



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE LA REGION RHÔNE-ALPES

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

Service Connaissance, Etudes, Prospective
et Evaluation

Lyon, le 22 octobre 2010

Avis proposé par : Nicole CARRIÉ
Unité Evaluation Environnementale
Tél. : 04 37 48 36 41
Télécopie : 04 37 48 36 31
Courriel : nicole.carrie
@developpement-durable.gouv.fr

**AVIS DE L'autorité environnementale
sur la demande d'autorisation d'exploiter un établissement
spécialisé dans le décolletage
Commune de MARNAZ
Département de la Haute-Savoie
Présentée par la société BENOIT JOLIVET**

REFER : *Q:\UEE\EIE\Avis_AE_Projets\AE_ICPE\74_ICPE_UT\2010\Ets_Jolivet_Ma
rnaz\Avis_definitif*

Préambule :

Compte tenu de l'importance et des incidences du projet sur l'environnement, la demande d'autorisation d'exploitation d'un établissement spécialisé dans le décolletage sur la commune de Marnaz présentée par la société BENOIT JOLIVET, est soumise à l'avis de l'autorité environnementale, conformément aux articles L.122-1 et R.122-1-1 du code de l'environnement.

L'avis porte sur la qualité de l'étude d'impact et de l'étude de danger et sur la prise en compte de l'environnement dans le projet. Il devra être mis à la connaissance du public.

Comme prescrit à l'article L.122-18 et R.512-3 du code de l'environnement, l'exploitant a produit un dossier comportant notamment une étude d'impact et une étude de danger. Le dossier comporte l'ensemble des documents exigés aux articles R. 512-2 à R.512-10. Il a été déclaré recevable le 04 octobre 2010. **Il a été transmis à l'autorité environnementale le 04 octobre 2010 qui en a accusé réception le 04 octobre 2010.**

PRÉSENTATION DU PROJET ET DE SON CONTEXTE

1.1. Le pétitionnaire

Raison sociale : BENOIT JOLIVET S.A.S.

Adresse de l'établissement : 61, rue de Chérinaz
BP 21
74460 - MARNAZ

Adresse du siège social de la société : même adresse.

Activité principale de l'établissement : décolletage (usinage de métaux).

Code GIDIC de l'établissement : 61.4636.

1.2. Les principales caractéristiques du projet

La société BENOIT JOLIVET est spécialisée dans le décolletage de précision sur tours multibroches, monobroches à cames et à commande numérique. Elle assure également les opérations de finition post-décolletage. Les matières usinées sont essentiellement des aciers mais aussi le laiton et les métaux cuivreux.

Les métaux sont livrés en barres de 3 m de longueur et les diamètres usinés sont compris entre 4 et 65 mm.

Le décolletage est complété par des usinages complémentaires sur des machines transfert, des machines de rodage, des centres d'usinage ou des tours de précision à commande numérique.

L'entreprise fabrique des pièces de pompes ou d'injecteurs pour moteur diesel, des corps de bougie de préchauffage et des pièces d'actuateurs pour l'industrie automobile. Par extension, l'entreprise fournit aussi les industries mettant en œuvre un fluide (vannes hydrauliques ...).

En tant que de besoin, les traitements thermiques et les traitements de surfaces des pièces sont réalisés par des prestataires extérieurs.

Le nettoyage ou dégraissage des pièces (en inter-opérations ou en fin de fabrication) est assuré au moyen de fontaines à solvant ou d'une machine à dégraisser utilisant toutes du solvant pétrolier A3.

L'établissement est situé sur la commune de Marnaz dans un secteur mixte d'habitations et d'activités. Il occupe une surface totale de 11 875 m², dont 4 690m² de bâtiments, et emploie une centaine de personnes.

Sur le plan administratif, l'usine bénéficie actuellement d'un récépissé de déclaration délivré le 20 août 2001 dans le cadre de la législation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement. Les activités visées par ce récépissé étant le travail mécanique des métaux (pour une puissance totale de 470 kW) et l'exploitation d'installations de compression / réfrigération (pour une puissance totale de 117,76 kW).

La puissance des machines de travail mécanique des métaux et des installations de compression / réfrigération ayant notablement augmenté depuis 2001 (respectivement portées à 907 kW et à 258 kW), cette activité relève désormais du régime de l'autorisation.

D'autre part, les installations de nettoyage / dégraissage des métaux au solvant organique sont aussi soumises à autorisation (volume total des cuves de traitement égal à 3395 litres).

La demande présentée par la société BENOIT JOLIVET concerne par conséquent la régularisation de la situation administrative de l'établissement de Marnaz.

1.3. La localisation

L'établissement est situé en zone UC du plan local d'urbanisme de la commune de Marnaz approuvé le 16 février 1990 et modifié en dernier lieu le 29 juillet 2004. Il s'agit d'une zone "fortement urbanisée avec une mixité traditionnelle habitations - activités".

1.4. Le contexte environnemental et les principaux enjeux environnementaux

L'usine se situe à 3 km au Sud de la rivière Arve et à 150 m à l'Ouest du torrent " La Marnaz " qui se jette dans l'Arve.

Un contrat de rivière pour l'Arve a été instauré en 1995 sur une durée de 10 ans. Un avenant à ce contrat a été signé en 2005 pour une durée d'un an et il s'est achevé en juin 2006. Actuellement, des actions du contrat sont toujours en cours du fait de leur application sur plusieurs années. Une démarche est engagée afin de mettre en place un schéma d'aménagement et de gestion de l'eau (SAGE) sur l'ensemble du bassin versant de l'Arve.

L'emprise de l'établissement n'est concernée par aucune protection réglementaire ni par aucun inventaire signalant un intérêt environnemental.

Le captage d'alimentation en eau potable le plus proche, à l'aval hydraulique de l'usine, est le captage des Valignons à Marnaz. Il est situé à environ 1 300 mètres au Nord du site, en aval latéral hydraulique selon les données disponibles. Les eaux prélevées dans ce captage sont issues de l'aquifère profond de l'Arve. L'établissement est implanté en dehors de tout périmètre de protection de ce captage et il ne procède à aucun prélèvement d'eau superficielle ou souterraine pour les besoins de son activité.

Les effluents industriels liquides ne sont pas rejetés. Ils sont collectés puis traités ou éliminés en tant que déchets industriels par des entreprises spécialisées et autorisées à cet effet.

Les principaux enjeux environnementaux sont liés à la gestion des déchets générés par l'activité de l'entreprise, à la prévention des pollutions accidentelles susceptibles de contaminer les sols et les eaux superficielles ou souterraines (compte tenu des produits liquides mis en œuvre dans l'établissement), à la prévention des nuisances sonores et à la prévention des émissions atmosphériques.

1.5. Les principaux risques d'impacts potentiels

Comme mentionné plus haut, l'établissement déjà existant se situe dans une zone urbanisée avec une mixité traditionnelle habitations – activités.

Le projet ne prévoyant pas d'extension de bâtiment, celui-ci n'interférera avec aucun paysage ou site remarquable, ni avec la faune ou la flore déjà présente.

Les principaux déchets générés sont constitués d'huiles d'usinage usagées (entières ou solubles), de solvant de dégraissage usagé, de copeaux d'usinage, d'emballages souillés et de massifs métalliques. Afin de prévenir toute atteinte à l'environnement, ceux-ci doivent être stockés dans des conditions particulières, notamment pour contenir tout écoulement

accidentel ou égouttures, et évacués vers des centres extérieurs spécialisés et autorisés en ce sens.

Les mêmes conditions de stockage s'appliquent en particulier aux produits liquides mis en œuvre dans l'établissement (huiles d'usinage, solvant de dégraissage, fuel domestique).

Les premières habitations sont à 25 m au Sud-Ouest de l'usine. D'autre part, un terrain destiné à accueillir un lotissement, situé à environ 50 m au Nord de l'établissement, est en cours de viabilisation. L'activité de l'usine peut générer des émissions sonores susceptibles de provoquer une nuisance pour ce voisinage proche (il convient toutefois de noter que l'usine n'a jamais fait l'objet de plainte de bruit).

S'agissant du milieu "air", des émissions canalisées ou diffuses de solvant de dégraissage sont produites au niveau des installations de nettoyage (ou dégraissage) des pièces usinées. Les ateliers d'usinage sont aussi source d'émission de brouillards d'huile à l'atmosphère. Des dispositions doivent être prises pour les capter et si nécessaire les traiter.

Le principal potentiel de danger et les scénarios d'accident identifiés se rapportent à l'incendie se déclenchant au niveau de la machine à dégraisser les pièces usinées et dans le local de stockage des emballages neufs situés en sous-sol.

En cas d'incendie, les eaux d'extinction sont susceptibles de polluer les sols et les eaux souterraines ou superficielles.

I ANALYSE DU CARACTERE COMPLET DE L'EVALUATION ENVIRONNEMENTALE, DE SA QUALITE ET DU CARACTERE APPROPRIE DES ANALYSES ET INFORMATIONS QU'ELLE CONTIENT.

Les différents chapitres de l'étude d'impact mentionnés dans l'article R.512-8 II du code de l'environnement sont bien abordés, à savoir :

- L'analyse de l'état initial.
- L'analyse des principaux effets du projet sur l'environnement (voir points 1.4 et 1.5 ci-dessus).
- Les raisons pour lesquelles parmi les partis envisagés le projet a été retenu, notamment par rapport aux préoccupations d'environnement.
- Les mesures prises pour supprimer, réduire, à défaut compenser les impacts (voir point I.1 ci-dessous).
- La justification du choix des mesures envisagées et les performances attendues.
- Les conditions de remise en état.
- Le résumé non technique.

L'étude de danger comporte les éléments définis à l'article R.512-9 du dit code, soit notamment :

- Une description de la nature et de l'organisation des moyens de secours dont le demandeur dispose ou dont il s'est assuré le concours en vue de combattre les effets d'un éventuel sinistre.
- Un document explicitant la probabilité, la cinétique et les zones d'effets des accidents potentiels ainsi qu'une cartographie des zones de risques significatifs.

I.1- Avis sur la qualité et sur le caractère approprié de l'étude d'impact

L'état initial de l'environnement est suffisamment détaillé, considérant en particulier l'implantation de l'établissement au sein d'une zone avec une mixité des usages habitations et activités.

L'aire d'étude est adaptée à la nature du projet et au contexte environnemental.

Les enjeux environnementaux sont identifiés.

Tous les impacts potentiels ont été étudiés.

Les impacts prennent en compte la globalité du projet, étant précisé qu'il s'agit principalement d'une régularisation administrative sans extension de bâtiment.

L'analyse des impacts du projet est suffisamment détaillée et proportionnée, au vu de l'état initial et de la hiérarchisation des enjeux.

Le résumé non technique reprend fidèlement les grands enjeux. Il est lisible et clair pour le grand public.

Par rapport aux enjeux du territoire et aux enjeux du projet sur l'environnement, le dossier présente une analyse correcte des impacts du projet sur les différentes composantes environnementales. Les impacts sont identifiés et traités.

Le projet prend en compte de façon justifiée l'ensemble des enjeux environnementaux définis par les articles R.512-8 et R.512-9 du code de l'environnement, notamment au regard des enjeux identifiés et hiérarchisés.

Les mesures prévues par le pétitionnaire pour prévenir ou réduire les inconvénients du projet paraissent pertinentes, et privilégient la suppression de ces inconvénients dans la mesure du possible. Leur faisabilité technique est correctement démontrée, avec des engagements fermes et chiffrés.

Les principales mesures sont résumées ci-après :

Prévention de la pollution de l'eau

- Les eaux usées domestiques sont rejetées dans le réseau d'assainissement communal relié à une station d'épuration collective (Marignier).
- Les eaux pluviales sont dirigées vers le réseau d'eaux pluviales communal.
- Les eaux de lavage des sols des ateliers, les effluents industriels liquides (huiles entières ou solubles usagées, solvants usagés) sont régulièrement collectés puis traités ou éliminés en tant que déchets industriels par des sociétés spécialisées et autorisées à cet effet.

Prévention de la pollution de l'air

- Les brouillards d'huile issus des ateliers d'usinage sont collectés et filtrés (filtre à coalescence) avant rejet de l'air à l'atmosphère.
- Le trichloréthylène utilisé pour le dégraissage des pièces usinées a été totalement remplacé par du solvant pétrolier A3 au début de l'année 2009. L'exploitant a établi un plan de gestion des solvants détaillant les entrées et les sorties de solvant au niveau de la principale machine à dégraisser. Cette machine est équipée d'une installation de distillation permettant une régénération interne du solvant, ce qui conduit à réduire la consommation de solvant neuf.
- La chaudière au fuel domestique (chauffage d'une partie des locaux) fait l'objet d'un entretien préventif et régulier de façon à maintenir un fonctionnement optimal permettant de limiter au mieux les émissions atmosphériques.

Prévention des nuisances sonores

- Réfrigération des ateliers en période estivale afin de limiter l'ouverture des fenêtres.
- Capotage des machines (machines transferts, corps de décolleteuses) et des embarreurs des décolleteuses.
- Installation à l'intérieur et en sous sol des équipements particulièrement bruyant (compresseurs, groupes froid, broyage- essorage des copeaux).
- Mise en place d'un plan de circulation afin de limiter le passage des poids lourds sur la face Nord du site.
- Consignes à destination des chauffeurs de poids-lourds afin d'arrêter les moteurs pendant les livraisons et les expéditions.
- Achat de parcelles de terrain en bordure nord du site en vue de la création d'un talus végétalisé anti-bruit en compatibilité avec le plan local d'urbanisme de la commune.
- Campagnes régulières de mesures des émissions sonores de l'établissement.

Prévention de la pollution par les déchets

- Les déchets sont collectés et stockés sur le site (avant enlèvement) par nature.
- Les déchets dangereux liquides (huiles usagées et solvant usagé notamment) sont stockés sous abri et sur rétentions.
- Les déchets solides sont stockés en bennes (copeaux ou massif métalliques) ou en caisses palettes (fûts souillés, absorbants souillés) placées à l'abri des précipitations atmosphériques.
- Les déchets sont enlevés régulièrement pour être traités ou éliminés par des sociétés spécialisées et autorisées à cet effet.
- Les opérations de transport, de traitement ou d'élimination des déchets dangereux sont tracées au moyen des bordereaux de suivi.

Prévention des pollutions accidentelles

- Mise sur rétentions des stocks des différents produits liquides utilisés dans l'établissement (huiles d'usinage, solvant de dégraissage, fuel domestique).
- Absence de stockage de produits liquides à l'extérieur des bâtiments.
- Transferts des produits liquides entre le niveau 0 et les sous-sols par des monte-charges (pas de transport de produits liquides via l'extérieur).
- Étanchéité des regards présents dans les ateliers ou les sous-sols et installation de dispositifs destinés à confiner les eaux d'extinction d'un incendie.
- Mise en place et diffusion auprès du personnel de procédures visant à prévenir les pollutions par des produits liquides ou à les traiter en cas d'accident.

I.2- Maîtrise des risques accidentels- étude de danger

Les potentiels de danger sont identifiés et caractérisés de façon exhaustive.

Les conséquences de la concrétisation des dangers sont bien évaluées.

Les événements pertinents relatifs à la sûreté de fonctionnement sur le site et sur d'autres sites mettant en œuvre des installations, des substances et des procédés comparables sont recensés.

Les différents scénarios en termes de gravité, de probabilité et de cinétique de développement, tenant compte de l'efficacité des mesures de prévention et de protection sont quantifiés et hiérarchisés.

A ce titre, le principal potentiel de danger et les scénarios d'accident identifiés se rapportent à l'incendie se déclenchant au niveau de la machine à dégraisser les pièces usinées et dans le local de stockage des emballages neufs situés en sous-sol.

Des moyens de lutte contre un incendie sont mis en place : extincteurs, poteaux d'incendie.

Des aménagements complémentaires sont prévus par l'exploitant afin de limiter les effets d'un incendie :

- Déplacement de la machine de dégraissage au solvant A3 et construction de murs coupe-feu isolant cette machine.
- Construction d'un mur coupe-feu entre le stockage des déchets liquides et le stockage des emballages (sous-sol 2).

Le résumé non technique de l'étude de danger reprend fidèlement les grands enjeux. Il est lisible et clair pour le grand public.

II – AVIS SUR LA PRISE EN COMPTE DE L'ENVIRONNEMENT DANS LE PROJET

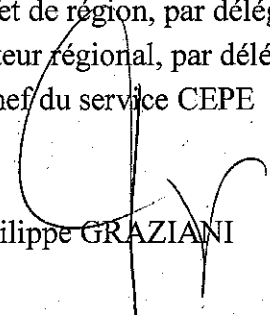
Au vu des sensibilités environnementales du site, des impacts potentiels, des études réalisées, des éléments présentés dans l'étude d'impact et l'étude de danger, du choix retenu, des mesures proposées, le projet prend en compte les enjeux environnementaux de façon complète.

CONCLUSION

En conclusion, les études d'impact et de danger sont claires et proportionnées aux enjeux, avec une prise en compte suffisante de ces derniers.

Les mesures prises par l'exploitant sont appropriées aux enjeux.

Pour le préfet de région, par délégation,
pour le directeur régional, par délégation,
le chef du service CEPE


Philippe GRAZIANI
