

VILLE  DE LYON

EXTRAIT DU REGISTRE DES DELIBERATIONS
DU CONSEIL MUNICIPAL

(Direction des Assemblées)

2016/2336

Demande d'autorisation présentée par la société SAFRAN LANDING SYSTEMS en vue de modifier et d'améliorer les process industriels de l'établissement situé 7, avenue Bel-Air à Villeurbanne

Direction de l'Ecologie Urbaine

Rapporteur : M. SECHERESSE Jean-Yves

SEANCE DU 26 SEPTEMBRE 2016

COMPTE RENDU AFFICHE LE : 29 SEPTEMBRE 2016

DATE DE CONVOCATION DU CONSEIL MUNICIPAL : 19 SEPTEMBRE 2016

NOMBRE DE CONSEILLERS MUNICIPAUX EN EXERCICE AU JOUR DE LA SEANCE : 73

RECU AU CONTRÔLE DE LEGALITE LE : 29 SEPTEMBRE 2016

DELIBERATION AFFICHEE LE : 5 OCTOBRE 2016

PRESIDENT : M. COLLOMB Gérard

SECRETAIRE ELU : Mme HAJRI Mina

PRESENTS : M. COLLOMB, M. KEPENEKIAN, Mme BRUGNERA, M. SECHERESSE, Mme AIT MATEN, M. BRUMM, Mme GAY, M. CORAZZOL, Mme BOUZERDA, M. GIORDANO, Mme CONDEMINE, M. CLAISSE, Mme DOGNIN-SAUZE, M. DURAND, Mme REYNAUD, M. LE FAOU, Mme RIVOIRE, Mme RABATEL, M. CUCHERAT, Mme BESSON, M. GRABER, Mme FRIH, M. DAVID, Mme NACHURY, M. FENECH, Mme LEVY, M. BLACHE, Mme BALAS, M. LAFOND, Mme ROUX de BEZIEUX, Mme SERVIEN, Mme BLEY, M. PHILIP, Mme CHEVALLIER, M. MALESKI, M. KISMOUNE, Mme PICOT, M. BRAILLARD, Mme BERRA, M. BERAT, M. TOURAIN, Mme FONDEUR, Mme BURILLON, M. LEVY, Mme HOBERT, Mme FAURIE-GAUTHIER, M. RUDIGOZ, Mme MANOUKIAN, Mme HAJRI, Mme SANGOUARD, M. HAVARD, M. TETE, M. KIMELFELD, Mme PALOMINO, M. GEOURJON, Mme TAZDAIT, M. GUILLAND, Mme de LAVERNEE, M. ROYER, M. BROLIQUIER, Mme BAUGUIL, M. HAMELIN, Mme PERRIN-GILBERT, Mme GRANJON, M. REMY, M. BOUDOT, Mme MADELEINE, Mme BAUME

ABSENTS EXCUSES ET DEPÔTS DE POUVOIRS : Mme ROLLAND-VANNINI (pouvoir à M. MALESKI), M. COULON (pouvoir à M. LEVY), M. PELAEZ (pouvoir à M. RUDIGOZ), M. JULIEN-LAFERRIERE (pouvoir à M. GRABER), M. BERNARD (pouvoir à M. CUCHERAT)

ABSENTS NON EXCUSES :

2016/2336 - DEMANDE D'AUTORISATION PRESENTEE PAR LA SOCIETE SAFRAN LANDING SYSTEMS EN VUE DE MODIFIER ET D'AMELIORER LES PROCESS INDUSTRIELS DE L'ETABLISSEMENT SITUE 7, AVENUE BEL-AIR A VILLEURBANNE (DIRECTION DE L'ECOLOGIE URBAINE)

Le Conseil Municipal,

Vu le rapport en date du 25 août 2016 par lequel M. le Maire expose ce qui suit :

Le site SAFRAN LANDING SYSTEMS est implanté à Villeurbanne sur une surface de 53 237 m², il est bordé :

- à l'Ouest par l'avenue de Bel Air et au-delà par des immeubles d'habitation ;
- au Nord par la ligne de tramway (T3 et Rhônexpress) et au-delà par le nouveau cimetière de Cusset ;
- au Sud par les anciens bâtiments ALSTOM, inoccupés depuis le 1^{er} octobre 2015 ;
- à l'Est par des bâtiments à vocation tertiaire.

I. PRESENTATION DU PROJET

SAFRAN LANDING SYSTEMS est leader mondial des fonctions d'atterrissage et de freinage aéronautiques. Le site emploie 200 personnes, conçoit, développe, produit et commercialise des produits de friction en composite carbone/carbone pour les applications suivantes : freins d'avions, freins et embrayages d'automobiles de compétition, freins du char Leclerc, freins d'hélices ou de rotors d'hélicoptères.

Un nouveau procédé permettant d'améliorer le processus de fabrication des produits de friction en carbone/carbone est mis en œuvre. Il consiste à traiter les pièces carbonisées dans un solvant inflammable appelé Sol S IV, à les sécher et à leur faire subir un traitement thermique avant infiltration finale. Les freins « carbone » constituent aujourd'hui la meilleure technologie pour le freinage aéronautique de haute performance, qui exige l'absorption d'une quantité d'énergie considérable et qui est beaucoup plus résistant que l'acier.

En 2014, 361 tonnes ont été fabriquées sur le site de Villeurbanne.

La matière première est du polyacrylonitrile (PAN), fibre textile blanche qui est préoxydée par une société extérieure à SAFRAN LANDING SYSTEMS (65 % de carbone). Elle est mise en pré-forme avant étapes de carbonisation visant à atteindre un taux de carbone de 99 %. La première étape dure entre 35 et 40 heures et consiste en une montée en température en légère dépression dans des fours. Cette étape s'accompagne de dégagements d'acide cyanhydrique (HCN), gaz qui est ensuite détruit par un oxydateur thermique (H900) alimenté au gaz naturel effluent ou au gaz naturel. La seconde carbonisation dure 60 à 80 heures et entraîne un dégagement de sodium, contenu en traces dans le PANox, sous forme de poudre qui est piégée en sortie du four

puis neutralisée sous balayage d'azote humide (soude fortement cyanurée du fait des émissions d'HCN). Les gaz issus de la mise sous vide des fours sont brûlés par des oxydateurs thermiques.

La préforme est ensuite densifiée par infiltration (craquage d'un mélange de gaz hydrocarbonés – gaz naturel dopé au propane, qui casse les liaisons entre atomes de carbone qui vont ainsi venir se déposer dans la préforme). Les températures nécessaires pour ce procédé vont de 1 000 à 2 200°C. Le système de mise sous vide dans les fours d'infiltration génère des effluents gazeux et aqueux contenant des hydrocarbures aromatiques polycycliques (HAP). Les gaz éjectés des fours passent dans un brouillard d'huile qui capte les HAP les plus lourds. Les condensats sont refroidis dans des échangeurs et les purges sont envoyées dans une tour de stripping pour traitement des gaz par oxydateur thermique et des liquides par charbon actif en grains, avant rejet à l'égout.

Ce projet d'amélioration du processus d'infiltration est dimensionné en trois phases :

- Phase 1 (2014-2017) : mise en place d'une ligne d'imprégnation des pièces dans le Sol S IV (solvant) au sein de l'atelier S existant et capacité de production de 40 T/an en 2014 à 150 T/an en 2017 ;
- Phase 2 (2017-2018) : construction d'une extension au bâtiment S pour l'implantation d'une ligne de synthèse de Sol S IV (capacité d'infiltration de 150 T/an) ;
- Phase 3 (2019) : implantation d'une seconde cuve de traitement par Sol S IV dans le bâtiment dédié pour porter la capacité de traitement des pièces à 300 T/an.

L'enquête publique se déroulera dans les 3^e et 8^e arrondissements du 8 septembre 2016 au 11 octobre 2016 inclus.

Le Conseil municipal est appelé à formuler son avis sur cette demande, concurremment avec les services techniques et les autorités compétentes concernées.

II. RÉGLEMENTATION ASSOCIÉE

Cette nouvelle unité de traitement inclura de nouveaux produits et matériels de production et aura pour conséquence de modifier le positionnement initial de SAFRAN LANDING SYSTEMS au regard notamment des rubriques de la nomenclature des Installations Classées pour la Protection de l'Environnement associées :

- rubrique IED 3410.g : fabrication en quantité industrielle par transformation chimique de dérivés organométalliques (solvant inflammable Sol S IV imprégnant les pièces) à compter de 2017 avec une capacité de fabrication de 2,6 m³,
- rubriques 4330 et 4331 : liquides inflammables de catégorie 2 utilisés pour la fabrication du Sol S IV.

Ce projet est soumis aux dispositions du décret n° 2013-375 du 2 mai 2013 portant transposition de la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite IED.

C'est pourquoi, un dossier de demande d'autorisation d'exploiter, constitué conformément aux exigences des articles R.512-2 et suivants du Code de l'Environnement, est nécessaire.

III. IMPACTS SUR L'ENVIRONNEMENT

A. L'EAU

Compte tenu du projet, de nouvelles utilisations d'eau sont à prévoir (lavage des lignes de formulation et cuves de traitement). Les résidus chargés en Sol S IV seront collectés et conditionnés sur rétention et détruits via une filière autorisée d'élimination.

1. Les eaux souterraines

Le site n'est pas inclus dans un périmètre de protection rapproché, ni dans un périmètre éloigné associé à un captage d'alimentation en eau potable.

Il dispose d'un puits de prélèvements en nappe pour alimenter les chaudières à vapeur et refroidir les installations techniques par des tours aéro-réfrigérantes avant rejet en nappe.

Il sera comblé selon la réglementation en vigueur et remplacé par un nouveau puits de captage capable de fournir 430 000 m³/an pour assurer la pérennité de la nouvelle installation. Ce projet de forage a fait l'objet d'une étude hydrodynamique soumise à la DREAL. L'exploitation du forage entraînera localement une baisse du niveau de la nappe qui serait inférieure à quelques centimètres au-delà d'une distance de 100 mètres autour de l'ouvrage et ne perturbera pas l'exploitation des forages avoisinants (à 125 et 185 m les forages les plus proches). 70 % des volumes prélevés servent à la production d'eau adoucie par osmose inverse. Les 30 % restants (environ 100 000 m³/an) ne sont plus utilisables aux fins de production de vapeur ou de refroidissement dans la mesure où elles occasionneraient un encrassement et des dysfonctionnements ; ils sont ainsi rejetés dans le réseau public d'eaux usées.

Le futur projet consommera faiblement l'eau de la nappe (680 m³/an pour la tour aéro-réfrigérante).

2. L'assainissement

Les effluents aqueux rejetés dans le réseau d'assainissement sont :

- les eaux usées domestiques issues des usages sanitaires ;

- les eaux de nappe issues de process industriels (purgés de déconcentration, effluents de stripping, rétentats de l'osmoseur inverse, condensats des chaudières).

Avant rejet, une partie des eaux industrielles subit un traitement par stripping (séparation des molécules légères de l'eau). Les gaz extraits sont dirigés ensuite vers un oxydateur thermique et l'eau résiduelle est traitée par des filtres à charbons actifs en grains.

Une auto-surveillance semestrielle des rejets est réalisée selon les paramètres de l'arrêté préfectoral du 26 août 2003. Une convention de déversement des eaux usées (station d'épuration de La Feyssine) a été signée avec le Grand Lyon le 9 octobre 2014. Cette convention est en cours de renouvellement.

A noter que le projet SEPCARB IV n'occasionnera pas de modification de la qualité des eaux usées industrielles. En effet, les résidus générés par le rinçage des équipements après chaque cycle de production seront conditionnés en containers, mis sur rétention et détruits en tant que déchets dans une installation autorisée.

3. Les eaux pluviales

Les eaux pluviales transitant sur les surfaces imperméabilisées du site sont évacuées :

- dans le réseau public d'assainissement unitaire pour une partie des eaux pluviales de voiries (12 600 m³/an). Elles sont traitées avant raccordement par des décanteurs-déshuileurs. En cas d'épisode pluvieux significatif avec risque de contamination des eaux de pluie, il est possible de confiner les eaux pluviales vers une rétention de 190 m³ par actionnement d'une vanne de sectionnement manuelle,
- dans la nappe souterraine via des puits d'infiltration équipés des mêmes décanteurs-déshuileurs pour l'autre partie des eaux pluviales de voiries et une partie des eaux de toiture (11 220 m³/an),
- ou directement dans la nappe phréatique par l'intermédiaire de descentes d'eaux pluviales pour l'autre partie des eaux pluviales de toiture (16 800 m³/an).

Il est précisé, dans le rapport, que les modalités de gestion des eaux pluviales ont été validées par la DREAL sur la base d'une étude technico-économique : le maître d'ouvrage indique que l'arrêt de l'infiltration des eaux de nappe n'apparaît pas acceptable techniquement et financièrement pour les secteurs concernés (constitution de nouveaux réseaux enterrés, création de capacité de stockage intermédiaire pour diriger les flux vers le réseau urbain sous-dimensionné d'un point de vue hydraulique).

Tous les décanteurs sont de classe 1, garantissent un rejet en hydrocarbures inférieur à 5 mg/l et sont vidangés deux fois par an. De plus, il n'y a pas de liaisons directes entre les ouvrages d'infiltration et la nappe phréatique

(présence de matériaux drainants de type sables, graviers...) réduisant la vitesse d'infiltration. L'auto-surveillance hydrogéologique menée sur le site par l'intermédiaire de trois piézomètres met en avant que les teneurs résiduelles en hydrocarbures en amont et en aval du site sont inférieures aux limites de quantification.

Dans le cadre de la construction du nouveau bâtiment SEPCARB IV, la gestion des eaux pluviales de toiture sera assurée par des puits d'infiltration d'une profondeur supérieure à 3 mètres et seront protégés en amont contre toute infiltration de pollution et pourront être obturés afin de piéger toute pollution accidentelle.

Le projet est compatible avec le SDAGE Rhône-Méditerranée (dispositif de traitement par charbon actif en grains des rejets industriels visant à réduire les substances dangereuses, convention de rejet établie avec le Grand Lyon, travaux de gestion et de traitement des eaux pluviales) et avec le SAGE de l'Est lyonnais (gestion durable de la quantité de la ressource).

B.L'AIR

1. Procédé d'infiltration (process industriel)

Le procédé d'infiltration génère des effluents gazeux pouvant être chargés en différents composés hydrocarbonés (benzène, HAP, ...).

Un système de traitement a été conçu comprenant entre autres :

- un piège à huile pour chaque four (captage des HAP les plus lourds en phase gazeuse),
- une séparation de phases pour les condensats des éjecto-condenseurs.

Ce dispositif a permis de supprimer les émissions de benzène et de HAP en provenance de l'infiltration et de limiter fortement les émissions de composés organiques volatils (COV) associées (diminution de près de 84 % des COV émis) entre 2003 et 2005.

2. COV et plan de gestion des solvants

La consommation sur site est évaluée à plus d'une tonne de solvant par an. Dans ces conditions, un plan de gestion des solvants est à réaliser afin de déterminer le bilan matière de l'ensemble des solvants utilisés et in fine le niveau d'émissions diffuses (arrêté du 2 février 1998 modifié relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation). L'activité de fabrication du Sol S IV n'est pas prise en compte car les solvants utilisés subissent une transformation chimique et ne répondent alors plus à la définition réglementaire des solvants. L'utilisation de Sol S IV est par contre prise en compte.

L'approche réalisée a permis de mettre en évidence des émissions diffuses de solvant de l'ordre de 1,1 tonne par an. Le projet SEPCARB IV n'engendrera pas d'émissions atmosphériques supplémentaires de COV sur le site, hormis dans la phase 1 (870 kg de diffus), car le Sol S IV n'est pas produit sur site. Toutes les émissions seront traitées par un moyen non encore défini aujourd'hui (oxydateur thermique, chaudière gaz naturel effluent ou charbons actifs). Les quantités de COV produites sont estimées à 300 kg/an en 2017 puis 600 kg/an à partir de 2019.

3. Pollution de l'air dont chaudières

Des comparaisons ont été menées avec les niveaux totaux d'émissions industrielles puis globales à l'échelle de l'agglomération lyonnaise.

Il s'avère que le site est un contributeur peu significatif pour les NOx (0,85 % des émissions industrielles de l'agglomération aujourd'hui, et 1,24 % à terme avec le projet SEPCARB IV), et négligeable pour les autres paramètres (SOx, COV et poussières).

Les chaudières sont alimentées à 85 % par le GNE (Gaz Naturel Effluent, généré par le process et récupéré pour valorisation énergétique) et le gaz naturel du réseau collectif pour 15 %.

Des mesures sont réalisées annuellement (NOx, CO, poussières, SOx, COV, COVT, COVNM, CH₄, HAP) sur les chaudières principales existantes. Il ressort que les valeurs limites d'émission fixées par l'arrêté préfectoral complémentaire du 13 octobre 2008 pour les NOx, le CO, les poussières, les SOx, les COV et les COVT ont toujours été respectées.

4. Oxydateurs thermiques

Des mesures sont réalisées annuellement sur les oxydateurs qui ont pour fonction de brûler les effluents gazeux générés par les procédés de carbonisation et d'infiltration.

Les résultats des mesures mettent en évidence :

- l'absence de rejet d'HCN (acide cyanhydrique), qui atteste de l'efficacité de l'oxydateur thermique H900 sur ce composé généré par le procédé de carbonisation,
- des variations importantes en oxydes de soufre SOx, avec des dépassements significatifs en 2010 et 2011 (58,7 et 95,8 mg/Nm³), sans que ceux-ci soient expliqués compte tenu de la nature des combustibles, qui ne contiennent pas de soufre (le GNE n'en contient pas, le gaz naturel est désulfuré).

Dans le cadre du projet SEPCARB IV, les effluents gazeux issus sont traités par un oxydateur thermique existant (H900) en phase 1 (soit depuis fin 2014). Ceci engendre des émissions de composés similaires à ceux existants. A compter de la phase 2 (2017), ces effluents seront condensés pour être éliminés comme déchets liquides. Il est prévu à partir de la troisième phase du projet (2019) un nouvel oxydateur thermique plus performant.

Les émissions atmosphériques sont réglementées par l'arrêté préfectoral complémentaire du 13 octobre 2008 qui fixe des valeurs limites d'émission pour les NOx, les SOx, le CO, le HCN et les COVT.

5. Emissions de gaz à effet de serre (GES)

Il s'agit des émissions de CO₂ provenant des installations de combustion (chaufferie et oxydateurs thermiques).

L'établissement de Villeurbanne est inclus dans le système européen d'échange de quotas de GES (application de la directive 2003/87/CE), du fait de la puissance de ses installations de combustion. La France a établi un plan national d'affectation des quotas (PNAQ) pour la période 2008-2012, prolongé par l'allocation de ces quotas aux entreprises.

Dans ce contexte, les émissions de CO₂ du site ont été de 13 514 teqCO₂ en 2013 (14 825 teqCO₂ en 2012), pour un quota attribué de 22 722 tonnes. Elles proviennent majoritairement des installations de combustion (chaudières et oxydateurs thermiques).

Ces niveaux représentent 0,013 % des quotas alloués par la France en 2010 (111,1 Mteq CO₂), et seulement 0,2 % des émissions globales émises à l'échelle de l'agglomération lyonnaise sur la base des données fournies dans le cadre du Plan Climat du Grand Lyon.

Dans ces conditions, les émissions de gaz à effet de serre du site ne sont pas significatives et n'occasionnent pas d'incidence mesurable sur le climat

C. LE BRUIT

Les activités du site sont génératrices d'émissions acoustiques provenant notamment des équipements de refroidissement (tours aéro-réfrigérantes), des équipements de combustion (chaudières et oxydateurs thermiques) et de la centrale d'aspiration du bâtiment usinage.

Des mesures de bruit sont réalisées régulièrement (les dernières en 2014) afin de comparer les niveaux sonores en périphérie du site et en zone à émergence réglementée avec les seuils définis par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 26 août 2003.

Elles mettent en évidence des dépassements des niveaux réglementaires de jour et de nuit au niveau des limites de propriété Nord de l'établissement (vers ligne T3 et cimetière de Cusset et le futur bâtiment Adecco en construction).

Bien que sans nuisance pour les tiers à ce jour, ces dépassements ont été pris en compte par SAFRAN LANDING SYSTEMS qui s'engage à fournir sous 18 mois une étude technico-économique permettant de déterminer les mesures de mise en conformité et leur faisabilité technique et économique.

Après mise en service de la nouvelle installation SEPCARB IV, une campagne de mesure du bruit sera menée afin d'évaluer l'impact sur le voisinage.

D. LES DÉCHETS

Les activités de l'entreprise sont génératrices de déchets dangereux et non dangereux.

Les déchets dangereux (déchets de soude cyanurée provenant du piégeage et de la neutralisation du sodium issu de la seconde carbonisation, déchets d'huile usagée permettant de piéger les HAP les plus lourds contenus dans les effluents gazeux du procédé d'infiltration, eau sale contenant des HAP) sont triés à la source et sont collectés et éliminés par des prestataires déclarés et autorisés pour les activités qu'ils exercent. Chaque enlèvement fait l'objet d'un bordereau de suivi de déchets dangereux.

Les déchets non dangereux et les emballages sont, quant à eux, valorisés au maximum des possibilités technico-économiques.

L'évolution d'activité liée au projet SEPCARB IV ne modifiera pas de façon notable les conditions de gestion des déchets (y compris en présence d'éventuels rebuts). La dangerosité des condensats de Sol SIV est connue (inflammable) et maîtrisée.

E.ÉTUDE SANITAIRE

La mise en place dans les années 2000 d'un système de traitement des effluents a conduit à la suppression des rejets dans l'atmosphère de certaines substances (notamment HAP et benzène). Dans la première phase du projet, les émissions de l'activité SEPCARB IV étant traitées par un oxydateur thermique existant, il n'y aura qu'un surcroît d'émission marginal. Les émissions supplémentaires de la deuxième phase seront supprimées du fait de la mise en place du traitement des effluents du séchage par condensation (passage en phase liquide puis élimination comme déchet). Lors de la troisième phase, les émissions de la fabrication de Sol S IV seront traitées par un moyen encore non précisé à ce stade. Il est prévu le traitement de toutes les émissions de COV.

Ainsi, seuls les rejets atmosphériques de NOx, considérés comme composés traceurs en termes d'impact sanitaire, et provenant des équipements de combustion (chaudières et oxydateurs thermiques) sont à examiner.

La concentration de dioxyde d'azote susceptible d'être inhalée au niveau des habitations les plus proches du point d'émission (à 200 m au Sud et au Sud-Ouest) est inférieure à la valeur d'objectif de la qualité de l'air retenue pour les NO₂ (40 µg/m³), y compris en intégrant le bruit de fond associé à la pollution de l'agglomération lyonnaise.

L'indice de risque obtenu est ainsi inférieur à 1, ce qui permet de conclure à une absence de risque significatif d'apparition d'effets sur la santé des riverains.

En parallèle, l'entreprise a mis en place des mesures permettant de prévenir le développement et la dispersion des légionnelles au niveau des tours aéro-réfrigérantes telles que la lutte contre le biofilm et les dépôts, le maintien de la qualité bactériologique de l'eau, le plan de surveillance, les indicateurs physico-chimiques, l'arrêt immédiat en cas de dépassement d'un seuil critique.

Un suivi rapproché de la présence des bactéries est effectué (tous les mois, voire tous les 15 jours). Le dépassement des seuils réglementaires (1 000 ou 100 000 UFC/l) entraîne la mise en œuvre de mesures particulières pour réduire les populations de bactéries.

IV. ÉTUDE DES DANGERS

Le bâtiment abritant le procédé SEPCARB IV disposera de certains aménagements de sécurité (murs coupe-feu 2 heures sur 3 côtés de 6 mètres de haut, aménagement du bâtiment sur rétention béton avec système de détection de liquide dans les rétentions, légère dépression dans les bâtiments). Dans l'attente de la création du bâtiment, la cuve de traitement a été disposée au sein d'un local maçonné qui dispose d'éléments constructifs permettant de contenir les effets d'un accident et de préserver les équipements voisins.

1. Risques incendie

Les scénarios présentant une criticité intermédiaire sont les suivants et ont été étudiés :

- stockage PANox,
- incendie des rétentions associées au poste de dépotage, réserve de produits inflammables et cuves de condensats Sol S IV pour le projet SEPCARB IV,
- incendie associé à la mise en service de Sol S IV (cuves de traitement et réserve).

Des mesures constructives sont mises en œuvre afin de limiter la propagation des flux thermiques de 3, 5 et 8 kW/m². Lors de la modélisation numérique, les flux thermiques restent contenus à l'intérieur des bâtiments et de l'enceinte de SAFRAN LANDING SYSTEMS.

2. Risque explosion

Les scénarios d'explosion étudiés sont :

- La recompression du GNE, qui n'entraîne pas de conséquences hors site.
- Le stockage de propane. Les distances centrées sur la zone de dépotage sortent du site côté Nord au niveau de la voie du tramway et au-delà du cimetière et côté Ouest avenue de Bel Air et au-delà de la zone d'habitation collective. Deux bâtiments du site constituent des obstacles à la propagation de la surpression vers cette seconde zone. La zone de dépotage est gérée comme zone ATEX (atmosphère explosive) avec des mesures de maîtrise du risque (durée de dépotage de 3,5 jours par an, zone de dépotage totalement isolée). Le risque de

sur-accident en cas de perte de confinement d'un camion-citerne de propane pouvant être présent au moment de la livraison de gaz. Le phénomène dangereux majorant est le BLEVE (effets thermiques, de pression et missiles). Cet événement est toutefois à faible probabilité.

- La chaufferie. Une étude de dangers spécifique a été réalisée en 2002 et des mesures compensatoires ont été mises en œuvre (renforcement des ancrages des panneaux pour les parois Est, Sud et Ouest, et affaiblissement avec ancrage alternativement fort et léger sur les autres surfaces pour orientation d'une onde de surpression vers un secteur sans risque).

- L'éclatement de capacités ou la fuite de solvant pour le projet SEPCARB IV. Les effets ne sortent pas du site.

3. Scénario d'émission accidentelle d'un nuage d'acide cyanhydrique (HCN)

Afin de garantir la fiabilité de l'évaluation de la dispersion atmosphérique d'HCN, et en lien avec les demandes de la DREAL, SAFRAN LANDING SYSTEMS a mandaté le cabinet LAROUR Consultant afin d'expertiser l'approche scientifique retenue en 2013 à l'occasion des précédents calculs.

La modélisation atmosphérique de dispersion du nuage a fait l'objet d'une étude par la DREAL en 2015 sur la base d'un scénario pénalisant.

Les seuils d'effet ne sont jamais atteints au niveau du sol. Les distances des effets irréversibles et létaux sortent cependant des limites de l'établissement au Sud, au niveau de l'ancien site ALSTOM (elles restent dans les limites du site au Nord, à l'Ouest et à l'Est) à 20 m de hauteur.

Considérant cette hauteur (20 m et la diffusion du panache) et le PLU du Grand Lyon qui autorise les constructions jusqu'à 19 m de hauteur, de potentielles incidences sont à envisager pour les personnes pouvant être exposées, dans le cas où des constructions venaient à être implantées à ces niveaux, en lieu et place des infrastructures d'ALSTOM existantes et désormais vides. Ces dernières sont inoccupées à ce jour et n'atteignent pas ces hauteurs. Ainsi, dans les conditions d'aménagement actuelles, aucune personne n'est exposée aux potentielles émissions d'HCN en cas de fonctionnement dégradé de l'oxydateur thermique H900.

Les scénarios envisagés sont hautement improbables car ils supposent la conjonction simultanée de multiples défaillances.

Le consultant établit cependant une préconisation visant à rehausser de 1 m la hauteur du point de rejet de l'oxydateur H900, pour la porter à 21 m.

V. SECURITÉ, MOYENS DE PRÉVENTION ET D'INTERVENTION

Diverses mesures de maîtrise du risque sont mises en œuvre et en particulier :

- le contrôle des entrées au niveau du poste de garde, avec enregistrement des visiteurs et présentation des papiers d'identité,
- la présence humaine sur site 24h/24 notamment au niveau des ateliers de production abritant les installations sensibles du point de vue de l'environnement (fonctionnement de production en 5*8),
- le site est relié sur sa quasi-totalité à des détections incendie et gaz avec report d'alarme en salle de quart de l'atelier S,
- le site est clôturé sur toute sa périphérie (grillage métallique, voire mur d'enceinte au Nord),
- toutes les pompes ont un secours,
- la présence de groupes électrogènes pour secourir le circuit eau et les salles électriques,
- la double alimentation EDF depuis 2 postes sources différents,
- la télésurveillance pour la zone propane et les chaufferies F03 & F04.

Il existe un système de cadres d'astreinte et de rondiers (nuit et week-end), associé à une vidéosurveillance.

A noter que l'établissement de Villeurbanne est certifié EN 9100 (équivalent de l'ISO 9001 avec des spécifications propres au secteur de l'aéronautique).

Pour information, les établissements du groupe SAFRAN LANDING SYSTEMS sont engagés dans un processus de certification selon un référentiel interne de management de la santé, la sécurité et l'environnement. Un certificat d'équivalence aux certificats ISO 14001 et OHSAS 18001 a été délivré à Villeurbanne qui a satisfait à ces exigences lors d'audits.

VI. CONCLUSION

L'étude d'impact montre que les précautions seront prises pour assurer la sécurité et la prévention des risques sanitaires et environnementaux.

Vu l'avis du Conseil des 3^e et 8^e arrondissements ;

Où l'avis de la commission Sécurité, Déplacements, Voirie ;

DELIBERE

Le Conseil municipal de Lyon émet un avis favorable à la demande formulée par la société SAFRAN LANDING SYSTEMS sous réserves de :

- mettre en œuvre une étude acoustique lors du démarrage du projet SEPCARB IV afin de mettre le site en conformité en limite de propriété,
- s'assurer du bon calibrage et d'un entretien rigoureux des nombreux décanteurs-déshuileurs affectés au traitement des eaux de voiries avant réinfiltration en nappe,

- mener des investigations complémentaires au niveau des eaux souterraines compte tenu de la présence d'une lentille de pollution (hydrocarbures, solvants chlorés et PCB) localisée au droit du site ALSTOM afin de déterminer l'incidence du projet de forage sur la lentille.
- élaborer un plan de gestion des COV,
- rehausser le point de rejet de l'oxydateur H900 de 1 mètre.

(Et ont signé les membres présents)

Pour extrait conforme,

Pour le Maire, l'Adjoint délégué,

Jean-Yves SECHERESSE