



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PREFET DE LA REGION AUVERGNE

Clermont-Ferrand, le 11 AVR. 2013

AVIS DE L'AUTORITE ENVIRONNEMENTALE
sur la demande d'autorisation d'exploiter une installation de régénération thermique des sables
de fonderie sur la commune de DOMPIERRE SUR BESBRE
Département de l'Allier
présentée par la société PSA

Préambule :

Le projet d'installation d'une unité de régénération thermique des sables de fonderie sur la commune de DOMPIERRE SUR BESBRE, présenté par la société PSA, est soumis à l'avis de l'autorité environnementale, conformément à l'article L.122-1 du code de l'environnement.

Selon l'article R.122-13 du code de l'environnement, l'autorité administrative compétente en matière d'environnement pour ce projet est le préfet de région. Il a accusé réception du dossier le 13 février 2013.

L'avis doit être donné dans les deux mois suivant sa réception, en application de l'article R.122-13 du code de l'environnement. Cet avis porte sur la qualité des études d'impact, de dangers et la prise en compte de l'environnement dans le projet. Il a été préparé par les services régionaux de l'environnement (DREAL AUVERGNE).

En application de l'article R.122-7, le préfet de département et l'agence régionale de santé ont été consultés le 13 février 2013. Le présent avis, transmis au pétitionnaire, doit être joint au dossier soumis à enquête publique, en application du dernier alinéa de l'article R.122-13-I du code de l'environnement.

1. PRESENTATION DU PROJET ET DE SON CONTEXTE

1.1. Identification du pétitionnaire

Raison sociale	: PEUGEOT CITROEN MECANIQUE DE L'EST SNC
Forme Juridique	: société en nom collectif
Siège social	: 75 avenue de la Grande Armée – 75116 PARIS
Adresse de l'autorisation sollicitée	: Site de Sept-Fons – 03290 DOMPIERRE SUR BESBRE
N° SIRET	: 414 713 594 00011
Activité	: fonderie de fonte

1.2. Principales caractéristiques du projet

Créée en 1902, l'usine de Sept-Fons exerce des activités de fonderie de fonte depuis 1921. Elle est propriété du groupe Peugeot depuis 1978. Elle est autorisée par les arrêtés préfectoraux en date du 19 juin 2008 et du 17 novembre 2008. L'usine est spécialisée dans la production de pièces en fonte (carters cylindres, disques de freinage, moyeux) pour les véhicules automobiles et produit environ 100 000 tonnes de fonte par an.

L'usine est implantée au nord-est de la commune de DOMPIERRE SUR BESBRE, à proximité de la commune de DIOU. Elle est bordée, au nord par l'abbaye de Sept-Fons, au sud par la rocade N79, à l'est par le canal latéral à la Loire, et à l'ouest par des champs.

Le site occupe une superficie de 202 262 m² dont 55 007 m² sont affectés à l'exploitation.

Le procédé de fonderie utilise des moules en sables et des noyaux pour former les pièces.

- Le sable de moulage, appelé « sable à vert » associé aux noyaux ayant subi la coulée est régénéré mécaniquement dans une installation interne. Cette installation permet de séparer magnétiquement ce sable des noyaux brûlés et de le réintégrer en ligne de moulage. Les noyaux brûlés sont aussi régénérés mécaniquement puis réutilisés en ligne de production.
- Les noyaux n'ayant pas subi la coulée (rebut) et les sables crus (vidange de machines) sont constitués de sable et de résines. Ces produits sont évacués en cimenterie car leur réintégration en ligne de production avaient occasionné par le passé des problèmes de qualité sur les pièces.

Le présent projet consiste en l'installation d'une unité de régénération thermique afin de réintégrer en totalité les sables de noyaux brûlés et sables crus en ligne de production. Cette unité comprend un four à lit fluidisé d'une capacité nominale de traitement de 1,5 t/h alimenté au gaz naturel. Un refroidisseur placé en contrebas du four garantit la restitution du sable aux caractéristiques demandées (température, granulométrie). Le sable régénéré thermiquement est ensuite amené à la régénération mécanique.

La nouvelle unité, recouvrant une superficie de 120 m², est prévue dans le local actuel de régénération mécanique (qui représente une superficie de 348 m²) sans aucune modification du génie civil. Il n'est ainsi pas demandé de permis de construire.

L'installation projetée relève du régime de l'autorisation prévue à l'article L.512-1 du code de l'environnement, au titre de la rubrique listée dans le tableau ci-dessous :

Rubrique	Régime : A, E, DC, D, NC	Libellé de la rubrique (activité)	Volume prévu
2770-1-b	A	<p>Installation de traitement thermique de déchets dangereux ou de déchets contenant des substances dangereuses ou préparations dangereuses mentionnées à l'article R. 511-10 du code de l'environnement.</p> <p>1. Les déchets destinés à être traités contenant des substances dangereuses ou préparations dangereuses mentionnées à l'article R. 511-10 du code de l'environnement.</p> <p>b) La quantité de substances dangereuses ou préparations dangereuses susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure aux seuils AS des rubriques d'emploi ou de stockage de ces substances ou préparations</p>	Four à lit fluidisé : 1,5 t/h

2. LES PRINCIPAUX ENJEUX ENVIRONNEMENTAUX

Les enjeux environnementaux du projet sont liés aux émissions atmosphériques constituées de poussières et de composés organiques volatils. A noter que l'installation de régénération thermique n'utilisera pas d'eau et qu'ainsi la gestion des eaux résiduaires du site n'est pas modifiée par le projet.

3. QUALITE DU DOSSIER DE DEMANDE D'AUTORISATION

3.1 Constitution du dossier de demande

Les articles R.512-3 à R.512-6 définissent le contenu du dossier de demande d'autorisation. L'article R.512-8 définit le contenu de l'étude d'impact et l'article R.512-9 celui de l'étude de dangers.

Le dossier comprend bien formellement tous les éléments demandés dans les articles précités. En particulier, une évaluation des risques sanitaires de l'ensemble du site est fournie afin d'apprécier l'impact du projet sur la situation actuelle.

3.2 Résumés non techniques de l'étude d'impact et de l'étude de dangers

Les résumés non techniques de l'étude d'impact et de l'étude de dangers présentent l'ensemble des thématiques développées dans la demande d'autorisation, y compris les risques sanitaires et les raisons du choix du projet.

Ils sont établis avec clarté, permettant ainsi à un lecteur une compréhension satisfaisante du projet, de ses possibles incidences sur l'environnement et des moyens qui seront mis en œuvre pour les réduire au plus bas niveau possible.

3.3 État initial

L'analyse de l'état initial aborde l'ensemble des thématiques mentionnées à l'article R.512-8 du code de l'environnement, de manière argumentée et proportionnée aux enjeux.

Elle présente les zones naturelles remarquables qui sont présentes dans le voisinage du site (ZNIEFF, ZICO, NATURA 2000). Toutefois, l'usine n'est pas implantée dans l'une de ces zones.

L'installation de régénération thermique se situera au sein d'un bâtiment existant : il n'y a donc aucun enjeu vis à vis des paysages, de la faune et la flore.

Une nappe phréatique contenue dans les horizons sableux perméables se trouve à un niveau de -3 à -5m. Elle est exploitée localement (captage du Port St Aubin situé à environ 4 km au nord-est de la fonderie). L'usine n'est pas située au sein des périmètres de captage d'eau potable.

Le réseau hydrographique est marqué par la présence du canal latéral de la Loire et de la rivière la Besbre. Les eaux usées du site transitent par une station de traitement interne avant de rejoindre la Besbre et un programme de surveillance des polluants existe.

Les habitations les plus proches sont constituées par l'abbaye de Sept-Fons (à 80 m) et des maisons le long du canal à 120 m.

3.4 Justification du projet

Le dossier justifie le projet pour des raisons environnementales et économiques.

En effet, actuellement le traitement mécanique des sables de fonderie est insuffisant pour permettre une réintégration totale des sables générés en ligne de production. Environ 4500 tonnes de sables sont ainsi évacués en cimenterie pour valorisation matière. L'objet de la nouvelle installation est de réduire ces flux de déchets vers l'extérieur et ainsi les impacts environnementaux liés à leur transport et traitement.

La réintégration totale des sables générés par l'usine en ligne de production induit une baisse notable des consommations de sables neufs et va dans le sens de réduire l'impact sur les ressources naturelles.

L'exploitant a évalué le coût de la non réutilisation des sables de noyaux et sables crus à 635 000 euros par an entre leur transport/traitement en cimenterie et le rachat de sables neufs.

Soulignons enfin que la mise en place d'une régénération thermique s'inscrit pleinement parmi les meilleures techniques disponibles relatives au secteur « forges et fonderie » lesquelles rappellent la nécessité de minimiser la quantité de sable mise au rebut grâce à l'adoption d'une stratégie de régénération et/ou de réutilisation du sable lié chimiquement (c'est le cas ici avec un mélange de sables et de résines).

3.5 Analyse des effets du projet

Le dossier analyse, globalement de manière proportionnée, les impacts du projet sur les différentes composantes environnementales y compris en situation accidentelle. Il prend en compte les incidences directes et indirectes de l'installation sur l'environnement.

Pour ce qui est des zones naturelles les plus proches, le dossier contient bien une étude qui conduit à une

absence d'incidence sur les sites cités dans le dossier.

L'unité de régénération thermique ne sera pas consommatrice d'eau : aucun rejet n'est donc attendu pour le projet. La demande d'autorisation analyse de manière détaillée les impacts potentiels sur l'air à partir de niveaux d'émissions connus sur des installations équivalentes d'autres usines. Au final, les flux supplémentaires de poussières et de composés organiques volatils émis représentent moins de 5 % des flux globaux de l'usine.

L'usine actuelle ne disposant pas d'une étude sanitaire globale de référence, une évaluation des risques sanitaires de l'ensemble de l'usine a été réalisée. Cette étude a été menée selon les guides applicables à ce type d'étude. Toutefois, on relèvera un manque de clarté sur les hypothèses de rejets dans l'air et dans l'eau prises en compte. L'explication des traceurs retenus par l'étude reste générale sans argumentaire détaillé par molécule. Les conclusions sont présentées pour les 2 voies d'exposition par inhalation et pour l'ingestion et montrent l'absence d'impact du projet sur la santé.

3.6 Mesures pour éviter, réduire et si possible compenser les impacts

Au vu des impacts réels ou potentiels identifiés, le dossier présente clairement les mesures prévues pour supprimer ou réduire les incidences du projet.

Le pétitionnaire prévoit de traiter les émissions atmosphériques de l'installation de régénération thermique des sables à l'aide d'un filtre à manches avec récupération des fines dans une benne fermée. Un suivi des paramètres permettant de s'assurer d'une bonne marche du four sera mis en place en salle de commandes.

L'installation sera implantée à l'intérieur du bâtiment de régénération mécanique sauf le refroidisseur qui sera situé en extérieur. Un pare-bruit est prévu au niveau de la cheminée d'extraction.

Une légère augmentation de déchets de fines issues du filtre à manche est à prévoir. Ces déchets seront traités de la même manière que les poussières issues des systèmes de dépoussiérage de l'usine : ils sont introduits dans les boues de la station d'épuration interne afin d'augmenter leur siccité.

Le pétitionnaire présente une estimation de ses dépenses correspondant aux mesures envisagées pour réduire les impacts de l'installation sur l'environnement.

3.7 Méthodes utilisées et auteurs des études

Les méthodes employées sont explicitées et la dénomination des auteurs du dossier est précisée.

3.8 Conditions de remise en état

La remise en état proposée prend en compte les exigences réglementaires actuellement en vigueur dans le code de l'environnement. Rappelons que le projet constituant un petit atelier parmi l'ensemble des bâtiments dédiés à l'exploitation de l'usine, la remise en état de l'atelier de régénération thermique des sables s'inscrit nécessairement dans un contexte plus global.

3.9 Étude de dangers

La démarche d'analyse des risques suit la méthodologie actuellement en vigueur (arrêté ministériel du 29 septembre 2005) et permet d'aboutir à une synthèse des principaux phénomènes dangereux liés à l'atelier de régénération thermique des sables, présentée dans une matrice gravité/probabilité. Aucun phénomène dangereux inacceptable n'a été identifié.

Les conséquences de l'explosion du four ont été évaluées grâce à une modélisation : l'atelier concerné étant situé en limite de propriété, tous les effets sortent du site mais n'impactent aucun lieu d'habitation.

Les effets dominos sont limités aux équipements de l'atelier de régénération thermique. A noter, qu'aucun équipement sensible (cuves de stockage, moyens de défense contre l'incendie, etc...) n'est situé dans le périmètre des effets dominos.

Les mesures de maîtrise des risques sont clairement présentées.

4. AVIS SUR LA PRISE EN COMPTE DE L'ENVIRONNEMENT DANS LE PROJET ET CONCLUSION DE L'AUTORITE ENVIRONNEMENTALE

Compte tenu de la faiblesse des sensibilités environnementales du site, des impacts potentiels, des études réalisées, des éléments présentés dans l'étude d'impact et dans l'étude de danger, du choix retenu, des mesures proposées, le projet intègre correctement les enjeux environnementaux du secteur et prévoit des mesures adaptées pour les préserver.

Pour le Préfet et par délégation,
Pour le directeur régional de l'environnement, de
l'aménagement et du logement,
Le chef du service territoires, évaluation, logement,
énergie et paysages



Agnès DELSOL