATEX ;
- le développement de l'utilisation de peintures hydrosolubles ;
- la réduction des déchets (réduction à la source, emballages réutilisables,...) et leur meilleure valorisation ;
- la réduction de la consommation d'énergie.

Conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié, une analyse des performances des moyens de prévention et de réduction de la pollution du site par rapport aux **meilleures techniques disponibles** a été menée sur la chaîne de traitement de surface, les installations de peinture et la tour aéroréfrigérante.

Concernant l'activité de traitement de surface, les dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 constituent une référence en matière de meilleures performances disponibles (cet arrêté est en effet « IPPC compatible »). Moyennant les quelques points restant à mettre en conformité sur le site (cf. paragraphe IV-5 ci-avant), les installations répondront aux exigences de meilleures techniques disponibles.

Une évaluation des installations d'application de peinture a été effectuée par rapport au BREF (Best Available Technique Référence Document) relatif aux installations de « Traitement de surfaces utilisant des solvants ». Les dispositions techniques et organisationnelles mises en oeuvre sur l'établissement satisfont aux meilleures techniques disponibles :

- plan de gestion de solvant établi ;
- application de peinture par robots avec bols électrostatiques ;
- traîne de teintes optimisée ;
- oxydateurs thermiques régénératifs avec récupération d'énergie ;
- prévisions d'émissions de COV au delà de 2010 inférieures à 35g/m<sup>2</sup>.

Par ailleurs, des réflexions sont engagées par RENAULT TRUCKS pour le développement de l'utilisation de peintures hydrosolubles, ce qui limitera également les émissions de COV.

Tant pour les activités de traitement de surface que de peinture, les dispositions fixées dans le projet d'arrêté préfectoral proposé pour réglementer le site prennent acte d'une réduction significative des rejets de substances polluantes dans l'environnement.

Les modalités d'exploitation de la tour aéroréfrigérante utilisée sur le site pour le refroidissement des équipements de soudage du pôle Tôlerie satisfont aux obligations réglementaires applicables à ce type d'installations pour la prévention des risques de légionelles. L'utilisation de cette tour vis à vis des meilleures techniques disponibles n'appelle pas d'observation notable.

#### **IV-7 Autres éléments pris en compte dans les propositions de prescriptions**

Diverses actions sur le thème des économies d'énergie ont été mises en place ces dernières années sur l'établissement RENAULT TRUCKS de Blainville sur Orne :

- mise en place d'opérateurs énergie dans toutes les équipes ;
- suivi d'indicateurs énergie dans tous les secteurs du site ;
- poursuite du calorifugeage des bâtiments.

Lancé sur le site depuis 2005 à l'initiative de l'exploitant, un ambitieux plan Energie s'y poursuit actuellement. Il vise à un objectif global de réduction d'énergie consommée sur le site (électricité, gaz) de 10% par an pendant 5 ans.

#### ***Efficacité énergétique***

Compte tenu de l'importance de cet établissement relevant de la Directive IPPC et des objectifs de celle-ci, il importe que les meilleures techniques disponibles mises en oeuvre sur le site aient également un impact favorable sur la consommation d'énergie.

*→ Il est par conséquent proposé que l'exploitant fasse réaliser tous les cinq ans par une personne compétente un examen de ses installations et de leur mode d'exploitation visant à identifier les mesures qui pourraient être mises en oeuvre afin d'en accroître l'efficacité énergétique. Cet examen doit, entre autres, porter sur l'isolation thermique, le chauffage, la réfrigération, la ventilation, l'éclairage et la production des utilités ; eau chaude, vapeur, air comprimé,....*

#### ***Bilan carbone***

Par ailleurs, dans le prolongement des conclusions du Grenelle de l'Environnement, il paraît souhaitable que soit menée une évaluation du bilan carbone des activités exercées sur le site.

*→ Il est donc proposé que l'exploitant fasse réaliser tous les cinq ans par une personne compétente un bilan carbone au niveau de son établissement visant à identifier les mesures qui pourraient être mises en oeuvre afin de réduire les émissions de gaz à effet de serre (CO<sub>2</sub>, CH<sub>4</sub>, N<sub>2</sub>O, hydrofluorocarbures, perfluorocarbures, carbofluorocarbures,....). Ce bilan doit, entre autres, comprendre un diagnostic de la situation (liste des postes d'émissions, évaluation des émissions,...) ainsi qu'un plan d'actions de réduction des émissions (nature de ces actions, définition de la priorité de ces actions, objectifs de réduction envisagée par action, échéance des actions retenues, , ...).*

### **V - CONCLUSION**

Considérant les évolutions importantes survenues sur l'établissement RENAULT TRUCKS de Blainville sur Orne au cours des dernières années, et l'actuel projet de modification de l'atelier de peinture, il a été demandé à l'exploitant de constituer un nouveau dossier complet sollicitant l'autorisation de poursuivre les activités exercées sur le site et permettant une actualisation complète de l'arrêté préfectoral autorisant et réglementant le site.

L'instruction de ce dossier n'a pas soulevé de récrimination notable quant aux conditions actuelles d'exploitation du site ni d'opposition majeure aux modifications projetées.

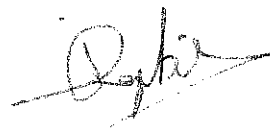
Bien que la capacité de production du site soit en constante progression, les améliorations apportées aux installations et niveaux de performance de celles-ci ont permis une réduction sensible des niveaux d'impacts de l'établissement sur son environnement.

Les dispositions prévues dans le cadre du projet de nouvel atelier peinture doivent permettre de réduire davantage les rejets de COV de l'établissement.

Le projet de nouvel arrêté préfectoral tel que présenté, abrogeant l'ensemble des arrêtés antérieurs réglementant le site, intègre les nouvelles exigences réglementaires intervenues ces dernières années (arrêté traitement de surface du 30 juin 2006, ...) ainsi que l'obligation faite à l'exploitant de recourir aux meilleures techniques disponibles (application de la directive IPPC).

Au regard des éléments précités, je propose aux membres du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques d'émettre un **avis favorable** à la présente demande d'autorisation de poursuivre et modifier les conditions d'exploitation du sites, selon les modalités définies dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint.

L'Ingénieur Subdivisionnaire  
Inspecteur des Installations classées



Jean-Pierre ROPTIN

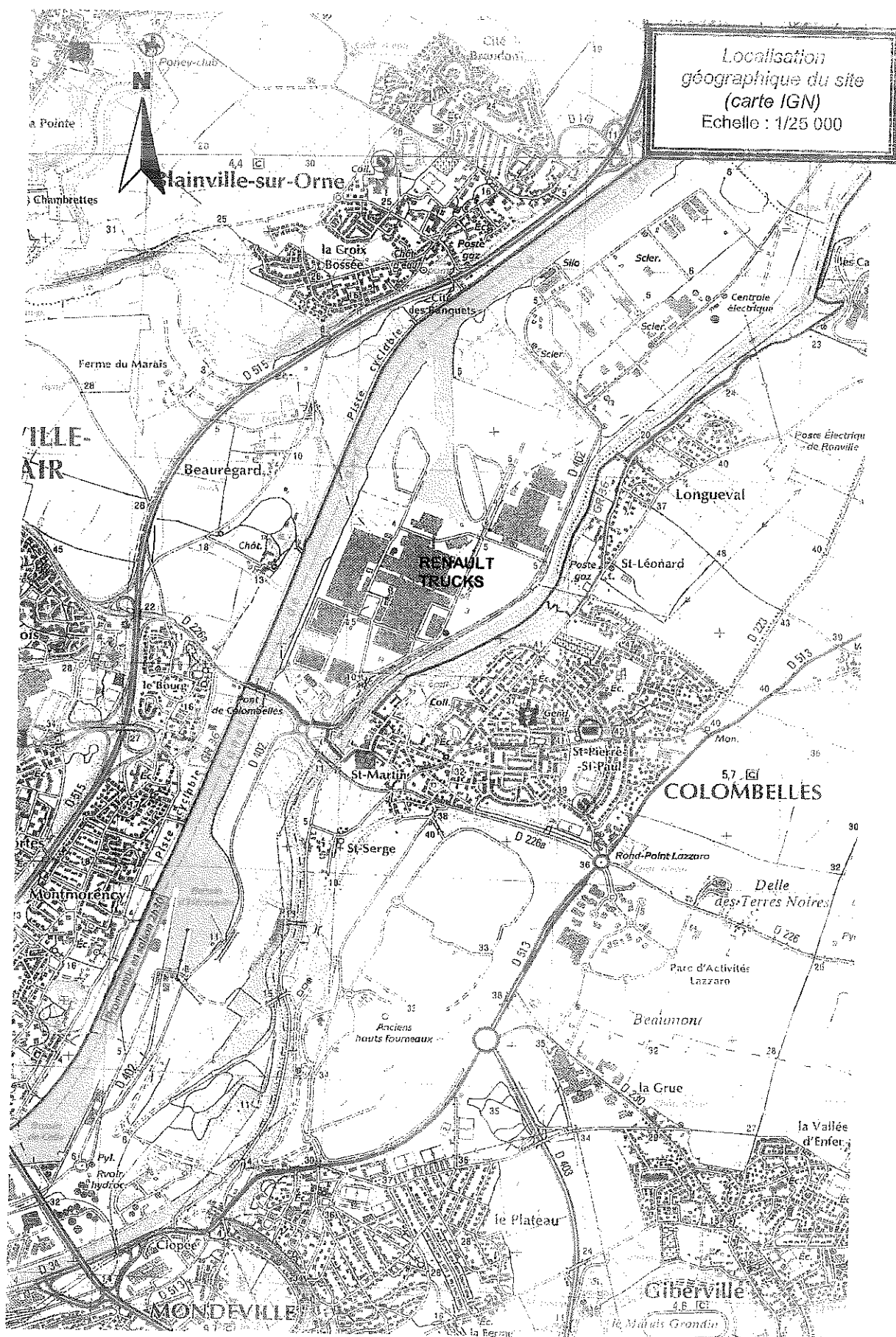
Vu, adopté et transmis à Monsieur le Préfet du Calvados

Pour le Directeur,  
Le Chef du Service Régional de l'Environnement Industriel



Jean DELMOND





RENAULT TRUCKS  
Blainville sur Orne

Dossier de demande de modification d'installations  
existantes et déjà autorisées : *Partie C*  
Réf. : 07-01036128

Août 2007

8 / 138



Geoff

