

MINISTÈRE DE L'ÉCOLOGIE, DU DÉVELOPPEMENT DURABLE,  
DES TRANSPORTS ET DU LOGEMENT

Direction régionale de  
l'environnement  
de l'aménagement et du logement  
Alsace

Unité territoriale du Haut-Rhin  
Subdivision Mulhouse 4

Mulhouse, le 11 avril 2011

**RAPPORT DE L'INSPECTION  
DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

**Objet :** installations classées pour la protection de l'environnement, société  
Peugeot Citroën Mulhouse SNC à Sausheim  
Remplacement des peintures 3 et 4.

**PJ :** projet d'arrêté préfectoral complémentaire

- 1. Objet du rapport**
- 2. Description du projet et observations de l'inspection**
- 3. Propositions de l'inspection**

## **I Objet du rapport**

La société Peugeot Citroën Mulhouse SNC exploite, sur les communes de Sausheim et Rixheim, un centre de production de véhicules automobiles.

Le site est autorisé au titre des installations classées par :

- l'arrêté préfectoral n°65416 du 2 février 1981 modifié par les arrêtés préfectoraux n°83708 du 3 décembre 1986, n°88245 du 2 août 1988, n°95393 du 19 février 1991 et n°982359 du 7 août 1998 autorisant et réglementant les activités de la Sté PEUGEOT- CITROËN sur son site sis sur le territoire des communes de SAUSHEIM et RIXHEIM,
- l'arrêté préfectoral n°02-3024 du 23 octobre 2002 autorisant la nouvelle usine peinture du centre de production Peugeot Citroën Mulhouse situé sur les communes de Sausheim et de Rixheim,
- l'arrêté préfectoral n°2004-91-5 du 31 mars 2004 portant autorisation d'exploiter à la société Peugeot Citroën Mulhouse pour l'exploitation de l'usine de mécanique D à Sausheim et Rixheim,
- l'arrêté préfectoral n°2005-313-2 daté du 9 novembre 2005 portant dérogation à la société Peugeot Citroën Mulhouse au délai d'application des valeurs limites d'émissions de COV pour les installations de peinture sur les communes de Sausheim et Rixheim,
- l'arrêté préfectoral n°2006-335-2 daté du 1er décembre 2006 portant prescriptions complémentaires à la société Peugeot Citroën Mulhouse pour l'exploitation de son centre de production de véhicules automobiles situé sur les communes de Sausheim et Rixheim,
- l'arrêté préfectoral n°2010-329-25 daté du 25 novembre 2010 portant prescriptions complémentaires à la société Peugeot Citroën Mulhouse SNC pour l'exploitation de son centre de production de véhicules automobiles situé sur les communes de Sausheim et Rixheim.

Par courrier du 13 juillet 2010, l'exploitant informe le Préfet du remplacement des peintures 3 et 4 du site, situées en Mécanique B. Ce projet permet de rendre conforme les émissions de COV de l'atelier aux prescriptions fixées par l'arrêté préfectoral du 1er décembre 2006.

Le dossier de modification a été modifié par mail du 5 novembre 2010. Les caractéristiques des nouveaux émissaires atmosphériques ont été fournies et la peinture initialement choisie remplacée par une peinture à plus faible taux de solvant, ce qui améliore encore les performances du projet.

## **II Description du projet et observations de l'inspection**

### **II- 1 Présentation du projet**

L'exploitant a prévu de remplacer l'installation actuelle par une installation d'application de peinture en base aqueuse, qui permettra de réduire les quantités de COV émis de 25 à 2 t/an. Afin de pouvoir appliquer la nouvelle peinture, un traitement de surface préalable des pièces (tambours et moyeux tambours) est nécessaire. Le traitement envisagé est une phosphatation au zinc.

La nouvelle installation de peinture doit être opérationnelle au premier semestre 2011 et le traitement de surface au deuxième semestre 2011. Elle permettra d'augmenter la capacité de production de 35 000 pièces à 45 000 pièces par semaine.

Le traitement de surface consistera en un dégraissage à base de tensio-actif, suivi d'une phosphatation au zinc. Le volume des bains de traitement sera de 9,82 m<sup>3</sup>. La consommation spécifique d'eau sera de l'ordre de 5 l/m<sup>2</sup> par fonction de rinçage. Le site est déjà soumis à autorisation sous la rubrique 2565 pour d'autres traitement de surface, à hauteur de 1218 m<sup>3</sup> de bains.

La nouvelle installation de peinture utilisera une peinture contenant 1,8 % de solvant maximum (contre 54 % pour l'installation actuelle). Du fait de la nature de la nouvelle peinture, une couche plus importante devra être déposée sur les pièces, entraînant, avec l'augmentation de la capacité de production, une augmentation de la quantité journalière de peinture appliquée au titre de la rubrique 2940 : passage de 130 kg/j à 170 kg/j.

Le projet nécessite également l'installation d'un nouveau groupe froid de 20 kW, le stockage de 250 kg de préparation liquide toxique, et environ 6 tonnes de produit dangereux pour l'environnement, qui ne modifient pas de façon notable le classement du site sous les rubriques concernées (2920, 1131 et 1173).

## **II-2 Impacts sur l'air**

La nouvelle peinture sera installée en sortie de l'usinage de Mécanique B, sur un emplacement inoccupé au milieu du bâtiment. La peinture actuelle est située en périphérie du bâtiment. 4 nouveaux points de rejets atmosphériques seront installés : deux pour le traitement de surface et deux pour la peinture. L'installation sera placée dans un tunnel clôt, ce qui limitera les émissions diffuses. L'exploitant s'engage à ce que les rejets du traitement de surface respectent les dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitement de surface soumises à autorisation.

La consommation annuelle de peinture s'élèvera à 110 tonnes. L'exploitant estime un rejet annuel de l'ordre de 2 t/an, contre 25 t/an actuellement. Les solvants rejetés seront principalement du 2-butoxyéthanol (COV ne présentant pas de phrases de risque particulières). L'exploitant s'engage à ce que les rejets atmosphériques respectent la valeur limite de 110 mg/m<sup>3</sup> en COV fixée par l'arrêté ministériel du 2 février 1998 (la consommation annuelle de solvants de l'installation sera inférieure à 2 t, les rejets doivent donc respecter les dispositions de l'article 27 §7a) – cas général – de l'arrêté ministériel).

## **II-3 Impacts sur l'eau**

La consommation d'eau augmentera, du fait principalement de l'activité de traitement de surface, de 250 m<sup>3</sup>/an à 3950 m<sup>3</sup>/an. Par rapport à la consommation d'eau totale du site, cette augmentation est négligeable (de l'ordre de 0,15 %). Elle s'inscrit dans un contexte de diminution de la consommation spécifique d'eau (9,2 m<sup>3</sup>/véhicule en 2007, 8,6 m<sup>3</sup>/véhicule en 2009). Par ailleurs, la consommation spécifique d'eau du traitement de surface (5 l/m<sup>2</sup> par fonction de rinçage) sera conforme aux dispositions de l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 (< 8 l/m<sup>2</sup> par fonction de rinçage).

Les rejets en eaux de l'installation de traitement de surface sont estimés à 15 m<sup>3</sup>/j, en comptant les rejets liés aux opérations de vidange des bains et de nettoyage des

installations. Ils seront dirigés vers la station physico-chimique du site avant d'être rejetés au réseau d'assainissement communal relié à la station d'épuration de Sausheim.

Le procédé de peinture ne sera pas générateur de rejets aqueux, en dehors des opérations de nettoyage et maintenance des installations. Le volume hebdomadaire de ces rejets est estimé à 0,5 m<sup>3</sup>, traités comme déchets ou sur les installations de traitement d'eau internes selon leurs caractéristiques.

Selon les estimations de l'exploitant, l'augmentation de la charge polluante au rejet global du site sera limitée (15 kg/j de DCO, 0,2 kg/j de MES et de phosphore total, 0,04 kg/j de zinc, 0,02 kg/j de manganèse et 0,002 kg/j de fer).

#### **II-4 Impacts sur la production de déchets**

Les déchets actuellement produits par les peintures 3 et 4 sont principalement des boues de peinture (50 t/an), des déchets liquides (purgés, rinçages,... 50 t/an) et des fûts acier vides (7 t/an).

L'exploitant estime les déchets issus du traitement de surface à environ 70 t/an (boues issues de la station physico-chimique de traitement des eaux, effluents du déshuileur et bains usés principalement). Ils pourront soit être traités en interne, soit être envoyés sur des installations de valorisation.

Concernant les déchets issus de la peinture, ils sont estimés à environ 100 t/an (filtres souillés, liquides de purges et de rinçages, fûts de peinture principalement). Ils seront soit envoyés en traitement (liquides), soit en incinération, ou en valorisation matière.

Les déchets produits augmentent donc de façon relativement importante du fait de la mise en place du traitement de surface. Une grande partie d'entre eux peut cependant être valorisée.

#### **II-5 Impact sanitaire**

L'évaluation de l'impact sanitaire de l'atelier Mécanique B, lié aux rejets de COV et réalisé en 2005, a conclu à un risque acceptable pour les populations environnantes. Cette étude était basée sur un rejet annuel de l'ordre de 115 tonnes pour l'activité peinture de l'atelier.

La future peinture aura un rejet annuel estimé à 17 tonnes (peintures 3 et 4 et GEOMET I et II). Les solvants utilisés ne sont pas classés comme étant cancérigènes suspectés ou avérés. Le risque considéré est donc uniquement un risque systémique et l'évaluation menée met en évidence l'absence d'impact notable des rejets de COV sur la santé.

#### **II-6 Situation du projet au regard des MTD**

La nouvelle peinture utilisera les meilleures techniques disponibles :

- substances non CMR,
- peintures à bas taux de solvant,
- automatisation de l'application de peinture,
- canalisation des rejets,
- récupération et régénération des déchets,
- traitement de surface par aspersion,
- rinçages du traitement de surface par cascade inverse,
- réutilisation des produits,
- consommation spécifique d'eau du traitement de surface conforme aux MTD,
- technologie sans sels de nickel,

- MTD organisationnelles (ISO 14001, démarche de performance maintenance, échange de bonnes pratiques).

## **II-7 Risques accidentels**

Les bains de traitement de surface seront placés sur rétention. Ils seront en acier, afin d'éviter toute inflammation en cas de chauffe de bain vide. Les systèmes de chauffage des cuves seront par ailleurs équipés de dispositifs de sécurité permettant d'arrêter le chauffage en cas d'absence de liquide dans les cuves.

Les cuves sont équipées de détecteurs de niveau haut, afin d'éviter les débordements.

Les produits dangereux pour l'environnement seront pour une petite partie stockés en bord de ligne, dans des zones capables de recueillir tout épandage accidentel, et pour partie dans une armoire réservée et conçue à cet usage et déjà existante à l'extérieur du bâtiment, à proximité des peintures 3 et 4 actuelles.

L'installation de peinture n'est pas classée zone ATEX, du fait de l'utilisation de peintures à base aqueuse non inflammables. L'alimentation en gaz de l'étuve est automatiquement coupée en cas de détection de fuite. Une sonde de température permet de réguler le fonctionnement de l'étuve.

Les risques incendie et pollution accidentelle sont donc considérés comme maîtrisés par l'exploitant. L'atelier dispose toutefois des moyens de prévention et de protection :

- détection de fumée,
- protection par un système de sprinklage,
- système de désenfumage installé en toiture,
- 11 poteaux incendie disponibles à proximité, extincteurs et RIA dispersés dans l'atelier,
- capacité de confinement des eaux d'extinction d'un éventuel incendie de 590 m<sup>3</sup> (hors rétention sous les bains de traitement de surface).

L'analyse du risque foudre a été réalisée sur le bâtiment, conformément à l'arrêté ministériel du 15 janvier 2008. Il en ressort qu'un système de protection de foudre de niveau 4 doit être mis en place pour que le bâtiment soit complètement protégé. Les caractéristiques du réseau de terre, ainsi que le fait que les piliers de la structure soient reliés à une prise de terre conforme devront également être vérifiés.

## **III Propositions de l'inspection**

Au vu des caractéristiques du projet, des observations de l'inspection détaillées au II et des dispositions de l'arrêté ministériel du 15 décembre 2009 modifié, le remplacement des peintures 3 et 4 ne constitue pas une modification substantielle des conditions d'exploiter du site Peugeot Citroën à Sausheim.

Il est toutefois nécessaire d'encadrer l'exploitation de la nouvelle peinture et de son traitement de surface associé par des prescriptions complémentaires, en particulier en ce qui concerne la surveillance des points de rejet.

Nous vous proposons en conséquence de soumettre à l'avis du CoDERST le projet de prescriptions complémentaires ci-joint rédigé en ce sens.

