



DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE,
DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT
AUVERGNE

Aubière, le 28 février 2008

21, allée Evariste Galois
63174 AUBIERE CEDEX

Téléphone : 04.73.34.91.00.
Télécopie : 04.73.34.91.39.
Internet : www.auvergne.drire.gouv.fr

Exploitant : ROCKWOOL FRANCE
Commune : St Eloy les Mines – 63 700
Adresse : ZI du Puits du Manoir

Division environnement industriel et sous-sol

Affaire suivie par

Téléphone :

08.196.FP.CLRapport fév 2008 modernisation ligne 1 Rockwool

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

A M. LE PREFET DU PUY-DE-DOME

(Bureau de l'Environnement)

OBJET : Rapport d'examen de la demande d'autorisation de modernisation de l'activité de fabrication de laine de roches.

REFERENCE : dossier communiqué par l'exploitant le 18 décembre 2007 et complété le 06 février 2008.

Pièce jointe : projet d'arrêté préfectoral de prescriptions complémentaires.

La société ROCKWOOL exploite une unité de fabrication de laine de roches sur la commune de St Eloy les Mines depuis 1979. Elle emploie environ 650 personnes. Le rythme de production actuel est de 575 t/j.

L'exploitation est autorisée au titre de la législation des installations classées par arrêté préfectoral du 02/08/2005 correspondant à une actualisation globale des prescriptions de fonctionnement. Cet arrêté préfectoral a été complété le 16/06/2006 concernant la réalisation d'un plan d'utilisation rationnelle de l'eau en période de crise hydrologique.

La société ROCKWOOL a décidé de moderniser sa première ligne de production afin :

- d'augmenter les capacités de fabrication de laine de roches,
- améliorer la technologie pour répondre aux évolutions des marchés qui se tournent de plus en plus vers les produits légers,
- renforcer la maîtrise et la réduction des impacts environnementaux.

Ce nouvel investissement, d'un montant de près de 40 millions d'euros, va permettre de pérenniser l'activité du site et la création d'une quarantaine d'emplois directs et indirects. Au cours des cinq dernières années (2003 à 2007) près de 11,5 millions d'euros ont été consacrés à l'environnement (limitation des impacts et maîtrise des risques), dont 10 M€ dans le cadre du projet d'extension.

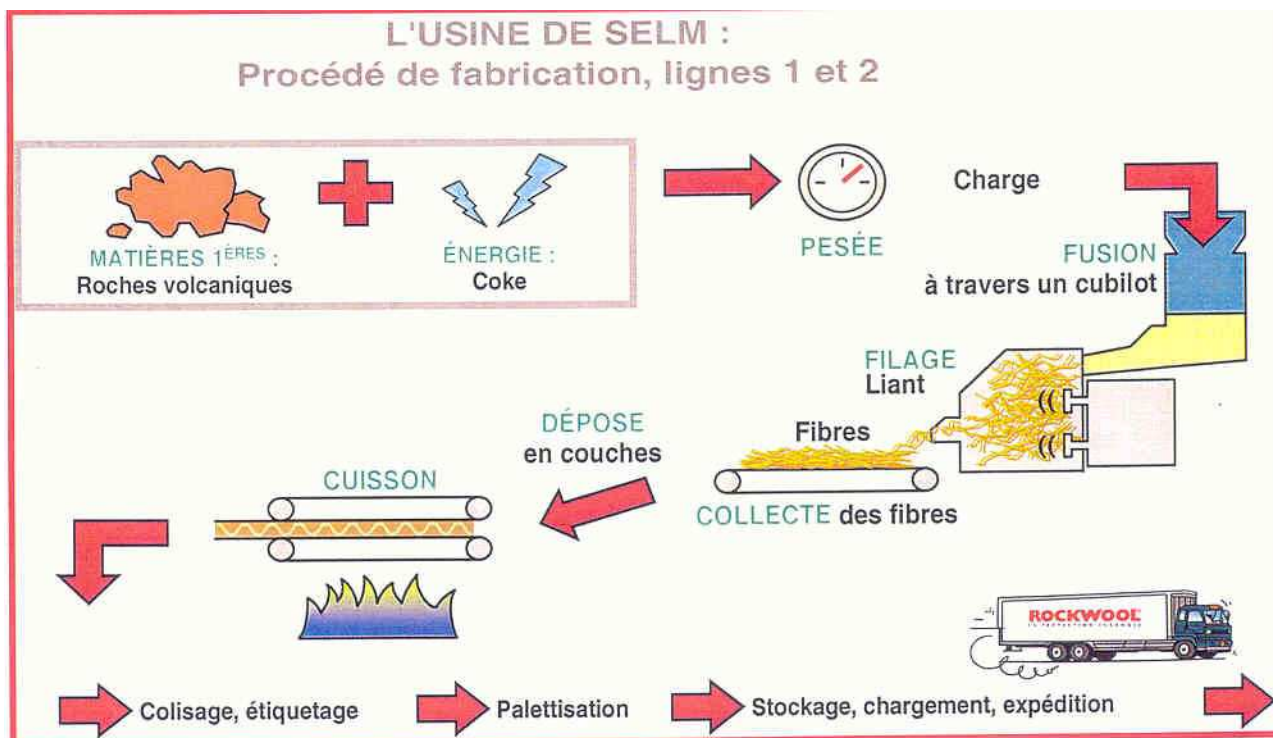
L'absence d'augmentation notable de la capacité de production et des impacts environnementaux ont conduit l'inspection des installations classées à proposer à monsieur le préfet du Puy de Dôme, en application de l'article R.512-33 du Code de l'Environnement, de traiter ce dossier selon une procédure administrative de consultation simplifiée sans enquête publique.

La suite de ce rapport vise à présenter ce projet dans ses composantes techniques, ses aspects environnementaux induits et les propositions de l'inspection sur l'autorisation de ce projet.

1. Rappel succinct des activités :

La propriété de l'entreprise se déploie sur 41 ha.

Le procédé de fabrication de la laine de roches est le suivant :



- les matières premières (essentiellement de la roche basaltique) sont fondues soit dans 2 cubilots à environ 1600°C (cylindre métallique vertical), soit dans 1 four électrique à cathode, puis s'écoulent sur un cylindre tournant à grande vitesse,
- sous l'effet de la force centrifuge, les fibres de laines de roches se constituent,
- elles sont enduites d'une résine de polymérisation en continu puis des systèmes mécaniques constituent un matelas de différentes épaisseurs en fonction des caractéristiques des produits recherchés,
- ce matelas est cuit dans des fours associés à chacune des trois lignes de fabrication,
- les panneaux ainsi constitués sont alors découpés selon les besoins puis conditionnés avant expédition.

L'établissement de St Eloy les Mines possède des lignes de conditionnement permettant de fournir des produits divers dont les principaux sont les suivants :

- des panneaux, rouleaux, laine en flocons pour l'isolation de bâtiments,
- des panneaux de supports d'étanchéité pour l'isolation de toitures, des gaines et appareils contenant des fluides chauds ou froids,
- des panneaux pour les portes coupe-feu, les appareils électroménagers, les écrans routiers acoustiques,
- des dallages de plafond.

2. Présentation du projet et de ses impacts :

a) Caractéristiques techniques

Le projet de modernisation de la ligne consiste à déplacer les installations dites « chaudes » de la ligne de fabrication n°1 dans un nouveau bâtiment placé perpendiculairement à la ligne de cuisson actuelle. Ce nouveau bâtiment abritera des installations entièrement neuves : le cubilot, la chambre de fibrage, la machine à fibrer et le système de traitement des rejets atmosphériques. Les anciennes unités seront démantelées et pour la majeure partie valorisées (essentiellement de la ferraille).

Ce projet va permettre d'augmenter la productivité totale du site de 575 t/j à 650 t/j de laine de roches fabriquée.

Il nécessite différentes adaptations par rapport aux installations existantes :

- construction d'une nouvelle cheminée de 85 m pour les rejets de la partie fibrage et du cubilot,
- mise en place d'une post-combustion des gaz du cubilot permettant de limiter les rejets et de réchauffer l'air d'entrée de ce cubilot,
- mise en place d'un système de lavage des gaz issus de la partie fibrage, gaz qui passent ensuite au travers d'un nouveau filtre à manches avant rejet à l'atmosphère,
- mise en place d'un nouveau filtre à poussières au niveau du four de cuisson du matelas de laine de roches de cette ligne n°1,
- compte tenu de l'augmentation de production et de la nécessité d'assurer la maîtrise des approvisionnements, certains stockages de matières premières seront ajoutés ou remplacés : remplacement de 3 cuves d'ammoniaque liquéfié de 26 m³ par 1 cuve de 50 m³, ajout d'1 cuve de 70 m³ de formaldéhyde aux 2 existantes, ajout d'1 cuve de 30 m³ de liant et ajout d'une cuve de 35 m³ de lessive de potassium (utilisé dans la future unité de désulfuration des rejets atmosphériques de la ligne n°1),
- suppression de 5 sources radioactives mesurant la densité du matelas de laine de roches avant cuisson et remplacement par un système à rayon X,
- ajout de 2 petits broyeurs de 10 kW permettant le recyclage dans le process des filtres à poussières,
- remplacement de la cuve de bitume de 60 m³ par une cuve de 110 m³.

Au niveau du classement de la nomenclature des installations classées, ce projet de modernisation entraînera les évolutions suivantes :

RUBRIQUE	DESIGNATION DES ACTIVITES	ACTIVITES ACTUELLEMENT AUTORISEES		ACTIVITES PROJETEES MODIFIEES	
		CAPACITE	CLASSEMENT	CAPACITE	CLASSEMENT (*)
2525	Fabrication de laine de roches	575 t/j	A	650 t/j + 13%	A
1131-2a	Emploi et stockage de formol et de phénol	262 t	AS	339,5 t + 29%	AS
1171-2b	Fabrication de résine	10 t	A	Pas de changement	
1510-1	Entrepôts couverts de matériaux combustibles	75 000 m ³	A	Pas de changement	
1520-1	Dépôt de coke	1200 t	A	Pas de changement	
2515-1	Broyage, malaxage, ensachage de produits minéraux	1 110,6 kW	A	1 130,6 kW + 2%	A
2920-2a	Compression d'air	760 kW	A	Pas de changement	
2940-2a	Application, cuisson de résines	5 420 kg/j	A	Pas de changement	
1715-1	Stockage et emploi de substances radioactives	777.10 ⁴ sans unité	D (modification de la nomenclature)	592.10⁴ - 24%	A (antériorité)
1173-3	Emploi et stockage d'ammoniaque	148 t	D	155 t +5%	DC
1220-3	Emploi et stockage d'oxygène	62,8 t	D	Pas de changement	
1418-3	Emploi et stockage d'acétylène	600 kg	D	Pas de changement	
1520-2	Dépôt de bitume	120 t	D	Pas de changement	
1521-2	Application de bitume	2 t	D	Pas de changement	
1530-2	Dépôt de bois, papiers, cartons	17 000 m ³	D	Pas de changement	
2522-2	Fabrication de briquettes	104 kW	D	Pas de changement	
2662-2	Stockages d'emballages plastiques	550 m ³	D	Pas de changement	
2910-A2	Installations de combustion	12 MW	D	15 MW + 25%	DC
2915-2	Chauffage de bitume par fluide caloporteur combustible	1200 l	D	2 100 l + 75%	D
2921-1b	Installation de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air, circuit primaire non fermé.	929 kW	D	Pas de changement	

RUBRIQUE	DESIGNATION DES ACTIVITES	ACTIVITES ACTUELLEMENT AUTORISEES		ACTIVITES PROJETEES MODIFIEES	
		CAPACITE	CLASSEMENT	CAPACITE	CLASSEMENT (*)
2921-2	Installation de refroidissement ..., circuit primaire fermé.	6 864 kW	D	7 492 kW + 9%	D
2925	Ateliers de charges d'accumulateurs	61 kW	D	Pas de changement	

(*) AS : Autorisation avec servitudes - A : Autorisation - D : Déclaration - C : soumis à contrôle périodique

b) Les inconvénients et moyens de prévention

Le projet de la société ROCKWOOL va modifier les impacts environnementaux du site, en particulier sur les rejets atmosphériques, le trafic routier, les déchets, le paysage et le bruit.

• Le paysage

La création du nouveau bâtiment va sans conteste modifier l'impact visuel et la perception des riverains de part la hauteur des constructions.

L'exploitant a retenu, dans le choix des matériaux de construction, des couleurs qui s'intègrent au mieux à l'environnement périurbain du site. De plus un programme de plantations arborées, déjà engagé depuis 2003, va se poursuivre dans les zones proches du projet.

• Le bruit

L'usine est établie depuis de nombreuses années. Des mesures de niveau de bruit réalisées en 2000 avaient montré la nécessité de travaux d'insonorisation sur certaines installations bruyantes (conduit de cheminée, zones situées sous les cubilots dénommées "caves", filtres, extracteurs...).

Les mesures de bruit effectuées après travaux ont révélé une nette amélioration avec des gains de 10 à 40 décibels dans l'environnement.

Le projet de modernisation de la ligne 1 a intégré plusieurs dispositions dans l'objectif de réduire l'impact de certaines sources de bruit existantes et de ne pas augmenter les niveaux sonores au niveau des habitations riveraines :

- isolation phonique du nouveau bâtiment fusion,
- nouvelle cheminée avec isolation phonique et maîtrise de la vitesse d'ascension des gaz (effet de sifflement combattu),
- extracteurs et ventilateurs liés au projet installés à l'intérieur du bâtiment neuf,
- réalisation d'un mur anti-bruit végétalisable de 6 m de hauteur sur 40 m de longueur entre les habitations situées à l'ouest et le projet,
- remplacement d'une tour de refroidissement par un équipement moins bruyant.

Une campagne de mesure de bruit a été réalisée avant les travaux de modernisation du 23 au 24 mai 2007 durant une période de 24 heures, et une campagne identique sera effectuée pour vérifier l'absence d'impact supplémentaire après la réalisation du projet. Dans un délai de 3 mois, le projet d'arrêté complémentaire impose une nouvelle campagne de mesures de bruit.

• L'eau

L'exploitation utilise pour ses besoins industriels de l'eau provenant du barrage de Montaigut en Combraille. Cette consommation s'établit à environ 200 000 m³/an. Elle est stable depuis 2004 malgré une hausse de la production de laine de roche.

Les nouvelles installations vont entraîner une augmentation de la consommation en eau industrielle de 6% et en eau potable (utilisée notamment dans les systèmes de refroidissement) de 20 %.

Les installations actuelles et celles projetées ne conduisent à aucun rejet d'eau industrielle dans le milieu naturel. En effet, toutes les eaux industrielles sont recyclées dans des systèmes de traitement interne avant réutilisation, les éluats de traitement sont eux éliminés en extérieur comme des déchets.

Pour ce qui concerne les eaux pluviales, elles sont actuellement, pour 65 % de la surface étanche du site, collectées dans deux bassins d'orage équipés de système déboureur et séparateur d'hydrocarbures avant de rejoindre la rivière la Danne. Le projet de nouvelle ligne 1, situé sur une surface dont les eaux pluviales sont maîtrisées, n'entraînera aucun impact sur cette problématique. A l'identique des autres installations, en cas d'incendie sur le nouveau bâtiment L1, toutes les eaux seront évacuées par un réseau relié au bassin enterré écrêteur d'orage de 1 350 m³ installé sous la plate forme de stockage des produits finis, ce bassin est équipé d'un dispositif obturateur.

Parallèlement à ce projet, l'exploitant poursuit ses travaux pour minimiser les impacts sur l'eau :

- étude et chiffrage d'un autre bassin d'orage pour la partie sud du site,
- remplacement d'équipements consommateurs d'eau par des installations plus économes,
- recyclage des eaux de lavage de filtres à sable.

- Le trafic

Le projet va entraîner une hausse du trafic des camions sur le secteur de St Eloy les Mines dans les mêmes proportions que l'augmentation de la production. Le trafic total s'établira pour les entrées et les sorties de produits à 3 900 camions/mois soit environ 180/j.

Il convient d'indiquer que des aménagements routiers ont été réalisés permettant de dévier le trafic de camions du centre bourg.

- Les déchets

Une particularité de l'usine de St Eloy les Mines est de recycler dans le procédé 98% des déchets produits annuellement.

Actuellement, 2% des déchets sont éliminés dans des filières externes, principalement pour valorisation soit matière, soit énergétique.

Le projet de modernisation, hors installation de traitement du dioxyde de soufre des fumées, va avoir des effets positifs sur la prévention des déchets en raison du choix technique retenu pour la fabrication de la résine de polymérisation évitant l'emploi de chaux. Ce seront 240 t/an de déchets de chaux évités. De plus, aucun nouveau déchet ne sera produit par cette nouvelle ligne de fabrication et les tonnages annuels des autres déchets n'évolueront pas.

L'installation de désulfuration induira, quant à elle, environ 3 000 t/an de déchets qui ne peuvent pas être recyclés dans le process de l'usine.

- L'air

Ce compartiment de l'environnement représente l'enjeu majeur du site ROCKWOOL.

La pollution atmosphérique provient essentiellement :

- de la fusion des roches : rejet de CO, SO₂, CO₂, H₂S,
- de la fabrication des fibres : rejet de poussières, phénol, formaldéhyde,
- de la cuisson de la laine de roche et son refroidissement.

Les moyens de traitement mis en place par l'industriel sur ses installations se composent de dépoussiéreurs (filtres à manches) pour les fours et d'un lavage des gaz au niveau de la fabrication des fibres. Actuellement les lignes de fabrication 2 et 3 sont équipées d'une post combustion des gaz avant rejet, permettant de « brûler » les composés polluants (CO et COV en particulier).

Les émissions du site sont relativement stables depuis 2004. Elles représentent environ annuellement :

- ☐ 143 tonnes d'ammoniac,
- ☐ 3 700 tonnes de CO,
- ☐ 700 tonnes de SO₂,
- ☐ 13 tonnes de poussières,
- ☐ 230 tonnes de COV.

Les émissions de poussières, de SO₂ et d'ammoniac sont suivies en continu sur 6 des 12 points de rejets du site. Des contrôles annuels par des organismes agréés sont également réalisés sur l'ensemble des rejets.

Le projet de modernisation de la ligne de fabrication n°1 a été conçu avec la mise en place d'une post-combustion des gaz avant passage dans le système de filtration. Ce procédé, qui représente une des meilleures techniques au niveau européen de réduction de la pollution, va entraîner une baisse de 98% des émissions de CO pour l'ensemble du site.

Le développement en parallèle de mesures primaires de réduction de la pollution (fabrication d'une résine moins polluante, utilisation de roches contenant le moins de soufre possible) vont permettre de maintenir les niveaux actuels de rejets en ammoniac et en COV malgré une augmentation de 13 % de la production annuelle.

Pour le SO₂ l'augmentation des émissions annuelles de l'ordre de 7 % est prévue.

Une problématique persiste à l'heure actuelle au niveau des rejets de dioxyde de soufre dans la mesure où la valeur limite réglementaire n'est pas respectée par le site ROCKWOOL. En effet, la réglementation nationale prévoit qu'à partir d'octobre 2007 ce rejet ne dépasse pas en concentration la valeur de 1 400 mg/m³. Or les résultats des contrôles effectués situent les rejets de SO₂ à 2 500 mg/m³ pour les lignes cubilot et moins de 1 400 mg/m³ pour la ligne de fusion électrique.

ROCKWOOL a mis en œuvre depuis 2006 un programme de réduction de ses émissions afin de respecter la valeur limite. Les conclusions de ses études, y compris sur l'aspect économique, conduisent l'exploitant :

- à mettre en place une désulfuration par un système d'adjonction de bicarbonate de sodium dans les rejets des 2 lignes de fusion concernées, soit d'ici fin 2008 pour la ligne 1 et mai 2009 pour la ligne 2,
- à solliciter un rehaussement de la valeur limite SO₂ à respecter de 1 400 à 1 800 mg/m³ en dérogation avec la réglementation nationale, valeur qui d'après les études effectuées représente l'optimum pouvant être atteint à des coûts non prohibitifs par rapport aux gains obtenus vis à vis de l'environnement (réduction de 200 t de SO₂ à l'année).

c) Les dangers et moyens de prévention

Dans le cadre du dossier de demande d'autorisation l'exploitant a produit une étude des dangers portant sur l'ensemble de l'établissement. Elle a pour but d'étudier les risques industriels majeurs présentés par l'ensemble du site. Elle fait suite à une étude des dangers élaborée par l'APAVE en mars 2003, une tierce expertise réalisée par LECES portant sur les risques d'un mélange accidentel de phénol et formol ; et doit constituer la mise à jour de l'étude de dangers suite au projet d'augmentation de capacité de la ligne 1 et la révision quinquennale imposée par l'article R. 512-9 du code de l'environnement.

L'étude des dangers a été réalisée avec les objectifs suivants : identifier précisément les potentiels de dangers et évaluer les effets de leur libération, identifier les possibilités de réduire les potentiels de dangers, rendre compte de l'analyse des risques réalisée par l'exploitant, décrire les scénarios conduisant aux phénomènes de danger, quantifier le niveau de maîtrise des risques et réaliser des propositions d'amélioration de l'installation pour en augmenter la sécurité et rendre le risque acceptable au regard notamment de leur gravité, probabilité et des moyens de maîtrise des risques mis en œuvre.

Les principaux types de potentiels de dangers suivants sont retenus sur le site :

- incendies de rétentions de stockage de liquides combustibles ; de la zone de dépotage de formol, phénol et ammoniacque ; de phénol ou formol suite à un accident de camion de livraison ; des filtres à fumées ; des stockages de matériaux combustibles,
- explosions d'une cuve de phénol prise dans un incendie ; au cubilot/four ou à la cave ; de CO dans les filtres ou le CO Burner (brûleur de CO) ; en milieu non confiné (UVCE : Unconfined Vapour Cloud Explosion) suite à une fuite sur le réseau de gaz naturel ; de gaz dans des zones confinées,
- émission de formol toxique dans l'air suite à un accident de camion de livraison ; suite à une fuite au dépotage ; dans un bâtiment de stockage avec émission via l'extracteur d'air,
- pollution du milieu naturel par épandage de produits dangereux pour l'environnement aquatique.

Seuls les potentiels de dangers exposés ci-dessous ont des effets qui sortent en périphérie immédiate du site :

- dispersion de gaz toxique suite à un épandage de formol d'un camion avant son arrivée en zone de dépotage et sans intervention des équipes du site,
- flash thermodynamique de l'eau au niveau du cubilot dans le cadre du nouveau projet,
- incendie des stocks de palettes périphériques au site,
- UVCE suite à une fuite de gaz naturel sur le réseau,
- incendie de fioul dans la rétention de sa cuve à l'Ouest du site.

La zone des effets létaux ou la zone des effets létaux significatifs ne sort du site que pour :

- un scénario d'incendie de stockage de palettes disposées non loin des limites de propriété,
- un scénario d'explosion non confinée de gaz en cas d'intervention accidentelle sur la ligne enterrée de gaz naturel non loin du poste de livraison.

Les modifications apportées par le projet de la ligne 1 (DBL1) ne modifient pas les risques principaux de l'entreprise.

Deux modifications principales peuvent néanmoins être identifiées :

- le déplacement de la "partie chaude" de la ligne 1 dans une zone plus proche des limites de propriété, le scénario d'un flash thermodynamique de l'eau dans le cubilot y est envisagé mais reste inférieur au scénario majeur (nuage toxique de formol) défini dans le cadre de la première étude de dangers de 2003,
- l'ajout d'une nouvelle cuve de formol dans le but de sécuriser les phases d'approvisionnement (notamment pas de déchargement de camion en période d'encadrement réduit telle que les week-ends), cette cuve sera implantée dans des conditions de protection similaires aux cuves déjà en place, les dispositions constructives de la zone (notamment détection et extinction automatique d'incendie) permettent d'assurer un niveau de risque faible tant en termes de gravité que de probabilité.

Bien qu'étant identifiées comme les deux évolutions principales du projet en terme de risque, les rayons de risque générés par ces 2 installations restent à l'intérieur de celui du scénario enveloppe identifié dans le cadre de la première étude de dangers.

Sur la base de l'analyse préliminaire et détaillée des risques, des calculs de probabilité d'accident ont été réalisés. Le couple gravité/probabilité des accidents a permis d'évaluer leurs acceptabilités aux vues des réglementations applicables à l'établissement.

En considérant les barrières de sécurité en place, aucun scénario n'est classé en zone inacceptable en regard des critères réglementaires en matière d'acceptabilité des risques au titre du code de l'environnement.

Comme suites aux préconisations émises à la suite de la mise à jour de l'étude des dangers, un certain nombre de prescriptions complémentaires vont être intégrées à l'arrêté préfectoral complémentaire présenté en pièce jointe.

Ces prescriptions porteront sur des dispositions matérielles ou fonctionnelles visant à limiter les effets des risques suivants : incendie, explosion à l'unité de brique, fuite de gaz naturel, perçage cubilot, pollution du milieu naturel, épandage formol ou phénol et maîtrise de la réaction liant.

Parmi les dispositions principales demandées, il peut être cité : la mise en place de moyens visant à éviter le gel en surface de la réserve incendie, la mise en place d'un mur de protection thermique autour de la cuve d'ammoniaque, l'élaboration d'un plan de stockage de palettes extérieures, la mise en place d'un 3^{ème} bassin de rétention des eaux pluviales et la mise en place de soupapes double sens sur les cuves formol et phénol.

A noter que certaines de ces dispositions résultent de la prise en compte des demandes de l'inspection des installations classées suite à l'instruction du dossier, cela concerne notamment des mesures visant à améliorer la prévention des risques incendie et de fuite de gaz naturel.

Il convient de compléter les informations précédentes d'un rappel des moyens de secours disponibles sur le site.

La société ROCKWOOL dispose d'une équipe de sécurité incendie composée d'environ 80 personnes qui possèdent toutes une formation initiale et un recyclage à raison de 2 fois par an. Une organisation est mise en place pour assurer le déroulement de l'intervention (fiches scénario – POI).

Du point de vue matériel, sont disposés sur le site : 530 extincteurs, 118 RIA (robinet incendie armé), un réseau de 27 poteaux incendie, un surpresseur équipé de 2 pompes électriques pour maintenir la pression entre 5 et 8 bars et un groupe diesel en cas de coupure électrique, un système d'extinction à mousse à brancher sur poteau incendie (d'une autonomie d'environ 30 mn) et un système déluge au dépotage pour le formol et le phénol dont les stockages sont spinklés.

2. Analyse de l'inspection :

2.1 Statut administratif et technique des installations du site

L'usine ROCKWOOL de St Eloy les Mines existe depuis plus de 30 ans. Les activités sont régulièrement autorisées.

Cet établissement figure parmi les priorités de la région Auvergne définies au niveau national par le ministère de l'écologie, du développement et de l'aménagement durables :

- pour son classement dit "SEVESO" au vu des quantités de produits dangereux stockés sur le site,
- pour ses émissions significatives de polluants dans l'atmosphère de la région Auvergne.

Il convient d'indiquer que l'exploitant a, depuis plusieurs années, étudié et présenté un programme de réduction des ses rejets dans l'air qui a notamment permis une baisse de 30 % en SO₂ et de 50% en phénols entre 2003 et 2006.

Le principal texte réglementaire applicable au site ROCKWOOL est l'arrêté ministériel du 12 mars 2003 modifié relatif à l'industrie du verre et de la fibre minérale. Ce texte fixe en particulier aux échéances de 2007 et 2008 des valeurs limites à respecter pour les rejets atmosphériques des fours de fusion qui représentent l'impact majeur sur l'environnement. Des prescriptions en matières de consommation et rejet d'eau, d'odeur, de bruit et de risques accidentels sont aussi fixées.

2.2 Le projet de modernisation d'une ligne de fusion

Dans sa demande, l'exploitant a présenté un projet technique qui va entraîner une augmentation de la production de laine de roches sans accroître notablement les impacts environnementaux. La hausse de production va rester relativement faible, environ 13 %, et les rejets atmosphériques seront pour certains polluants réduits en flux annuel, les autres resteront inchangés.

Ce projet de modernisation n'entraînera aucun changement dans le classement des activités.

Nous estimons que les évolutions d'activités du site ROCKWOOL à St Eloy les Mines et de leurs impacts potentiels sur l'environnement ne constituent pas un changement notable par rapport à ceux décrits dans la demande d'autorisation ayant abouti à l'arrêté préfectoral du 02 août 2005. En terme de risques industriels, ce projet n'induit pas de zone de risques significatifs supplémentaire au delà des limites du site.

En conséquence, la demande d'autorisation de moderniser et d'augmenter la capacité d'une ligne de fabrication de laines de roches présentée par la société ROCKWOOL ne nécessite pas d'être soumise à la procédure avec enquête publique prévue par la législation des installations classées, mais elle peut être instruite en application de l'article R.512-33 du code de l'environnement, par arrêté préfectoral complémentaire, pris après avis de la commission départementale consultative compétente.

Pour mener cette instruction nous avons estimé utile et nécessaire de recueillir l'avis de la DDASS compte tenu des impacts potentiels sur la santé présentés par le site et des services de secours pour l'aspect des risques industriels.

Par lettre du 27 février 2008, la DDASS n'a pas émis de remarques autres que celles exposées au point 2.3 ci-dessous ; ces remarques avaient été auparavant exposées à l'exploitant par la DRIRE.

Par lettre du 27 février 2008, le SDIS a émis des souhaits de prescriptions concernant les stockages de palettes, cartons et divers produits combustibles, le stockage d'oxygène et le stockage d'ammoniaque, phénol et formol. Ces souhaits ont été intégrés dans le projet d'arrêté. Il a aussi émis quelques recommandations ; la DRIRE a demandé à l'exploitant d'établir un planning prévisionnel de leur prise en compte.

2.3 Les rejets de SO₂

Le dossier de la société ROCKWOOL comporte une demande de dérogation à l'arrêté ministériel du 12/03/2003 relatif à la fabrication de laine minérale pour le rejet de SO₂ dans l'atmosphère.

Si l'argumentation technico-économique présentée par l'industriel n'appelle pas de commentaires particuliers, l'inspection estime qu'une dérogation aux valeurs limites de rejet dans l'air fixées au niveau national, dérogation légalement possible, apparaît prématurée à ce stade des études menées. En effet, une évaluation de l'impact des rejets atmosphériques sur la santé des populations, sur la base des émissions après mise en place des mesures de réduction des rejets prévues (modernisation du système de traitement des fumées de la ligne 1, ajout d'une désulfuration sur les lignes cubilot), mérite d'être réalisée afin de vérifier si cet impact est acceptable. Cette évaluation doit s'attacher à indiquer si les mesures de prévention de la pollution et le dispositif de surveillance mis en œuvre sont suffisants ou s'ils méritent d'être renforcés.

On constate que les éléments du dossier présenté par ROCKWOOL ne répondent pas pleinement à cette question, même si une étude de dispersion de rejets atmosphériques a été effectuée par l'exploitant.

3. Conclusions et Propositions de l'inspection :

Au regard des arguments développés dans le présent rapport et des moyens prévus par la société ROCKWOOL pour limiter les impacts de sa fabrication de laines de roches sur l'environnement, l'inspection des installations classées propose à monsieur le préfet du Puy de Dôme, après avis du conseil départemental de l'environnement, des risques sanitaires et technologiques, qu'un arrêté complémentaire soit pris conformément au projet ci-joint afin d'autoriser l'augmentation limitée de l'activité. Il est proposé par ailleurs de procéder aux ajustements suivants de l'arrêté d'autorisation en relation avec l'augmentation des capacités de production :

⇒ modification du tableau de classement des activités qui ne nécessite pas de prescriptions additionnelles,

- ⇒ réalisation d'une campagne de mesures de bruit dans les trois mois,
- ⇒ mise à jour de la liste des textes applicables,
- ⇒ compléments organisationnel et matériel vis à vis de la prévention du risque accidentel,
- ⇒ reformulation du chapitre 1.6 et de l'article 7.3.3 pour des raisons administratives et techniques,
- ⇒ modification des dispositions relatives aux sources radioactives.

Enfin, nous proposons que soit prescrite la remise, sous trois mois, d'une évaluation quantitative des risques sanitaires visant à répondre à l'acceptabilité ou non du risque pour les populations riveraines du site dans la configuration où les mesures de réduction des impacts environnementaux sont effectives et pour permettre de poursuivre l'instruction de la demande de dérogation sur le niveau à fixer pour la concentration en SO₂ dans les rejets des cheminées.

L'inspecteur des installations classées

Vu et transmis avec avis conforme
le