

PREFET DU CHER

Direction Régionale de l'Environnement
de l'Aménagement et du Logement Centre

Bourges, le 11 juin 2012

ALC/2012/00000

ALC/2012/00000

Unité territoriale du Cher et de l'Indre

INSTALLATIONS CLASSEES

SAS NEXANS FRANCE

Commune

de

MEHUN SUR YEVRE

Réfer : Bilan de fonctionnement de la SAS NEXANS du 19 octobre 2011 complété le 3 février 2012.

Rapport de l'Inspection des Installations Classées
à
Monsieur le Préfet du Cher

Le présent rapport est rédigé en application de l'article R.512-31 du code de l'environnement. Il présente les prescriptions complémentaires visant à mettre à jour les activités de la SAS NEXANS FRANCE suite aux réductions des risques à la source réalisées, et à renforcer les prescriptions applicables aux activités de cet établissement implanté 41 Rue Maurice GORSE à MEHUN SUR YEVRE (18500), conformément aux dispositions de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement et à l'application des meilleures techniques disponibles pour les activités soumises à la directive européenne n° 2008/1/CE du 15 janvier 2008 dite "directive IPPC" relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution.

Fondée en 1946 par Monsieur Maurice GORSE, la société NEXANS France exploite à MEHUN SUR YEVRE une unité de production qui réalise l'étude technique et la production de câbles électriques d'instrumentation, de puissance, de basses et moyennes tensions.

L'ensemble est implanté en zone industrielle, sur un terrain de 123 000 m² dont 41 334 m² bâtis, et assure l'ensemble de la production de la société.

PJ : Projet d'arrêté préfectoral
Copie à : DREAL Centre : SEIR

Horaires d'ouverture 8h30-11h30 / 14h-16h30
Tél. : 02 34 34 63 40 - Fax : 02 34 34 63 10
6, Place de la Pyrotechnie - CS 70004
18021 Bourges Cedex
<http://www.centre.developpement-durable.gouv.fr>



1 – CONTEXTE REGLEMENTAIRE.

Les activités de cet établissement, qui entrent dans le champ d'application de la directive européenne n° 2008/1/CE du 15 janvier 2008, relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (IPPC), transposée en droit français, par l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié en dernier lieu le 27 avril 2011 relatif au bilan de fonctionnement, sont les suivantes :

2660 : Polymère fabrication industrielle ou régénération de matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques.

→ Volume de production du site : 60 à 90 t/j entre 2001 et 2007 / 43 t/j en 2010.

Il est à noter que cet établissement exploite également 3 autres activités visées par la directive IPPC. Toutefois, les quantités utilisées par l'exploitant sont inférieures aux seuils définis dans ladite directive.

Le bilan de fonctionnement à périodicité décennale, présenté par l'exploitant, permet à l'inspection des installations classées de réexaminer, de manière approfondie et régulière, les effets et les performances des installations vis à vis des intérêts protégés par la législation des installations classées pour la protection de l'environnement.

Il doit conduire l'inspection, lorsque l'évolution des techniques permet une réduction significative des impacts sur les intérêts précités, à proposer une actualisation des prescriptions, éventuellement assorties d'un échéancier d'application, par la voie d'un arrêté préfectoral complémentaire pris dans les formes prévues à l'article R.512-31 précité du code de l'environnement.

Les documents "BREF" (Best available techniques REFerence documents), élaborés par la commission européenne, et définissant les meilleures techniques disponibles (MTD) pour certains secteurs d'activités, définissent des niveaux d'émission associés à l'utilisation des meilleures techniques disponibles décrites.

Au niveau national, la définition complète du terme "meilleures techniques disponibles" ainsi que les considérations à prendre en compte lors de leur détermination, ont été introduites dans l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié ainsi que dans l'arrêté du 29 juin 2004 modifié, en reprenant les termes exacts de la directive IPPC.

Les valeurs limites d'émissions des arrêtés ministériels n'étant pas systématiquement basées sur ces niveaux d'émission, ces derniers doivent être pris en compte lors de la définition des prescriptions imposées aux installations, à l'issue de l'examen du bilan de fonctionnement.

2 – SITUATION ADMINISTRATIVE DE L'ETABLISSEMENT.

A ce jour, cet établissement est régi par les arrêtés préfectoraux suivants :

- Arrêté préfectoral n° 2001.1.954 du 3 août 2001 autorisant la société NEXANS, établissement de MEHUN, à poursuivre l'exploitation de son unité de fabrication de câbles électriques située route de Foëcy, sur la commune de MEHUN SUR YEVRE (cet arrêté préfectoral abrogeait les arrêtés préfectoraux précédents);
- Arrêté préfectoral complémentaire n° 2002.1.355 du 15 avril 2002 prescrivant la mise en place d'une surveillance de la qualité des eaux souterraines;
- Arrêté préfectoral complémentaire n° 2004.1.377 du 21 avril 2004 imposant des prescriptions relatives au fonctionnement des tours aéro réfrigérantes;
- Arrêté préfectoral complémentaire n° 2009.1.1905 du 20 novembre 2009 relatif aux modalités de surveillance des rejets de substances dangereuses dans l'eau;

L'activité exercée dans l'établissement relève des rubriques suivantes de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement

| Numéros | Désignations des Activités | Régime | Quantité maximum |
|----------|---|--------|---------------------|
| 1212-5-a | Emploi et stockage de substances contenant des peroxydes organiques (catégorie de risque 3, stabilité thermique S3). La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 125 kg mais inférieure à 2000 kg. | D | 1 tonne |
| 1532-2 | Bois sec 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 : - supérieure à 1 000 m ³ mais inférieure ou égale à 20 000 m ³ . | D | 2400 m ³ |
| 2550-1 | Fonderie : (fabrication de produits moulés) de plomb et alliages contenant du plomb (au moins 3%). La capacité de production étant supérieure à 100 kg/j. | A | 3,3 t/j |
| 2560-1 | Travail mécanique des métaux et alliages Puissance installée supérieure à 500kW. | A | 1200 kW |
| 2565-2-a | Traitement des métaux et des matières plastiques par des procédés utilisant des liquides (sans mise en œuvre de cadmium). Volume des cuves de traitement de mise en œuvre supérieur à 1500 l. | A | 2300 litres |
| 2660 | Fabrication ou régénération des matières plastiques, caoutchouc, élastomères, résines et adhésifs synthétiques. | A | 43 t/j |
| 2661-1-a | Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (transformation de) 1. Par des procédés exigeant des conditions particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant : a) Supérieure ou égale à 10 t/j | A | 20 t/j |
| 2662-2 | Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké étant : Supérieur ou égal à 1 000 m ³ , mais inférieur à 40 000 m ³ . | E | 1240 m ³ |
| 1432-2-b | Dépôt de liquides inflammables. La capacité nominale totale supérieure à 10 m ³ mais inférieure ou égale à 100 m ³ . | DC | 19 m ³ |

| Numéros | Désignations des Activités | Régime | Quantité maximum |
|-----------|--|--------|------------------|
| 1131-1-c | Emploi ou stockage de substance ou de préparations toxiques solides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 5t mais inférieure ou égale à 50t. | D | 14 t |
| 1131-2-c | Emploi ou stockage de substances de préparations toxiques liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 1t mais inférieure ou égale à 10t. | D | 8 t |
| 2515-2 | Broyage de produits minéraux artificiels. Puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 40 kW mais inférieure ou égale à 200 kW. | D | 100 kW |
| 2561 | Recuit des métaux. | D | 29 t/j |
| 2910-A-2 | Installation de combustion. Puissance supérieure à 2 MW et inférieure à 20 MW. | DC | 7 MW |
| 2920-2-b | Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa. Puissance comprise entre 50 kW et 500 kW. | D | 260 kW |
| 2921.1.b. | Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, 2) lorsque la puissance thermique évacuée maximale est inférieure à 2000 kW | D | 1740 kW |

A : Autorisation – E : Enregistrement – D : Déclaration – DC : Soumis au contrôle périodique prévu par l'article L512-11 du Code de l'Environnement

3 – BILAN DE FONCTIONNEMENT.

Pour son établissement de MEHUN SUR YEVRE, la SAS NEXANS France a adressé, au préfet du Cher, un bilan de fonctionnement le 19 octobre 2011.

Ce bilan de fonctionnement, complété le 3 février 2012, est établi selon la trame proposée par les syndicats professionnels de la corporation et validée, à cette époque, par le Ministère en charge de l'environnement.

Il comporte :

- une analyse du fonctionnement de l'installation sur les 10 dernières années – août 2001 à août 2011 - (conformité des installations par rapport aux prescriptions en vigueur, synthèse de la surveillance des émissions et des effets du fonctionnement des installations sur l'environnement, gestion des déchets, résumé des incidents et accidents, ...) sur la base des données disponibles, notamment celles recueillies en application des prescriptions des arrêtés préfectoraux d'autorisation ainsi que de la réglementation en vigueur ;
- les évolutions de consommation et de flux rejetés au cours de la période décennale passée ;
- les moyens de prévention et de réduction des pollutions ;
- les mesures envisagées par l'exploitant sur la base des MTD (Meilleures Techniques Disponibles) pour supprimer, limiter ou compenser les inconvénients des installations ainsi que l'estimation des dépenses correspondantes ;

- les investissements en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions ;
- les mesures envisagées en cas d'arrêt définitif de l'installation.

4 – FONCTIONNEMENT DE L'ETABLISSEMENT.

Cet établissement fabrique 3 types de câbles servant à transporter de l'énergie électrique. Ces câbles sont composés de conducteurs et d'isolants qui sont assemblés puis gainés.

- Câbles à courant faible : câbles d'instrumentation, de mesure, de précision de compensation, de téléphonie et transmission de données, de signalisation et télécommunication,
- Câbles d'énergie basse tension : à usage industriel, applications domestiques ou installations spécifiques (machines outils, nucléaire...),
- Câbles d'énergie moyenne tension : Il s'agit de câbles monopolaires ou tripolaires utilisés jusqu'à une tension de 18/30 kilo volts (kV).

Pour réaliser ces opérations l'exploitant dispose de :

- deux centrales de mélanges et de fabrication des polymères : une centrale PVC (Polychlorure de vinyle) et une centrale PRS (Polyéthylène haute résistance),
- une unité de fabrication des âmes cuivre et aluminium par tréfilage et étamage électrolytique des fils de cuivre,
- le gainage par extrusion de plomb et le gainage et isolation par extrusion de polymères.

On notera que cet établissement a été certifié ISO 9001 (gestion de la qualité) en 1987, ISO 14001 (management environnemental) en 2003 et OHSAS 18001 (Système de Management de la Santé et de la Sécurité au Travail) en 2008.

5- SURVEILLANCE DES EFFETS DU FONCTIONNEMENT DE L'ETABLISSEMENT SUR L'ENVIRONNEMENT.

5.1 Impact sur l'eau.

Il existe sur le site un forage dans la nappe alluviale, alimentant notamment les circuits de refroidissement.

Afin de palier au risque de pollution des sols et des eaux souterraines, les dispositions suivantes sont prises :

- Aucun rejet n'est réalisé vers les eaux souterraines,
- L'ensemble des voiries du site, aires de stockages, parkings, voies de circulation sont recouverts d'un revêtement imperméabilisant (bitume ou béton),
- L'ensemble des opérations de production sont réalisées à l'intérieur des bâtiments, y compris les opérations de maintenance,
- Tous les produits sont stockés sur des rétentions fixes ou mobiles,
- Une surveillance des eaux souterraines a été mise en place depuis avril 2005. Les résultats d'analyses, réalisées sur les 3 piézomètres du site, montrent que les teneurs observées sont inférieures aux limites de qualité des eaux brutes et des eaux destinées à la consommation humaine.

Le site est à proximité de la rivière « l'Yèvre ». Depuis 2007, l'établissement ne rejette plus aucune eau de process dans cette rivière. Ces eaux de process sont stockées dans un bassin tampon d'une capacité de 250 m³ et recyclées en eau de refroidissement après neutralisation.

Les eaux usées sont dirigées vers le réseau séparatif de la ville pour être traitées dans la station d'épuration communale. Ces eaux font l'objet d'une convention de raccordement établie le 3 mai 1973.

Les eaux pluviales sont dirigées vers l'Yèvre après traitement préventif par des dispositifs débourbeurs / déshuileurs équipant l'ensemble des regards du réseau de collecte.

En cas d'incendie, les eaux d'extinction seraient contenues au niveau du bassin de confinement présent sur le site et d'une capacité de 1200 m³.

5.2 Impact sur l'air.

Les installations du site à l'origine d'émissions atmosphériques canalisées sont les centrales PVC et PRS ainsi que la chaufferie, laquelle est composée de trois chaudières.

Les analyses régulières de ces installations, réalisées par l'exploitant, montrent des dépassements récurrents des NOx vis à vis des seuils imposés.

En ce qui concerne ces dépassements de NOx, les causes ont été identifiées. Il est donc prévu de procéder au remplacement des brûleurs par des brûleurs modulant. Toutefois cette modification étant très coûteuse, l'exploitant envisage ce remplacement sous un délai de 3 ans.

Les tours aéro réfrigérantes font également l'objet d'analyses périodiques afin de contrôler les teneurs en légionelles dans les aérosols et qui peuvent présenter des risques sanitaires. Les résultats d'analyses ne montrent pas de dépassement des valeurs réglementaires.

Ces tours font l'objet d'un arrêt et d'un nettoyage complet deux fois par an ; la réglementation en vigueur n'impose qu'un seul arrêt et un seul nettoyage annuel.

5.3 Impact sur le bruit.

Le site d'exploitation jouxte la ligne SNCF à l'Ouest et la route départementale n° 60 reliant Mehun sur Yèvre à Vierzon à l'Est.

Les résultats des mesures réalisées en 2008 (les résultats 2011 n'étant pas parvenus lors de la rédaction du bilan de fonctionnement) font apparaître des dépassements des émergences de 5 dB(A) en période diurne et de 6 dB(A) en période nocturne sur les zones d'émergence réglementées.

Il convient de préciser que les zones à émergence réglementées sont :

- la maison du garde barrière qui est désaffectée, à une dizaine de mètres du site,
- la caserne des sapeurs pompiers de Mehun sur Yèvre de l'autre côté de la voie communale.

On notera que cet établissement n'a fait l'objet d'aucune plainte relative aux bruits émis par les installations.

Dans le cadre de sa politique de réduction des niveaux sonores, l'exploitant a mis en place les mesures suivantes :

- Intégration de la réduction des émissions sonores dans la définition du cahier des charges et le choix des nouveaux équipements,
- Portes maintenues fermées l'hiver,
- Bip de recul des chariots de manutention supprimé lors de l'allumage des phares,
- Consignes d'exploitation visant à limiter les déplacements sur le parc extérieur en période diurne,
- Optimisation des périodes de livraison pour limiter les périodes bruyantes.

5.4 Impact sur les déchets.

Les déchets produits par l'entreprise sont :

- Les DIB (déchets industriels banals), qui ne présentent pas un caractère toxique ou dangereux et qui sont recyclés ou revalorisés,
- Les DIS (déchets industriels spéciaux) qui présentent des risques et qui doivent faire l'objet de traitements appropriés en filières spécifiques agréées.

Dans son bilan de fonctionnement, l'exploitant a listé, par secteur de production, les déchets générés ainsi que les modes d'élimination.

Face à ses déchets, l'exploitant a mis en place une zone de stockage spécifique (mini déchetterie) sur le site qui permet d'optimiser le tri et le recyclage des déchets tout au long du processus de production.

Cette mini déchetterie est implantée sur une zone imperméabilisée dont une partie est couverte.

On notera également que les stockages en silos permettent une utilisation réduite des emballages du fait de la réception de matières premières en vrac.

5.5 Impact sanitaire.

L'évaluation des effets sanitaires des activités du site repose sur quatre étapes :

- Identification du potentiel dangereux ou identification du danger,
- Evaluation de la relation dose - réponse,
- Evaluation de l'exposition,
- Caractérisation du risque.

Ces étapes ont été développées pour chacun des points suivants : eau, substances et produits chimiques, bruit, vibrations, rejets atmosphériques, déchets.

On notera que, malgré les dépassements des seuils réglementaires concernant les NOx, l'étude démontre qu'en raison de la typologie et des caractéristiques des émissions atmosphériques identifiées, de la configuration des installations, ainsi que des modes de dispersion et d'exposition pour les populations avoisinantes, il n'a pas été mis en évidence de risques significatifs d'un point de vue sanitaire.

Les conclusions de cette étude montrent que l'exploitation du site, en fonctionnement normal, n'est pas identifiée comme susceptible d'engendrer des nuisances pouvant avoir des effets notables sur la santé des populations riveraines.

6 – ANALYSE DES PERFORMANCES DES MOYENS DE PREVENTION ET DE REDUCTION DES POLLUTIONS PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD)

Les BREF qui concernent l'activité du site sont les suivantes :

- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles pour les forges et fonderies,
- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles pour les industries de métaux non ferreux,
- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles pour les traitements de surface des métaux et matières plastiques,
- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles pour la fabrication des polymères,
- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles pour le traitement de surface utilisant des solvants organiques,

- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles sur les principes généraux de surveillance,
- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles sur les émissions dues aux stockages de matières dangereuses ou en vrac,
- Document de référence sur les aspects économiques et les effets multi milieux,
- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles sur les systèmes de refroidissement,
- Document de référence sur les meilleures techniques disponibles pour l'efficacité énergétique.

En résumé de l'analyse de ces MTD, les mesures mises en place ou envisagées, pour limiter ou prévenir les inconvénients pour l'environnement générés par les activités du site sont les suivantes :

6.1 Gestion de l'environnement.

Afin d'améliorer la gestion environnementale du site, l'exploitant s'est engagé dans une démarche de certification ISO 14001. Il est certifié depuis 2003. Dans ce cadre, on citera les actions suivantes :

- Mise en place d'une veille réglementaire,
- Elaboration de procédures pour éviter tout risque environnemental généré par un mauvais contrôle des étapes sensibles du process,
- En plus des tests périodiques réalisés dans le cadre de l'ISO 14001, « identification des situations d'urgence et capacité à réagir », un recyclage annuel, sur les situations d'urgence par rapport aux stockages de produits dangereux, est effectué pour les personnes en charge de ces stockages,
- Des formations de sensibilisation à l'environnement sont dispensées au personnel, et du personnel est formé à l'intervention sur des scénarios d'incidents,
- Un plan d'urgence interne a été réalisé et validé par le SDIS. Des exercices de simulation sont réalisés deux fois par an en interne et, tous les deux ans avec les services d'intervention externes.

Le site a reçu la certification EHP « Environnement Hautement Protégé » délivré par la société SAGERIS (audité tous les 3 ans).

6.2 Prévention de pollutions accidentelles du sol et des eaux.

Les mesures à retenir sont les suivantes :

- Des kits d'intervention et des produits absorbants sont disponibles aux endroits les plus à risque. Le personnel est formé. La vérification du matériel est faite annuellement.
- Le site dispose d'un bassin de confinement des eaux d'incendie d'une capacité de 1200 m³,
- L'ensemble des produits dangereux est sur rétention,
- Le rejet des eaux pluviales est doté de débourbeurs déshuileurs, curés et vidangés au minimum un fois par an,
- L'utilisation de produits de substitution moins nocifs et économiquement supportables est recherchée,
- Les voiries et aires de stockages intérieures font l'objet d'un entretien régulier permettant de limiter les risques d'entraînement par lessivage des eaux pluviales de produits polluants. Un poste à temps plein est dédié à ces travaux de nettoyage,
- Les rejets d'eaux de process, vers le milieu naturel, sont entièrement supprimés.

Celles ci font l'objet d'un recyclage puis, après neutralisation, elles sont réintroduites dans le circuit des eaux de refroidissement.

6.3 Rejets atmosphériques.

La surveillance des rejets atmosphériques est basée également sur le risque potentiel d'atteinte à l'environnement, et fait l'objet de mesures supplémentaires réalisées à l'initiative de l'exploitant.

Ces mesures portent sur des installations et des paramètres non imposés dans l'arrêté préfectoral de 2001.

Afin de résoudre la problématique liée aux dépassements des valeurs de NOx, l'exploitant prévoit le remplacement de tous les brûleurs existants par des brûleurs dits « modulants ».

6.4 Gestion des déchets.

Les déchets émis sont principalement composés de déchets dus au process. Ces derniers sont identifiés, classés et recyclés ou revalorisés. Un local de récupération de câbles cuivreux a été aménagé et un broyeur permet de recycler une partie des purges de PVC.

Les produits enlevés pour destruction par des centres spécialisés, ainsi que tous les déchets dangereux retraités, font systématiquement l'objet d'un bordereau de suivi de déchets.

On citera également la mise en œuvre des principes suivants :

- Gestion interne efficace et sensibilisation du personnel au tri des déchets,
- Tri de DIB et DIS grâce à une mini déchetterie interne,
- Travail avec des prestataires agréés pour le transport, le regroupement et le retraitement des déchets,
- Aucun déchet n'est incinéré sur le site,
- Chaque déchet dangereux sortant du site est accompagné d'un bordereau de suivi permettant d'en assurer la traçabilité.

6.4 Utilisation rationnelle de l'énergie.

Dans le cadre de sa politique intégrée ISO 14001, le site suit l'évolution des différentes consommations énergétiques. Les nouveaux équipements sont choisis en partie en fonction de leurs performances énergétiques.

Les dispositions suivantes ont également été mises en place :

- Mise en place d'un échangeur sur les groupes compresseurs permettant la récupération de calories pour le chauffage (partiel) des locaux sociaux,
- Selon les besoins de la production, les équipements les plus consommateurs sont arrêtés temporairement au profit des équipements moins consommateurs,
- Fonctionnement des tours aéro réfrigérantes en automatique permettant de réguler leur mise en marche en fonction des besoins des installations,
- Réalisation de campagnes périodiques de recherche des fuites sur les réseaux (air notamment) pour limiter les pertes énergétiques,
- Suivi des installations et des process par le service « Ressources matériels » permettant l'optimisation des installations en terme de performances énergétiques.

6.5 Remise en état du site.

En cas de mise à l'arrêt définitif et en application des dispositions de l'article R.512-74 du code de l'environnement et de l'article 1.4.6 du projet d'arrêté joint au présent rapport, l'exploitant est tenu d'adresser préalablement une notification au préfet du Cher à laquelle il devra joindre un dossier répondant aux dispositions des articles sus mentionnés.

Dans son bilan de fonctionnement, l'exploitant s'est engagé à placer le site dans un état tel qu'il ne puisse porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L.511-1 du code de l'environnement et en particulier à procéder au retrait des matériels et installations, réaliser un diagnostic des sols et de procéder à la dépollution des sols et des eaux éventuellement pollués et insérer le site dans son environnement.

7 – AXES D'AMELIORATION.

Suite à ce bilan de fonctionnement, afin de réduire l'impact environnemental et d'assurer la conformité réglementaire de l'établissement, l'exploitant établit un plan d'action dont les principaux points sont les suivants :

- Mise en place d'un abri pour le stockage extérieur du plomb,
- Remplacement des brûleurs des chaudières par des brûleurs modulants,
- Diminution des consommations énergétiques (électricité : baisse du ratio kW/h/heure de process ; air comprimé baisse du ratio Wh/m³ ; gaz : diminution du ratio MWhPCS/DJU. (PCS= Pouvoir calorifique supérieur –DJU=Degré jour unifié),
- Diminution des consommations en eau de forage des sanitaires, mesures des détections de fuites,
- Diminution des quantités de déchets,
- Promotion des câbles Hypron en lieu et place des gaines plomb. Le câble en plomb sera remplacé, à terme, par un câble aluminium entouré de polyéthylène et polyamide.

8 – FAITS MARQUANTS.

Les principales évolutions et actions menées par l'exploitant au cours de ces dix dernières années sont les suivantes :

- Insonorisation des compresseurs d'alimentation de la centrale PVC,
- Suppression de l'activité peinture (rubrique n° 2940),
- Mise en place d'un box vapeur,
- Remplacement des chariots électriques par 9 chariots GPL,
- Réalisation d'une zone de confinement des eaux d'incendie et pose d'un obturateur pneumatique avant rejet,
- Echange de terrains avec la mairie de Mehun sur Yèvre afin de diminuer les manutentions,
- Enlèvement de 3 cuves enterrées,
- Acquisition d'un générateur de vapeur instantanée (3 t/h),
- Mise en conformité des tours aéro réfrigérantes,
- Suppression du PCB dans les transformateurs,
- Suppression de l'incinérateur,
- Suppression de la fontaine à solvants à la maintenance,
- Transfert de production des PVC vers zéro halogène,
- Sécurisation du site (contrôle d'accès et vidéosurveillance),
- Mise en place de détection incendie dans les locaux administratifs,
- Analyse du risque foudre.

9 – CONCLUSIONS ET PROPOSITIONS.

L'examen de ce bilan de fonctionnement fait apparaître que la certification ISO 14001 (management environnemental) du site, en place depuis 2003, a permis de formaliser et fiabiliser le suivi et l'autosurveillance des paramètres environnementaux de l'établissement.

La SAS NEXANS France tend vers les Meilleurs Techniques Disponibles dans les limites des exigences et spécificités des produits fabriqués et des spécifications formulées par les clients.

On notera deux axes de progrès environnementaux non négligeables :

- Le procédé HFFR : suppression des halogènes dans la fabrication des câbles,
- Le procédé HYPRON : le câble en plomb sera remplacé par un câble aluminium entouré de polyéthylène et polyamide.

Des axes d'évolution sont possibles et programmés, l'exploitant les a identifiés, nous citerons entre autres la mise sous abri du plomb et le remplacement des brûleurs des chaudières afin de diminuer les émissions de NOx.

Un projet d'arrêté préfectoral rédigé en ce sens est joint au présent rapport, il reprend, sous une forme actualisée, les prescriptions applicables à l'exploitant de cet établissement.

Il doit être soumis à l'avis du Conseil de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques (CODERST) conformément à l'article R.512-31 du code de l'environnement.

