

Note interne de visite d'inspection

PACA	GS: VAUCLUSE	Subdivision de : 3	Date: 17 septembre 2007
Inspecteurs	: Michel JOURNOUD		
Exploitant	: Société LAFARGE PLATRES		
Site inspecté	: MAZAN	Code GIDIC	: 64.1643
Activité	: Fabrication de plâtre et de produits à base de plâtres	A ou D	: A
Objet de la visite	: Visite prévue au programme régional	Priorité	: P2

Présentation du site inspecté

Description succincte des installations inspectées

La société Lafarge Plâtres de MAZAN est une filiale du groupe Lafarge Plâtres spécialisée dans la production et la fabrication de plâtre et produits à base de plâtres.

Le site est localisé dans le département de Vaucluse sur la commune de Mazan au bord de la RD 150 (ou route de Blauvac) à environ 3,1 km au sud-est du bourg.

Le site est d'une superficie d'environ 57 000 m² et présente plusieurs bâtiments d'une surface totale de 17 230 m².

Les produits fabriqués sont :

- des plâtres de construction,
- des plâtres à projeter,
- des colles, enduits, liants (CEL) en poudre à base de plâtre,
- des carreaux de plâtre de 5 dimensions différentes.

Le gypse broyé est stocké dans des trémies dédiées à chacun des 5 fours de cuisson (4 fours beau à 150°C et 1 four rotatif pouvant monter à 500°C).

La cuisson (ateliers SFB et SSR) permet d'obtenir deux qualités de plâtre : du semi-hydrate produit par les deux types de fours ou du surcuit produit uniquement par le four rotatif.

Les plâtres obtenus passent ensuite dans un système de broyage-criblage (ateliers SBM pour plâtres de construction, SFM pour les CEL et SCB pour le semi-hydrate carreaux), puis sont mélangés à des ajouts solides (ex : acide citrique, calcaire...).

Dans le cas du plâtre de construction, l'ensachage se fait après le mélange et transport par vis doseuses ; le conditionnement se fait à l'aide d'un palettiseur automatique (ateliers SCP et CPP4).

Les plâtres de construction conditionnés sont stockés en attente de leur expédition à l'intérieur des bâtiments.

La fabrication des plâtres à projeter et des CEL nécessite le passage par 2 ateliers de mélange : les ajouts, stockés en big-bags ou en sacs, permettent dans un premier temps la réalisation, par pesées manuelles et passage dans un mélangeur, de solutions mères en poudres stockées dans des petites trémies mobiles (atelier SPA).

Ces solutions mères sont ajoutées à une base plâtre par l'intermédiaire de trémies doseuses ; le produit obtenu passe dans un mélangeur, puis est ensaché, puis palettisé et houssé par passage dans l'un ou l'autre des deux ensembles de palettisation/houssage distincts (atelier CPP) : l'un avec housses rétractables et passage dans un cadre de rétraction au gaz propane, l'autre avec housses étirables.

Les plâtres à projeter et CEL conditionnés sont stockés en attente de leur expédition à l'extérieur des bâtiments.

La fabrication des carreaux de plâtre s'effectue dans un atelier spécifique, à l'aide du semi-hydrate produit par le four rotatif, d'eau et d'adjuvants (colorants et hydrofugeant principalement). La quantité maximum de colorants utilisée (pour les carreaux hydrofuges) est au maximum de 20 kg/j (rubrique 2640).

Le mélange de ces matières premières s'effectue dans des bols avec mélangeur à pales dans le fond. Ce mélange est injecté dans 4 presses hydrauliques qui permettent de former la matière en carreaux au moyen d'une plaque décomposée en alvéoles et dont le fond est mobile.

Un système de manutention automatisé sur rails (wagonnets) amène les carreaux ainsi formés, pour une durée d'environ 24 heures, dans 2 séchoirs dont la température est comprise entre 60 et 100°C.

Des voies de stockage permettent de stocker les carreaux séchés en attente de conditionnement. Ils sont ensuite palettisés et houssés automatiquement avant passage dans un four de rétractation.

Les carreaux conditionnés sont stockés en attente de leur expédition à l'extérieur de l'atelier.

L'usine fonctionne actuellement 24h/24h du lundi au vendredi avec une production annuelle (données 2006) de 53 573 tonnes de plâtres de construction, 5 210 tonnes de plâtres à projeter, 37 948 tonnes de colles, liants et enduits, et 798 724 mètres carrés de carreaux de plâtre.

L'effectif en 2006 est d'environ 91 personnes

Contexte environnemental et socio-économique

La fabrication du plâtre trouve son origine au milieu du XIX^{ème} siècle dans la construction de nombreux fours verticaux, dont on trouve encore les vestiges à Malaucène, à Mormoiron, à l'Isle-sur-la-Sorgue, et bien sûr à Malemort-du-Comtat, au sud de l'usine actuelle.

Au début du XX^{ème} siècle, alors que les petites activités artisanales disparaissent, une société plus importante prend son essor dans la région : la Société Anonyme des Plâtrières de Vaucluse (SAPV). Née en 1904, elle s'implante à Mazan en 1924, absorbant la Société des Plâtrières du Midi. L'exploitation se fait alors en souterrain, d'anciennes galeries encore visibles au sud de la carrière témoignant de ce passé révolu. En 1958 débute l'exploitation à ciel ouvert. A partir de 1967, l'activité de Mazan prend un nouvel essor en alimentant en gypse la nouvelle usine de plaques de plâtre du Groupe Lafarge à Carpentras.

En 1972 celui-ci rachète la SAPV, et engage un projet ambitieux de développement du site : rénovation et développement de la capacité de cuisson, création de l'activité carreaux de plâtre.

Outre les sites de production de Mazan et Carpentras, Lafarge Plâtre, fidèle à ses racines a également son siège mondial implanté dans le Vaucluse en Avignon.

Plus d'une centaine d'hommes et de femmes travaillent sur le site.

Ils produisent :

- un demi million de tonnes de gypse, la moitié est transformée sur le site l'autre moitié alimente l'usine Lafarge Plâtre de Carpentras, pour la fabrication des plaques de plâtre, ainsi que la plupart des cimenteries du sud-est de la France,
- un quart des plâtres de construction utilisés en France,
- environ 10% des carreaux consommés sur le territoire national.

Le Groupe Lafarge est le leader mondial des matériaux de construction. Il occupe des positions de premier plan dans chacune de ses branches d'activité : ciment, granulats et bétons, toiture, matériaux de spécialités et plâtre.

Lafarge plâtres fait évoluer et progresser les matériaux de construction pour apporter toujours plus de sécurité, de confort et de beauté au cadre de vie quotidien.

L'usine de Mazan fait partie des 21 établissements industriels Lafarge plâtres implantés en France.

Dans le Vaucluse, outre le site de Mazan, se trouvent l'établissement de Carpentras (fabrication des plaques de plâtre) et, proche d'Avignon, le siège social de la Branche plâtre du Groupe Lafarge.

Evolutions prévisibles (augmentation/réduction d'activité - investissements prévus/envisagés – augmentation/réduction des effectifs,....)

L'exploitant envisage de réaliser en 2008 un bassin tampon de rétention des eaux pluviales destiné à recueillir les eaux pluviales de l'usine et les eaux d'exhaure de la carrière située à proximité. Le coût de cet ouvrage est d'environ 150 000 euros.

Résultats de la visite d'inspection

Description sommaire du déroulement de la visite (sujets évoqués - documents consultés - lieux visités - ...)

- Sujets évoqués

Le respect :

- ♦ des dispositions suivantes de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 10 avril 1979 :
 - l'article 10 relatif aux dépôts de liquides inflammables,
 - l'article 11 concernant les mesures mises en œuvre pour prévenir la pollution de l'air,
- ♦ des prescriptions applicables de l'arrêté ministériel du 25 juillet 1997 relatif aux installations classées soumises à déclaration sous la rubrique 2910.

- Documents consultés

- copie de l'arrêté d'autorisation n° 1662 du 10 avril 1979,
- les dossiers techniques correspondants,
- les plans à jour des installations,
- le rapport de contrôle des installations électriques par un organisme agréé,
- les bordereaux de suivi d'élimination des déchets dangereux,
- le rapport de contrôle concernant la protection contre la foudre en application des prescriptions de l'arrêté du 28 janvier 1993.

- Lieux visités

- Dépôts de liquides inflammables,
- Installations de combustion (fours Beau, four rotatif).

- Autres remarques

Néant

Conclusions de l'Inspection (*appréciation - suites données administratives (DRIRE, PREFET) et pénales*)

Par lettre en date du 25 septembre 2007 l'inspection a transmis à l'exploitant l'écart et les remarques relevés lors de la visite.

L'exploitant a répondu le 24 octobre à l'écart et aux remarques visés ci-dessus.

Les actions correctives proposées sont acceptables par l'inspection. Toutefois, celle-ci proposera à Madame le sous-préfet de Carpentras de prescrire les travaux de mise en conformité concernant le niveau d'émission de poussières du four rotatif par arrêté de mise en demeure.

Une lettre de conclusion de visite d'inspection a été adressée à l'exploitant. en date du 12 novembre 2007.

Personnes rencontrées (*noms, fonctions, ...*)

MM DES MOUTIS directeur technique de la carrière et Monsieur DURAND Bruno

Suivi des écarts des précédentes visites d'inspection

N° fiche	