



Liberté • Égalité • Fraternité

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

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

Direction Régionale de l'Environnement, de l'Aménagement
et du Logement
Lorraine

METZ, le 17 décembre 2013

UT DREAL 57

4 rue François de Guise
CS 50551 - 57009 METZ CEDEX 1

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

- OBJET** : Installation Classée pour la Protection de l'Environnement.
Société SMAE à TREMERY.
Modifications d'installations existantes – nouvelles lignes DW.
- RÉF** : Rapport de l'Inspection des Installations Classées du 12 décembre 2013
référéncé TREMERY_SMAE_2013_12_10_RACOK_lignes_DW_FBE_16922.
- P.J. :** Projet d'arrêté préfectoral complémentaire.

--	--	--

Ce document est susceptible de ne pas disposer de signature manuelle. Vous pouvez obtenir une copie de l'original signé en prenant contact à l'adresse mentionnée en en-tête.

**Présent
pour
l'avenir**

www.lorraine.developpement-durable.gouv.fr

ISO 9001:2008

BUREAU VERITAS
Certification



Par courrier du 05 mars 2013 complété le 08 novembre 2013, la Société SMAE a déposé une demande de modification des installations existantes du site de TREMERY consistant en la mise en service de 3 nouvelles lignes de fabrication de culasses, dites lignes DWE6, à l'intérieur du bâtiment 6 existant en remplacement d'un atelier de montage.

Après une première demande de compléments formulée par courrier préfectoral du 02 juillet 2013 et analyse de ces compléments par l'Inspection des Installations Classées, la demande a été qualifiée de non substantielle (cf. rapport du 12 décembre 2013 référencé TREMERY_SMAE_2013_12_10_RACOK_lignes_DW_FBE_16922). Elle nécessite toutefois un arrêté préfectoral complémentaire afin d'encadrer le fonctionnement des nouvelles installations.

Conformément aux dispositions de la circulaire du 14 mai 2012 sur l'appréciation des modifications substantielles, dans le cas où la modification n'est pas substantielle, l'exploitant n'est pas tenu par la réglementation d'attendre la signature d'un arrêté complémentaire pour réaliser et exploiter la modification.

1. Présentation des activités exercées sur le site

L'usine de TREMERY assure actuellement la production de moteurs diesel (DW et DV) et essence de nouvelle génération (EB), avec 2 activités majeures : l'usinage des pièces principales et l'assemblage des moteurs.

Au 1^{er} janvier 2012, la production était de 6 500 moteurs/jour (moteurs DW, DV et EB) produits par les 4 lignes (DW, DV2, DV3 et EB). Le site est autorisé à produire 12 150 moteurs/jour.

2. Rappel du contexte réglementaire

La Société SMAE est autorisée, par arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié, à continuer d'exploiter des unités d'usinage et de montage de moteurs thermiques pour le groupe automobile PSA PEUGEOT CITROEN sur le territoire des communes de TREMERY, ENNERY et AY-sur-MOSELLE.

L'arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 fait suite à une demande d'autorisation de la Société SMAE d'exploiter de nouvelles lignes (moteur DV-module 3). Cette demande a fait l'objet d'enquêtes publique et administrative. L'enquête publique s'est déroulée du 21 juin 2002 au 22 juillet 2002. Cet arrêté préfectoral a abrogé les dispositions des arrêtés préfectoraux précédemment en vigueur.

L'arrêté préfectoral du 20 avril 2004 susvisé a fait l'objet de plusieurs modifications, notamment suite à des modifications intervenues sur le site et ayant amené aux arrêtés préfectoraux suivants :

- arrêté préfectoral n° 2005-AG/2-181 du 23 mai 2005 imposant à la Société SMAE à TREMERY des prescriptions complémentaires pour la prévention de la légionellose ;
- arrêté préfectoral n° 2006-AG/2-84 du 21 février 2006 imposant des prescriptions complémentaires suite à la demande de la Société SMAE en date du 25 avril 2005 relative à la création d'un auvent de stockage d'articles de conditionnement en matières plastiques ;
- arrêté préfectoral n° 2011-DLP/BUPE-6 du 10 janvier 2011 autorisant la SMAE à créer une gare de triage sur son site de TREMERY, faisant suite à la demande de la Société SMAE en date du 07 juin 2010 ;
- arrêté préfectoral n° 2011-DLP/BUPE-402 du 04 novembre 2011 autorisant la Société SMAE à exploiter de nouvelles lignes d'usinage et de montage relatives à la fabrication du nouveau moteur EB sur son site de TREMERY, faisant suite à la demande de la Société SMAE en date du 6 décembre 2010.

3. Présentation de la demande de l'exploitant

L'exploitant prévoit de fabriquer des culasses adaptées aux moteurs DW qui respecteront la norme Euro 6. A ce titre, il souhaite implanter, dans le bâtiment 6 existant sur le site, une nouvelle unité d'usinage de culasse constituée de 3 lignes identiques, chacune comportant des centres d'usinage, des machines à laver et des machines de montage.

Une zone de stockage intermédiaire de matières premières (culasses brutes et carters chapeau) et de produits finis (culasses) est également prévue dans le cadre de la modification.

Ces nouvelles culasses permettront la fabrication de nouveaux moteurs conformes à la norme Euro 6 en lieu et place d'anciens moteurs Euro 5. Il n'est pas prévu dans les prochaines années de dépasser la production journalière autorisée de moteurs fixée à 12 150 moteurs/jours.

L'exploitant considère qu'il s'agit d'une modification notable mais non substantielle.

Il indique que :

- la modification induit une augmentation de la puissance des lignes d'usinage du site, classées sous la rubrique 2560 de la nomenclature des installations classées (travail mécanique des métaux) dans la limite de la puissance déjà autorisée sur le site : 130 605 kW autorisés pour l'ensemble du site dont 10 295 kW pour le bâtiment 6 et 10 125 kW prévus dans le bâtiment 6 après réalisation du projet (augmentation de 4 155 kW liée au projet),
- les modifications envisagées ne conduisent pas à un dépassement des seuils IED ou SEVESO,
- les nouvelles lignes d'usinage utiliseront majoritairement la microlubrification au lieu de la pulvérisation ce qui permet de réduire la consommation d'huile et d'eau et donc les rejets aqueux et atmosphériques des installations,
- l'évaluation des rejets de brouillards d'huile et des rejets aqueux dans la situation future démontre le respect des limites fixées par l'arrêté préfectoral d'autorisation actuel et l'absence d'impact lié au projet.

Description des centres d'usinage utilisés dans le cadre du projet : les centres d'usinage prévus dans le cadre du projet sont des machines totalement fermées et étanches :

- les rejets atmosphériques sont captés à la source et traités avant rejet de l'air filtré à l'atmosphère (cf. ci-après),
- tous les liquides mis en œuvre dans le process de fabrication circulent en circuit fermé (liquides de coupe et produits lessiviels). Les vidanges des centrales de filtration ne sont pas effectuées de manière systématique mais uniquement lorsque des anomalies de qualité apparaissent soit dans les bains soit dans les pièces usinées.

Les activités réalisées au niveau de chaque machine sont : fraisage, perçage, alésage, taraudage, ébavurage, vissage, lavage dans les machines à laver et séchage.

Chaque ligne d'usinage comporte 15 centres d'usinage dont 9 centres d'usinage avec microlubrification. La technique de microlubrification permet d'obtenir des copeaux quasi-secs, ce qui n'est pas le cas avec la pulvérisation habituelle. Ainsi, les quantités d'huile et d'eau utilisées sont moindres.

Classement des activités du site dans les rubriques de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement : dans les compléments fournis, l'exploitant indique que seul le classement des activités de travail mécanique des métaux exercées sur le site est modifié par le projet. Toutefois, la puissance totale du site pour cette activité, dans la situation future, reste inférieure à la puissance actuellement autorisée de 130 605 kW.

Consommation énergétique et consommation en eau : Le fonctionnement des nouvelles installations nécessitera de l'énergie et de l'eau en quantités plus importantes :

- 3 000 m³ d'eau supplémentaires par an (environ 21 m³/jour en moyenne pour les nouvelles lignes de fabrication) ; la quantité est limitée du fait que tous les liquides mis en œuvre dans le process de fabrication circulent en circuit fermé (y compris produits lessiviels).
- Les compléments fournis indiquent que la consommation de gaz devrait rester stable par rapport à 2012 ; la consommation d'électricité devrait augmenter de l'ordre de 30% (évaluation à partir de la consommation 2009 et de la prévision 2015). Toutefois, cette augmentation est également liée à une augmentation projetée de la production annuelle de moteurs (1 230 715 moteurs produits en 2009 et 1 968 990 projetés en 2015). La consommation d'électricité par moteur produit est annoncée en baisse (152 kW/moteur en 2009 et 126 kW/moteur projeté en 2015).

Produits utilisés : 3 types d'huile seront utilisés dans le cadre du projet. Dans le dossier initial, seule une fiche de données sécurité (FDS) a été fournie. Les compléments remis à l'Inspection intègrent les FDS des 2 autres types d'huile. Selon ces documents :

- huile QUACKERCOOL W ALCA FF (version du 10/02/2009) : présente notamment la phrase de risque R50 (très toxique pour les organismes aquatiques),
- huile QUACKERCOOL Oil HR (version du 03/07/2009) : présente la phrase de risque R38 (irritant pour la peau),
- huile ECOCUT Mikro Plus 20 (version du 08/15/2007) : ne présente pas de phrase de risque.

La centrale liquide de coupe fonctionne en circuit fermé ; le volume de ce circuit est de 100 m³. Le fluide (mélange eau + huile) contient 3% d'huile soit 3 m³ d'huile (huile QUACKERCOOL W ALCA FF).

Le stockage d'huile à phrase de risque R50 pour l'atelier est réalisé dans une cuve de 25 m³. Toutefois, l'exploitant indique que le volume stocké ne dépasse pas 3 m³.

Le produit lessiviel projeté est identique à celui actuellement utilisé sur le site (GARDOCLEAN A 5604/1). La fiche de données sécurité a été transmise à l'Inspection (datée du 15.02.2011). Ce produit présente les phrases de risque R34 (Provoque des brûlures) et R43 (Peut entraîner une sensibilisation par contact avec la peau).

Rejets aqueux : dans les compléments fournis, cette partie a été sensiblement modifiée par rapport au dossier de demande initial. Les rejets liquides liés au nouveau projet sont :

- les eaux relarguées par l'unité d'osmose inverse soit environ 10 m³/jour,
- les eaux de nettoyage des membranes de la station de déshuilage de la centrale de filtration des lessiviels (environ 2 m³/semaine),
- les liquides recueillis lors des vidanges. Comme indiqué précédemment, tous les liquides mis en œuvre dans le process de fabrication (liquides de coupe (émulsions) et les eaux des machines à laver contenant du produit lessiviel) circulent en circuit fermé. Les vidanges des centrales de filtration ne sont pas effectuées de manière systématique mais uniquement lorsque des anomalies de qualité apparaissent soit dans les bains soit dans les pièces usinées. Une vidange du circuit de la centrale lessiviel correspond à un volume de 50 m³ de liquide dont 1,25 m³ de produit lessiviel pur ; une vidange du circuit de la centrale huile de coupe correspond à un volume de 100 m³ dont 3 m³ d'huile pure.

Les deux premiers types de rejets sont dirigés vers le réseau des eaux industrielles neutralisées du site. Le débit est estimé à environ 10,5 m³/jour en moyenne, hors vidange, qui s'ajoutent aux 420 m³/jour rejetés actuellement par le site. A part des sels de régénération nécessaires à l'adoucisseur, aucun autre produit n'est injecté dans le système de traitement d'eau.

Concernant les liquides issus de vidanges, le produit est stocké dans une cuve. Après filtration et passage dans un déshuileur, la partie soluble est envoyée dans la station de traitement du site (unité d'ultrafiltration) ; tous les concentrats sont envoyés en centre de traitement.

Si la qualité des liquides recueillis en sortie de l'unité d'ultrafiltration le permet, ils sont envoyés dans le réseau des eaux usées et sont alors dirigés vers le rejet final du site raccordé à la station d'épuration urbaine de la commune d'Ay-sur-Moselle (sinon ils sont envoyés en centre de traitement). Les rejets d'eau actuellement autorisés sont de 492 m³/j en moyenne mensuelle et 639 m³/j en moyenne journalière. Les valeurs limites en concentrations et en flux sont actuellement fixées dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 20 avril 2004 susvisé. Elles ne seront pas modifiées.

Une convention de rejet a été établie avec la STEP le 29 juin 1990 et a fait l'objet d'un avenant le 21 décembre 2001. Le dossier conclut : *« la consommation d'eau supplémentaire par les nouvelles installations entraînera des rejets aqueux supplémentaires dans la STEP. Toutefois, le volume concerné par ces rejets étant très faible et la nature de ces rejets respectant les limites fixées par l'arrêté préfectoral ainsi que les conditions fixées par la convention avec la STEP, l'impact restera négligeable. »*

Rejets atmosphériques : dans les compléments fournis, cette partie a été modifiée de façon conséquente par rapport au dossier de demande initial. Comme indiqué précédemment, les centres d'usinage prévus dans le cadre du projet sont des machines totalement fermées et étanches : les rejets atmosphériques sont captés à la source (système d'aspiration des brouillards d'huile) et traités avant rejet de l'air filtré à l'atmosphère.

Chaque ligne comporte :

- 9 centres d'usinage avec microlubrification équipés d'un système de traitement autonome des brouillards d'huile (filtres électrostatiques),
- 6 centres d'usinage reliés à un traitement centralisé des brouillards d'huile commun aux 3 nouvelles lignes de production (traitement au moyen de filtres électrostatiques également).

Description du traitement centralisé : chaque extracteur des 18 machines à pulvérisation est raccordé à un extracteur cyclonique centralisé où l'air est centrifugé puis filtré par passage dans 2 étages de filtration. L'air, débarrassé de la majorité des particules d'huile, est rejeté en toiture via une cheminée (débit extrait : 15 000 Nm³/h). Les huiles séparées sont recueillies dans un bac de récupération pour être ensuite relevées par pompage vers la centrale de liquides de coupe.

Centrale huile de coupe : Par ailleurs, un extracteur des brouillards d'huile est également présent au niveau de la centrale de filtration des liquides de coupe. La filtration est également de type cyclonique avec recyclage de l'huile et les rejets d'air traité s'effectuent en toiture via une cheminée (débit extrait : 5 000 Nm³/h).

Le bâtiment 6 est également équipé de 96 extracteurs d'air répartis en toiture. La technologie de captage des activités d'usinage décrite ci-dessus permet de ne générer aucune pollution d'ambiance dans l'atelier. Les rejets des extracteurs ne sont pas susceptibles d'être modifiés dans le cadre du projet.

Les compléments fournissent une estimation des flux de brouillards d'huile émis au niveau du bâtiment 6 dans la situation actuelle et dans la situation future. Les rejets de la situation future ont été estimés à partir des rejets mesurés sur les lignes du moteur EB mises en service en 2011 et de même technologie que les lignes DWE6.

Brouillard d'huile	Extracteurs d'ambiance existants	Extracteurs centralisés existants	Extracteurs centralisés DWE6	Situation future tous extracteurs centralisés	Situation future tous extracteurs (ambiance + centralisés)
Débit d'air (Nm ³ /h)	648 000	22 580	15 000 + 5 000	42 580	690 580
Flux (g/h)	14,4	0,5	0,8		15,7
Concentration (mg/Nm ³)	0,022	0,022	0,04	0,03	0,022

Les concentrations en brouillard d'huile sont issues des résultats des mesures des années 2012 et 2013.

L'exploitant indique que les valeurs limites de l'arrêté préfectoral sont : flux : < 300 g/h et concentration < 5 mg/Nm³. Ces valeurs limites correspondent aux valeurs fixées pour l'atelier YN 950 du même bâtiment, atelier d'usinage de culasses également (article II.4 de l'arrêté préfectoral d'autorisation). L'exploitant s'engage, dans la situation future, à respecter ces valeurs limites pour le bâtiment 6, y compris en flux, lorsque les nouvelles installations seront en fonctionnement.

Impact sanitaire (partie non modifiée dans les compléments) : « les campagnes de mesure effectuées sur ces centres d'usinage récents (donc similaires aux centres qui seront mis en place pour les nouvelles lignes de culasse) montrent des concentrations et des flux en brouillards d'huile très faibles en sortie de toiture des bâtiments.

La valeur toxique de référence (VTR) sur les brouillards d'huile allant de 0,2 à 1 mg/m³ (hydrocarbures aromatiques et aliphatiques de C8 à C16), les valeurs mesurées lors de la dernière campagne sont ainsi en dessous de la VTR.

Du fait de rejets moindres, voire nuls en brouillard d'huile, des nouveaux centres d'usinage installés sur les nouvelles lignes d'usinage, il n'y aura donc aucun risque sanitaire pour les populations environnantes. »

Déchets (partie non modifiée dans les compléments) : les nouvelles lignes d'usinage engendreront des déchets supplémentaires : la nature de ces déchets reste inchangée par rapport aux autres déchets produits sur site, seule la quantité de ces déchets sera augmentée.

Impact sur les sols et eaux souterraines (partie non modifiée dans les compléments) : les différents stockages de l'unité (culasses, carters et huile) sont prévus dans le bâtiment 6 dont le sol est en béton. Il n'y aura pas d'impact sur les sols et eaux souterraines.

Impact sur le trafic routier (partie non modifiée dans les compléments) : compte tenu de l'arrêt de la fabrication du moteur DW10, l'impact lié à la rotation d'un camion/jour dans le cadre du projet sera sans impact sur le trafic global.

Situation par rapport aux MTD (partie non modifiée dans les compléments) : le dossier initial comprend un paragraphe sur la situation du site par rapport aux MTD du BREF « Efficacité énergétique » de février 2009.

Etude de dangers : les phénomènes dangereux identifiés sur la nouvelle unité sont liés à un déversement d'huile d'usinage et à l'incendie au niveau du nouveau stockage de matières premières et de produits finis (stockage de matières plastiques notamment).

Le stockage d'huile est réalisé sur rétention sur un sol en béton et la quantité d'huile utilisée par les centres d'usinage est réduite au minimum. En conséquence, le phénomène dangereux n'est pas étudié de façon plus approfondie.

Le dossier initial mentionne que le stockage étant réalisé dans un bâtiment équipé d'un système de sprinklage, les effets liés à ce phénomène dangereux resteront dans les limites du site. Dans, les compléments, l'exploitant précise que le système de sprinklage peut fournir 24 L/min/m² sur la totalité de la surface de la zone du projet.

Il rappelle également que :

- le bâtiment 6 abritait déjà des activités d'usinage,
- l'ensemble des lignes de production fonctionne à l'huile soluble,
- 3 poteaux incendie sont implantés à proximité des nouvelles lignes (90 m³/h, 134 m³/h, 67 m³/h à 1 bar),
- Le site dispose de 2 réserves incendie de 3 400 m³ et de 1 400 m³ permettant d'alimenter le sprinkler pendant 2 heures, le débit maximum délivré par le réseau du site étant de 680 m³/h sous une pression de 10 bars,
- En amont du projet, les moyens existants ont été considérés comme adaptés au nouveau projet.

Le dossier initial comporte également une notice hygiène et sécurité.

4. Analyse de l'Inspection

4.1. Classement des activités du site dans les rubriques de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement

D'après les éléments complémentaires fournis, le projet n'induit pas de modification sur le classement du site par rapport à la nomenclature des ICPE.

4.2. Description des installations

Les compléments apportés fournissent une description détaillée des installations, des produits utilisés et des rejets prévisionnels.

4.3. Rejets des installations

4.3.1. Rejets atmosphériques

Dans le cadre du projet, 2 cheminées vont être ajoutées sur le site :

- la cheminée émettant l'air traité après captage à la source des brouillards d'huile des différentes machines ; les caractéristiques de cette cheminée sont les suivantes : hauteur : 18 m, diamètre : 600 mm. Le débit de rejet est estimé à 15 000 Nm³/h ;
- la cheminée émettant l'air traité, issu de l'extracteur des brouillards d'huile de la centrale de filtration des liquides de coupe. Les caractéristiques de cette cheminée sont les suivantes : hauteur : 23,30 m, diamètre : 350 mm. Le débit de rejet est estimé à 5 000 Nm³/h ;

Les rejets des extracteurs d'ambiance ne sont pas modifiés.

Dans le dossier complété, l'exploitant démontre que les rejets de brouillards d'huile dans la situation future seront du même ordre de grandeur que dans la situation actuelle, le projet n'apportant que des rejets très faibles compte tenu des techniques mises en œuvre.

Les rejets au niveau du bâtiment 6 après mise en service du projet seront conformes en concentrations et en flux aux valeurs limites actuelles de l'arrêté préfectoral d'autorisation fixées pour l'autre atelier d'usinage du bâtiment 6.

De plus, les compléments présentent les flux globaux des brouillards d'huile des ateliers d'usinage du site sur la base des rejets 2012 – 2013 ; le flux est de l'ordre de 100 g/h mesurés ce qui est

largement inférieur à la valeur limite de l'arrêté préfectoral d'autorisation (25,4 kg/h dont 4,9 kg/h de rejets canalisés).

4.3.2. Rejets aqueux

Les informations complémentaires apportées permettent de conclure que :

- la consommation d'eau supplémentaire sera très faible par rapport à la situation actuelle, elle représente moins de 2% de la consommation actuelle d'eau du site.
- les rejets aqueux seront également très faibles par rapport à la situation actuelle et les valeurs limites actuelles de l'arrêté préfectoral d'autorisation seront respectées. Les rejets sont ensuite envoyés à la station d'épuration urbaine de la commune d'Ay-sur-Moselle. En cas de non respect des valeurs limites, les liquides sont évacués comme déchets.

4.4. Impact sanitaire

Dans le cadre du projet, les seuls polluants émis sont des brouillards d'huile. Compte tenu des très faibles flux estimés, du fait que toutes les machines sont fermées et étanches et les rejets captés à la source et traités, l'impact sanitaire induit par le projet n'est pas notable.

4.5. Etude de dangers

Les moyens de lutte contre l'incendie décrits par l'exploitant semblent suffisants pour prévenir toute propagation d'incendie. En conséquence, les effets d'un incendie dans l'atelier ne sont pas susceptibles d'avoir des effets létaux qui sortiraient du site.

4.6. Dispositions réglementaires envisagées

Bien que non substantielle, la modification envisagée nécessite un arrêté préfectoral complémentaire afin d'encadrer notamment les points suivants :

- exploitation des installations conformément aux plans et données techniques fournis dans le dossier de demande et ses compléments,
- rejets atmosphériques : imposer une mesure annuelle des brouillards d'huile à l'instar de ce qui est prévu pour les autres ateliers d'usinage et étendre les valeurs limites de rejet de l'atelier YN 950 du bâtiment 6 (en concentration : 5 mg/Nm³ et en flux 300 g/h pour les extracteurs centralisés) à l'ensemble du bâtiment 6,
- aucune disposition particulière n'est à ajouter concernant les rejets liquides, sauf à indiquer qu'ils devront respecter les dispositions en vigueur de l'arrêté préfectoral d'autorisation ;
- limitation du stockage de l'huile possédant la phrase de risque R50 à 10 m³,
- mise à disposition de moyens de lutte contre l'incendie suffisants et correctement entretenus.

Par ailleurs, l'exploitant a joint aux compléments un tableau récapitulatif du classement de l'ensemble du site dans les rubriques de la nomenclature des ICPE.

Par comparaison, il apparaît que 4 rubriques sont manquantes dans le tableau issu de l'arrêté préfectoral d'autorisation en vigueur (rubriques 2921.1 et 2921.2 relatives aux tours aéroréfrigérantes encore en fonctionnement, rubrique 1510 pour une activité d'entrepôt toujours en cours, rubrique 2663.1c relative au stockage de produits sous forme alvéolaire ou expansé dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères). En conséquence, nous vous proposons également une mise à jour de ce tableau dans le projet d'arrêté ci-joint.

De même, la rubrique 2561 (activité de trempe, recuit ou revenu de métaux et alliages soumise à déclaration) qui apparaît dans l'arrêté préfectoral du 21 février 2006 susvisé n'apparaît plus dans

le tableau issu de l'arrêté préfectoral complémentaire du 04 novembre 2011. Lors de la visite du 06 septembre 2013, il a été demandé à l'exploitant de faire le point sur le sujet. Dans son courrier en réponse du 25 octobre 2013, il indique devoir se rapprocher des services centraux de la société. La réponse n'a pas été fournie pour l'instant. Dans l'intervalle, nous vous proposons de l'intégrer dans la mise à jour du tableau des rubriques.

Par ailleurs, sachant que plusieurs activités ont été arrêtées sur le site et que toutes les informations au Préfet n'ont pas été réalisées, il a été demandé à l'exploitant, lors de la visite du 06 septembre 2013, de régulariser la situation (cf. rapport de visite correspondant). Dans son courrier en réponse à ces observations, l'exploitant s'est engagé à effectuer les vérifications nécessaires et à remettre un dossier de mise à jour et de demande de modification de l'arrêté préfectoral d'autorisation en vigueur avant la fin du premier semestre 2014. Dans l'intervalle, nous vous proposons de maintenir l'ensemble des rubriques pour lesquelles aucune information de cessation d'activité n'a été effectuée.

En conséquence, d'autres modifications de l'arrêté préfectoral d'autorisation seront nécessaires ultérieurement, au regard du dossier de mise à jour administrative qui sera remis par l'exploitant.

5. Propositions de l'Inspection

Au regard des éléments développés précédemment, vous trouverez ci-joint un projet d'arrêté préfectoral complémentaire permettant de réglementer le fonctionnement des 3 nouvelles lignes d'usage.

L'exploitant a été consulté sur le projet d'arrêté et n'a pas émis d'observation particulière.

Conformément aux dispositions de l'article R512-31 du Code de l'Environnement, ce projet d'arrêté doit être soumis à l'avis des membres du Conseil Département des Risques Sanitaires et Technologiques.

PROJET D'ARRETE PREFECTORAL DE PRESCRIPTIONS COMPLEMENTAIRES

VU le Code de l'Environnement et notamment ses articles R512-31 et R512-33 ;

VU la circulaire du 14 mai 2012 sur l'appréciation des modifications substantielles ;

VU l'arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié et complété autorisant la Société SMAE à exploiter des unités d'usinage et de montage de moteurs sur le territoire de la commune de TREMERY ;

VU l'arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-231 du 28 mai 2004 complétant l'arrêté d'autorisation susvisé du 20 avril 2004 ;

VU l'arrêté préfectoral n° 2005-AG/2-181 du 23 mai 2005 imposant à la Société SMAE à TREMERY des prescriptions complémentaires pour la prévention de la légionellose ;

VU l'arrêté préfectoral n° 2006-AG/2-84 du 21 février 2006 complétant l'arrêté d'autorisation susvisé du 20 avril 2004 ;

VU l'arrêté préfectoral n° 2011-DLP/BUPE-6 du 10 janvier 2011 complétant l'arrêté d'autorisation susvisé du 20 avril 2004 ;

VU l'arrêté préfectoral n° 2011-DLP/BUPE-402 du 04 novembre 2011 autorisant la Société SMAE à exploiter de nouvelles lignes d'usinage et de montage relatives à la fabrication du nouveau moteur EB sur son site de TREMERY ;

VU le courrier de l'exploitant du 05 mars 2013 complété le 8 novembre 2013 sollicitant l'autorisation d'exploiter 3 nouvelles lignes d'usinage relatives à la fabrication du nouveau moteur DW Euro 6 (DWE6) sur le site de TREMERY dans le bâtiment 6 existant et le dossier déposé à l'appui de la demande ;

VU le rapport de l'Inspection des Installations Classées du 12 décembre 2013 référencé TREMERY_SMAE_2013_12_10_RACOK_lignes_DW_FBE_16922 ;

VU le rapport de l'Inspection des Installations Classées du ;

VU l'avis du CODERST, en sa séance du ;

CONSIDERANT que le classement général du site ainsi que le classement spécifique de l'établissement pour chaque rubrique de la nomenclature, au titre de la législation des installations classées, n'évoluent pas avec le projet envisagé ;

CONSIDERANT que le projet sollicité ne constitue pas une modification substantielle de la situation actuelle autorisée par l'arrêté préfectoral du 20 avril 2004 modifié susvisé et ne nécessite donc pas d'enquête publique ;

CONSIDERANT que le dossier sollicitant l'autorisation d'exploiter 3 nouvelles lignes d'usinage relatives à la fabrication du nouveau moteur DW Euro 6 sur le site de TREMERY dans le bâtiment 6 existant, présenté par la Société SMAE à TREMERY, est suffisamment développé au regard des enjeux environnementaux que présente l'installation projetée ;

CONSIDERANT qu'il convient néanmoins de réglementer le fonctionnement des nouvelles lignes de fabrication afin de préserver les intérêts visés par l'article L.511-1 du Code de l'Environnement, à savoir notamment l'environnement, la santé et la sécurité publiques, en application de l'article R.512-31 du Code de l'Environnement ;

Sur proposition du Secrétaire Général de la Préfecture de la Moselle,

ARRETE

PREMIERE PARTIE : Autorisation d'exploiter 3 nouvelles lignes de fabrication de culasses, dites lignes DW Euro 6, à l'intérieur du bâtiment 6 existant

Article premier :

La Société SMAE située à TREMERY est autorisée à exploiter 3 nouvelles lignes d'usinage de culasses relatives à la fabrication du nouveau moteur DW Euro 6 sur son site de TREMERY, dans le bâtiment 6 existant, conformément au dossier de demande daté de mars 2013 et complété en novembre 2013, sauf en ce qu'il aurait de contraire aux dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié et du présent arrêté.

L'exploitation de ces nouvelles lignes doit respecter les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié et du présent arrêté.

L'exploitant communique à l'Inspection la date de mise en service de chacune des 3 lignes d'usinage dans un délai d'un mois après cette date.

Les machines d'usinage de culasses DW Euro 6 avec pulvérisation sont équipées d'un système spécifique d'aspiration des brouillards d'huile. Les brouillards sont filtrés et l'air épuré est rejeté en toiture du bâtiment via une cheminée de 18 m de hauteur.

Les machines d'usinage de culasses DW Euro 6 avec microlubrification sont équipées d'un dispositif de captation et de traitement à la source des brouillards d'huile.

Les huiles utilisées dans les machines d'usinage des culasses DW Euro 6 circulent dans un circuit fermé (sauf opérations de vidange), contenant 3 % d'huile soit 3 m³ d'huile pure. La centrale huiles de coupe est équipée d'un système spécifique de filtration des brouillards d'huile. L'air épuré est rejeté en toiture du bâtiment via une cheminée de 23 m de hauteur.

Le produit lessiviel utilisé dans les machines à laver circule en circuit fermé (sauf opération spécifique de vidange).

Article 2 : Stockage d'huile

Pour les installations liées à la mise en service des 3 lignes d'usinage de culasses du moteur DW Euro 6, le volume de substances, préparations ou mélanges stockés dans chaque réservoir de stockage ou circulant dans chaque circuit fermé est limité à 10 m³ pour les substances, préparations ou mélanges auxquels sont attribuées les phrases de risques R. 50 ou R. 50/53 ou les mentions de danger H400 ou H410.

Article 3 : Rejets atmosphériques des nouvelles installations – surveillance

Concernant les lignes d'usinage des culasses des moteurs DW Euro 6, les mesures annuelles de débit et concentrations en brouillard d'huile prévues à l'article II.10 de l'arrêté préfectoral d'autorisation n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié sont réalisées sur les 2 cheminées susvisées ainsi que sur un extracteur d'ambiance représentatif des rejets du nouvel atelier.

Ces mesures sont réalisées sans préjudice des mesures déjà prévues sur les autres ateliers d'usinage du bâtiment 6.

Article 4 : Rejets liquides

Les rejets liquides issus de l'osmoseur sont envoyés dans le réseau d'eaux industrielles du site.

Les liquides issus des vidanges de la centrale d'huile de coupe et des machines à laver sont traités sur le site par ultrafiltration avant d'être envoyés dans le réseau d'eaux usées du site, sous réserve de respecter les conditions de rejet dans ce réseau fixées à l'article III.12.2 de l'arrêté préfectoral d'autorisation n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié. Dans le cas contraire, les liquides sont évacués comme déchets.

Article 5 : Moyens incendie

L'exploitant dispose des moyens incendies adaptés à la nature des risques à combattre et en quantité suffisante.

La disponibilité et le bon fonctionnement de ces moyens sont vérifiés et testés périodiquement.

DEUXIEME PARTIE Modifications de l'arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié

Article 6 :

L'article I-4 de l'arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié est remplacé par l'article I-4 suivant :

« Article I.4

Les activités exercées visées par la nomenclature des installations classées sont reprises dans le tableau ci-après.

Rubrique	Désignation rubrique	Régime
2560.1	Métaux et alliages (travail mécanique des) La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant : 1. supérieure à 500 kW	Autorisation Puissance totale : P = 130 605 kW

Rubrique	Désignation rubrique	Régime
2910.A.1	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771. A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie au a) ou au b)i) ou au b)iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie issus du b)v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L541-4-3 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, si la puissance thermique nominale de l'installation est : 1. supérieure ou égale à 20 MW	Autorisation Puissance totale : P = 108,2 MW
2931	Moteurs à explosion, à combustion interne ou à réaction, turbines à combustion (ateliers d'essais sur banc de) : Lorsque la puissance totale définie comme la puissance mécanique sur l'arbre au régime de rotation maximal, des moteurs ou turbines simultanément en essais est supérieure à 150 kW ou lorsque la poussée dépasse 1,5 kN	Autorisation Puissance totale : P = 2 052 kW
1510.2	Entrepôts couverts (stockage de matières, produits ou substances combustibles en quantité supérieure à 500 t dans des) à l'exclusion des dépôts utilisés au stockage de catégories de matières, produits ou substances relevant par ailleurs de la présente nomenclature, des bâtiments destinés exclusivement au remisage de véhicules à moteur et de leur remorque et des établissements recevant du public. Le volume des entrepôts étant : supérieur ou égal à 50 000 m³, mais inférieur à 300 000 m³	Enregistrement Volume total : 118 000 m³ (7 200 tonnes de produits stockés)
2921.1a	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) 1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : a) la puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 2 000 kW	Autorisation Puissance totale : P = 2 228 kW (1 TAR – bâtiment 3)
2921.2	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) 2. Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »	Déclaration 16 TAR sur le site
1432.2.b	Stockage de liquides inflammables en réservoirs manufacturés 2. Stockage de liquides inflammables visés à la rubrique 1430 : b) représentant une capacité équivalente totale supérieure à 10 m³ mais inférieure ou égale à 100 m³	Déclaration Volume équivalent total : Véq = 57,52 m³
1530.3	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public, Le volume susceptible d'être stocké étant : 3. Supérieur à 1 000 m³ mais inférieur ou égal à 20 000 m³	Déclaration Volume total : V = 1 235 m³

Rubrique	Désignation rubrique	Régime
2663.1.c	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) 1. A l'état alvéolaire ou expansé tels que mousse de latex, de polyuréthane, de polystyrène, etc., le volume susceptible d'être stocké étant : c) supérieur ou égal à 200 m ³ , mais inférieur à 2 000 m ³	Déclaration Volume total : V = 1 700 m³
2663.2.c	Pneumatiques et produits dont 50% au moins de la masse totale unitaire est composée de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) 2. dans les autres cas et pour les pneumatiques, le volume susceptible d'être stocké étant : c) supérieur ou égal à 1 000 m ³ , mais inférieur à 10 000 m ³	Déclaration Volume total : V = 8 140 m³
2925	Accumulateurs (ateliers de charge d') la puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	Déclaration Puissance totale : P = 1 559 kW
2561	Métaux et alliages (trempe, recuit ou revenu)	Déclaration (trempe)
1175.2	Organohalogénés (emploi ou stockage de liquides) pour la mise en solution, l'extraction, etc., à l'exclusion du nettoyage à sec visé par la rubrique 2345 et du nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces visés par la rubrique 2564 et des substances ou mélanges classés dans une rubrique comportant un seuil AS. La quantité de liquides organohalogénés susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. supérieure à 200 L, mais inférieure ou égale à 1500 L	Déclaration Volume total : P = 1 050 litres
1715.2	Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001. 2. La valeur de Q est égale ou supérieure à 1 et strictement inférieure à 10 ⁴	Déclaration 335 détecteurs de protection incendie de type ionique

A : Autorisation

E : Enregistrement

D : Déclaration »

Article 7 : Rejets atmosphériques – valeurs limites

L'article II-4 de l'arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié est remplacé par l'article II-4 suivant :

« Article II.4

Les brouillards d'huile engendrés par l'usinage des culasses des moteurs diesel de famille DW (atelier YN 950) sont captés par une aspiration centralisée ; l'air vicié est rejeté en toiture par un point de rejet unique après filtration.

La concentration de brouillard d'huile de l'air rejeté à l'atmosphère des ateliers d'usinage du bâtiment 6 ne doit pas dépasser 5 mg/Nm³ et le flux ne doit pas excéder 300 g/h pour le bâtiment 6. »

Article 8 : Rejets atmosphériques – surveillance

L'article II-10 de l'arrêté préfectoral n° 2004-AG/2-165 du 20 avril 2004 modifié est remplacé par l'article II-10 suivant :

« Article II.10

Des mesures de rejets atmosphériques des nouvelles installations sont réalisées sous 3 mois après leur mise en service, puis aux périodicités figurant dans le tableau ci-après.

Ces mesures sont réalisées par un organisme extérieur agréé par le Ministère de l'Ecologie, du Développement Durable et de l'Energie.

Les résultats sont transmis à l'Inspection des Installations Classées dans un délai de 2 mois après la réalisation des prélèvements.

Lieu de prélèvement	Paramètres à analyser	Périodicité
Un extracteur d'ambiance au niveau de chaque bâtiment d'usinage (*).	Brouillard d'huile. Débit.	Annuelle.
Un extracteur spécifique centralisé de chaque bâtiment d'usinage (*).		
Une cheminée regroupant un ensemble de bancs d'essais d'endurance des moteurs pour le bâtiment 13 Une cheminée regroupant un ensemble de bancs d'essais à vide des moteurs par bâtiment de montage (bâtiment 02 - bâtiment 04) Une cheminée regroupant un ensemble de bancs d'essais en charge des moteurs par bâtiment de montage (bâtiment 01- bâtiment 05) (*).	<i>Débit.</i> <i>COVNM.</i> <i>Benzène.</i> <i>Formaldéhyde.</i> <i>Acétaldéhyde.</i> <i>Toluène</i> <i>O-xylène</i> <i>M-xylène</i> <i>p-xylène</i>	Annuelle.
Installations de combustion.	Débit. O ₂ NO _x	biennale

(*) : l'émissaire où est réalisé le prélèvement doit être représentatif des rejets émis par le bâtiment ; l'industriel justifie de cette représentativité. »

Articles d'exécution