

PRÉFET DE LA CREUSE

Direction régionale de l'environnement,
de l'aménagement et du logement
Aquitaine - Limousin - Poitou-Charentes

Unité Départementale de la Creuse
Cité Administrative - Bâtiment B1
17, place Bonnyaud
23000 GUERET

Nos réf. : UD232016-051

Guéret, le 8 juin 2016

Le Directeur régional,

à

Préfecture de la Creuse
Bureau des procédures d'intérêt public
Place Louis Lacrocq
BP 79
23011 GUERET Cedex

DEPARTEMENT DE LA CREUSE
CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES
SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES

Prescriptions complémentaires
Société SAINT-GOBAIN EUROCOUSTIC SA

Rapport de l'Inspection des installations classées

Par transmission du 17 janvier 2014, et dans le cadre de l'application de la directive IED (Industrial Emissions Directive), M. le Préfet de la Creuse nous avait adressé pour avis, le dossier de réexamen relatif à la société SAINT-GOBAIN EUROCOUSTIC SA pour son unité de fabrication de laine de roche qu'elle exploite sur la commune de Genouillac.

Après examen, il apparaît nécessaire d'actualiser l'arrêté préfectoral d'autorisation n° 2007-0035 du 12 janvier 2007 réglementant les activités de la société, notamment en modifiant certaines valeurs limites d'émission liées aux rejets atmosphériques provenant des installations de production.

1. RAPPEL DU CONTEXTE

1.1 Etablissement

La société EUROCOUSTIC (groupe SAINT-GOBAIN) exploite sur la commune de Genouillac une unité de fabrication de laine de roche destinée à l'isolation et l'aménagement de bâtiments, ainsi qu'au calorifugeage d'installations thermiques.

Il existe 2 usines de ce type en France (l'autre ROCKWOOL à St-Eloy-les-Mines 63).

La laine de roche est produite à partir de plusieurs matières premières, notamment du laitier de haut fourneau, et de la roche basaltique (amphibolites extraites de la carrière Sotramat à Chatelus-Malvaleix), et des briquettes issues du recyclage des pertes du procédé de fabrication. Les différents constituants sont alors chauffés et fondus à 1700°C dans des cubilots (fours) chauffés au coke. Le matériau en fusion se rassemble en bas du four et s'écoule par une auge (le trou de coulée) sur une machine de fibrage. De l'air est utilisé afin d'étirer les fibres et les diriger sur des tapis transporteurs.

L'usine est équipée de deux lignes de fabrication distinctes :

- la première, qui est la plus ancienne (1979), est destinée à la production de laine de roche vierge en vrac utilisée par projection sur les surfaces à isoler ;
- la seconde ligne produit des panneaux de laine de roche, obtenus après intégration d'un liant organique aux fibres minérales, et polymérisation dans une étuve alimentée au gaz naturel. Ces panneaux font aussi l'objet d'un revêtement spécifique en fonction de la destination et de l'usage du produit.

La capacité de fusion du site est de 384 tonnes par jour.

L'entreprise emploie environ 190 personnes sur site, et fonctionne jour et nuit sans interruption, hormis deux arrêts techniques par an en août et en fin d'année.

1.2 Situation administrative

La société bénéficie de l'arrêté préfectoral d'autorisation n° 2007-0035 du 12 janvier 2007. En outre, cet établissement est visé par la directive IED dans la mesure où la productivité de son activité de fusion de matières minérales (rubrique n°2525 de la nomenclature ; rubrique « IED » n°3340) dépasse 20 tonnes par jour.

L'arrêté préfectoral complémentaire du 18 septembre 2012 a par ailleurs intégré plusieurs dispositions réglementaires visant à l'amélioration de la surveillance environnementale, et des conditions d'exploitation du site, suite à la remise du bilan de fonctionnement (bilan décennal) en 2010.

Dans ce cadre, l'Inspection souhaite que l'exploitant se positionne quant aux recommandations émises, en transmettant ses propositions d'action dans un délai maximal de six mois. Cette disposition est reprise dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire ci-joint (article 4).

3. ACTUALISATION DES RUBRIQUES ICPE

Le site SAINT-GOBAIN EUROCOUSTIC relevant du champ d'application de la directive IED, la rubrique 3340 doit être ajoutée (rubrique principale au titre IED). Le prochain dossier de réexamen devra donc être remis dans un délai de douze mois après la date de publication des prochaines décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles en lien avec la rubrique 3340.

Par ailleurs, il est proposé d'intégrer les nouvelles rubriques 4xxx qui sont entrées en application le 1^{er} juin 2015 (ces rubriques ont été créées afin de tenir compte de la directive Seveso 3 et du règlement CLP : elles remplacent notamment certaines rubriques 1xxx). Pour le site de Genouillac, deux rubriques sont concernées : l'activité de dépôt de coke, et le stockage d'oxygène.

Enfin, l'autorisation pour la détention et l'utilisation des sources radioactives redevient de la compétence de l'Autorité de sûreté nucléaire, au titre du Code de la santé publique. Il y a donc lieu de supprimer la rubrique 1715 des rubriques ICPE de l'arrêté préfectoral d'autorisation. L'exploitant possède en effet une source permettant une mesure d'épaisseur dans les cubilots de fusion.

3.1 Mise en place d'un stockage de gaz

L'exploitant souhaite installer un dépôt de gaz avec système de remplissage afin d'alimenter une nouvelle flotte de chariots de manutention fonctionnant au gaz. Le stockage de gazole sera conservé pour les chargeuses des matières premières.

Ce stockage d'une capacité de cinq tonnes sera situé au sud du site. Il sera donc excentré des activités directement liées au procédé de fabrication (cubilots de fusion, installations de traitement, etc).

Cette nouvelle installation étant classée sous le régime de la déclaration ICPE à la rubrique n° 1414-3 (installations de remplissage ou de distribution de gaz inflammables liquéfiés alimentant des moteurs), l'exploitant devra respecter les dispositions correspondantes (arrêté ministériel du 30 août 2010 modifié). Cette prescription est reprise dans le projet d'arrêté préfectoral (article 5) ainsi que la rubrique dans le tableau des activités ICPE.

2.3 Nouvelles valeurs limites d'émission dans l'eau

Suite à la parution des conclusions MTD, plusieurs valeurs limites d'émission concernant les rejets d'eaux résiduaires ont été revues à la baisse, au regard des valeurs prescrites par l'arrêté préfectoral du 12 janvier 2007 précité. Etant entendu que l'exploitant ne rejette pas d'eaux industrielles, ces nouvelles valeurs limites sont tout de même à modifier dans l'arrêté préfectoral. Celles-ci sont indiquées à l'article 3 du projet d'arrêté préfectoral.

2.4 Rapport de base

Toujours en relation avec la Directive IED, lorsque l'activité implique l'utilisation, la production ou le rejet de substances ou de mélanges dangereux et un risque de contamination du sol et des eaux souterraines sur le site de l'exploitation, l'exploitant doit remettre, en application de l'article R. 515-81 du code de l'environnement un "rapport de base" contenant les informations nécessaires pour comparer l'état de pollution du sol et des eaux souterraines avec l'état du site d'exploitation lors de la mise à l'arrêt définitif de l'installation. Ce rapport servira de référence lors de sa cessation d'activité de l'installation et permettra de définir, en cas de pollution significative et sans préjudice des dispositions déjà prévues dans le code de l'environnement, les conditions de remise en état. Il comprend a minima les chapitres suivants :

- Description du site, de son environnement et évaluation des enjeux,
- Recherche, compilation et évaluation des données disponibles,
- Interprétation des résultats et discussion des incertitudes.

Il doit également comprendre, lorsque les données disponibles ne permettent pas de disposer d'une connaissance suffisante de l'état de pollution des sols et des eaux souterraines, les chapitres suivants :

- Définition du programme et des modalités d'investigations,
- Réalisation du programme d'investigation et d'analyses.

Le rapport de base remis dans ce cadre le 19 avril 2015 par l'exploitant traite de l'ensemble de ces thématiques. Le site dispose de cinq piézomètres, mais seulement un reste opérationnel, les autres étant secs depuis plusieurs années. L'analyse des résultats des mesures passées ne montre pas de signe d'une pollution des eaux souterraines par les activités exercées sur le site.

Le rapport de base indique plusieurs pistes d'investigation complémentaires :

- Recherche de données hydrogéologiques supplémentaires et réalisation de la carte piézométrique associée ;
- Densification du réseau piézométrique, prélèvements et analyse des eaux souterraines et des sols,
- Mise à jour du rapport de base en conséquence.

En conséquence, l'inspection a proposé le 16 décembre 2009 à l'autorité préfectorale de mettre en demeure la société de respecter les valeurs limites d'émission relatives au dioxyde de soufre avant le 1^{er} septembre 2011 pour la première ligne de fabrication et avant le 1^{er} septembre 2013 pour la deuxième (arrêté préfectoral n° 2010-0804 du 8 janvier 2010).

L'exploitant s'est donc engagé dans une amélioration du dispositif de traitement des fumées afin de respecter la valeur cible correspondante aux poussières. Les travaux relatifs au traitement du dioxyde de soufre ont représenté un investissement de près de 2,6 millions d'euros.

Le dispositif de traitement du dioxyde de soufre a été mis en place sur les deux lignes de production, et est opérationnel depuis début 2014. Les résultats des différentes mesures atmosphériques réalisées dans ce cadre par un organisme tiers révèlent que les valeurs limites d'émission sont respectées, notamment pour les poussières et le dioxyde de soufre, que ce soit en concentration, ou en flux spécifique.

2.2.2 Nouvelles valeurs limites d'émission liées aux conclusions MTD (les NEA-MTD)

Suite à la parution des conclusions MTD, il apparaît nécessaire d'abaisser certaines valeurs limites d'émission dans l'air afin de respecter les nouveaux seuils définis par la réglementation européenne : les NEA-MTD (Niveaux d'Emission Associés aux MTD, ou BATAEL en anglais).

Les différentes modifications portent notamment sur les poussières, les oxydes d'azote (NOx), l'hydrogène sulfuré (H₂S), l'acide fluorhydrique (HF), les composés organiques volatils (COV), le formaldéhyde et les phénols. Ces seuils sont présentés à l'article 1^{er} du projet d'arrêté préfectoral ci-joint.

Grâce à l'équipement de désulfuration, l'exploitant devrait être en mesure de respecter ces nouvelles valeurs limites. Toutefois une attention particulière devra être portée sur la concentration en poussières, puisque le dernier résultat de mesures (juillet 2015) met en exergue des teneurs en poussières dépassant la nouvelle valeur limite (36 mg/m³ pour un seuil de 20 mg/m³ pour l'activité fusion). Selon l'exploitant une optimisation du système de traitement permettra le respect de ce niveau.

2.2.3 Surveillance périodique des émissions air

Concernant la surveillance de la qualité de ces effluents gazeux, il apparaît que les conclusions MTD n'indique pas de fréquences plus importantes que celles qui existent déjà dans l'arrêté préfectoral du 12 janvier 2007. De ce fait, l'Inspection ne propose pas de revoir la périodicité des analyses atmosphériques effectuées sur site (mesures continues, semestrielles ou annuelles suivant les paramètres chimiques).

De l'examen de cette comparaison aux MTD, Il est à noter qu'une des techniques décrites n'est que partiellement mise en œuvre. En effet, il est demandé dans les conclusions MTD de « *prévenir, ou si cela n'est pas possible, de réduire les émissions diffuses de poussières dues au stockage et à la manipulation des matières solides* » (cf ci-avant).

A la demande de l'Inspection, l'exploitant a mis en place en 2014 et 2015 plusieurs mesures d'amélioration de cette situation :

- installation d'une station de brumisation sur la zone de chargement des fonds de cubilots,
- passage d'une balayeuse industrielle sur la plate-forme de stockage des matières premières, à un rythme hebdomadaire,
- déchargement de la moitié des livraisons de matières premières correspondant à la ligne n°2 directement dans les trémies d'alimentation fermées.

Par ailleurs, concernant les rejets aqueux et suite à l'inspection du 19 novembre 2015, il apparaît judicieux qu'une vidange du séparateur à hydrocarbures et de la chambre de tranquillisation collectant les eaux pluviales de la plate-forme de stockage des matières premières soit réalisée au moins une fois par an, afin de prévenir toute accumulation de boues charriées par les eaux météoriques. Les résultats des dernières analyses annuelles en sortie de ces dispositifs, et avant rejet au milieu naturel, respectent toutefois les valeurs limites d'émission.

Ces différentes améliorations vont permettre d'atténuer les émissions diffuses liées au dépôt et à la manutention des matières premières. Elles sont donc reprises dans le projet d'arrêté préfectoral ci-joint, en son article 2.

2.2 Nouvelles valeurs limites d'émission dans l'air

2.2.1 Situation actuelle

L'arrêté préfectoral du 12 janvier 2007 précité a intégré les prescriptions de l'arrêté ministériel du 12 mars 2003 modifié relatif à l'industrie du verre et de la fibre minérale. Une de ces prescriptions concernait la fixation de valeurs limites d'émissions relatives aux rejets atmosphériques. Celles-ci portaient sur des concentrations et/ou flux spécifiques¹ en fusion et hors fusion² pour différents paramètres.

Suite à plusieurs analyses de la qualité des effluents atmosphériques, il est apparu des dépassements récurrents des seuils réglementaires concernant les poussières et le dioxyde de soufre.

¹ : flux spécifique : quantité pondérale de polluant rapportée à une quantité pondérale de fibres minérales fondues

² : activité hors fusion : activité de travail des fibres minérales (traitement à chaud des articles, traitement de fibres, polissage à la flamme, trempes thermiques, le travail chimique, conditionnement, etc)

MTD génériques au secteur verrerie	
MTD applicables	Dispositions mises en œuvre par l'exploitant
Réduction de la charge polluante des rejets d'eaux usées	<ul style="list-style-type: none"> - Pas de rejet d'eaux industrielles - Eaux pluviales traitées par décantation et séparateur à hydrocarbures - Eaux usées sanitaires traitées par le réseau communal
Réduction de la production des déchets	<ul style="list-style-type: none"> - Recyclage ou valorisation de la majorité des déchets - Etude réalisée concernant la valorisation des fonds de cubilots
Réduction des émissions sonores	<ul style="list-style-type: none"> - Remplacement de plusieurs portes d'ateliers de production bruyants (zone forming et traitement des fumées ligne 2) - Réalisation d'une campagne de mesures acoustiques en 2016

MTD spécifiques au secteur de la laine minérale	
MTD applicables	Dispositions mises en œuvre par l'exploitant
Réduction des émissions de poussières et des métaux contenues dans les effluents gazeux du four de fusion	Présence d'un cyclone, et de filtres à manches
Réduction des émissions d'oxydes de soufre	Traitement de désulfuration par injection de bicarbonate de soude
Réduction des émissions de HCl et HF	Sélection de matières premières à faible teneur en chlore et fluor
Réduction des émissions de H ₂ S	Présence d'un incinérateur permettant l'oxydation du H ₂ S en SO ₂
Réduction des émissions provenant des procédés en aval des fours de fusion	<ul style="list-style-type: none"> - Absence de traitement aval mais surveillance périodique des rejets - Réalisation d'une étude technico-économique en 2015 visant à la mise en place d'un traitement : les procédés étudiés auront un impact significatif en termes de production de déchets et/ou de consommation d'eau. L'exploitant travaille néanmoins sur la composition du liant, permettant une diminution de certains polluants - Présence de filtres à panneaux de laine de roche (zone de formage)

Les tableaux suivants reprennent les différentes MTD applicables à l'usine (MTD génériques au secteur verrerie, et MTD spécifiques à la fabrication de laines minérales) :

MTD génériques au secteur verrerie	
MTD applicables	Dispositions mises en œuvre par l'exploitant
Mise en place d'un système de management environnemental	<ul style="list-style-type: none"> - Politique environnementale Eurocoustic, engagement de la direction notamment au travers de revues semestrielles, et Benchmark Isover - Certification ISO 14001
Réduction de la consommation spécifique d'énergie	<ul style="list-style-type: none"> - Mise en place d'un logiciel de suivi de la consommation énergétique - Plan de maintenance GMAO - Récupération des calories du système de traitement des rejets gazeux dans le cubilot (vent chaud)
Réduction des émissions diffuses de poussières dues au stockage des matières premières	<ul style="list-style-type: none"> - Box cloisonnés mais non couverts sauf pour le coke (mesures de prévention mises en place par l'exploitant)
Réduction des émissions diffuses de poussières dues à la manipulation des matières premières	<ul style="list-style-type: none"> - Convoyeurs capotés - Cubilot en légère dépression - Présence de deux étages de filtration
Réduction des émissions gazeuses diffuses dues au stockage et à la manipulation des matières premières	<ul style="list-style-type: none"> - Liants stockés en cuves fermées équipées de cannes de respiration
Contrôle et sélection des matières premières entrant dans le four de fusion afin de réduire les émissions atmosphériques	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle des matières premières - Purge des cubilots toutes les 8h afin d'extraire la partie métallique
Surveillance des émissions et paramètres pertinents du process	<ul style="list-style-type: none"> - Supervision du procédé avec surveillance en continu de nombreux paramètres - Surveillance en continu des rejets en poussières totales, SOx et NOx - Surveillance par un organisme tiers de nombreux polluants semestriellement
Fonctionnement optimal de tous les systèmes de traitement des effluents air	<ul style="list-style-type: none"> - Fonctionnement optimal des filtres à manches et incinérateurs des fumées - Optimisation en cours du filtre de désulfuration afin de s'adapter aux variations de débit sur la ligne 2, et de limiter la casse de bougies céramiques
Réduction de la consommation d'eau	<ul style="list-style-type: none"> - Réseau en boucle fermée pour les eaux industrielles - Réutilisation des eaux de lavage et de refroidissement

Rubrique	Désignation des activités	Classement	Caractéristiques de l'installation
1715-2	Substances radioactives (préparation, fabrication, transformation, conditionnement, utilisation, dépôt, entreposage ou stockage de) sous forme de sources radioactives, scellées ou non scellées, à l'exclusion des installations mentionnées à la rubrique 1735, des installations nucléaires de base mentionnées à l'article 28 de la loi n° 2006-686 du 13 juin 2006 relative à la transparence et à la sécurité en matière nucléaire et des installations nucléaires de base secrètes telles que définies par l'article 6 du décret n° 2001-592 du 5 juillet 2001. La valeur de Q est égale ou supérieure à 1 et strictement inférieure à 10 ⁴ .	D	Q = 4070 Cubilot 1 : 37 MBq Cubilot 2 : 370 MBq
2910-A2	Installations de combustion. La puissance thermique maximale de l'installation est supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW.	DC	11,34 MW
2662-b	Stockage de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques). Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 100 m ³ , mais inférieur à 1000 m ³ .	D	184 m ³

2. DOSSIER DE REEXAMEN

La directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « IED », adoptée le 24 novembre 2010 est entrée en vigueur le 7 janvier 2011. Cette directive fusionne sept directives dont la directive 2008/1/CE relative à la prévention et à la réduction intégrée de la pollution, dite « IPPC », reprise au niveau du chapitre II de la directive 2010/75/UE.

La société SAINT-GOBAIN EUROCOUSTIC est concernée par la directive IED, compte tenu des activités exercées. L'activité de fusion de matière minérale relève en effet de la rubrique 3340 avec une capacité de fusion supérieure à 20 tonnes par jour.

Ces activités et rubriques entrent dans le champ des conclusions sur les MTD (Meilleures Techniques Disponibles) validées par la commission européenne le 28 février 2012. Dans ce cadre et en application de l'article R. 515-71 du code de l'environnement, l'exploitant a déposé un dossier de réexamen le 13 janvier 2014. Des compléments ont par la suite été demandés par l'Inspection.

2.1 Analyse des MTD

Suite à la parution des conclusions MTD en mars 2012 correspondant au BREF (« Best REFérence ») verrerie, et après examen du dossier transmis par l'exploitant, il apparaît que les techniques décrites dans les conclusions MTD sont appliquées sur le site : management qualité, efficacité énergétique, émissions dans l'air et dans l'eau, déchets, et bruit.

Pour mémoire, les activités classées depuis 2012 sont répertoriées dans le tableau suivant :

Rubrique	Désignation des activités	Classement	Caractéristiques de l'installation
1520-1	Dépôts de houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 500 t.	A	700 tonnes de coke
2515-1	Broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 200 kW.	A	400 kW
2525	Fusion de matières minérales, y compris pour la production de fibres minérales. La capacité de fusion étant supérieure à 20 t/j.	A	384 tonnes/jour
2940-2a	Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt, colle, enduit, etc. sur support quelconque (métal, bois, plastiques, textile,...) à l'exclusion des activités couvertes par la rubrique 1521. Lorsque l'application est faite par tout procédé autre que le trempé (pulvérisation, enduction...). Si la quantité maximale de produits susceptible d'être utilisée est supérieure à 100 kg/j.	A	8400 kg/j coefficient ½
1220-3	Emploi et stockage d'oxygène. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 2 t, mais inférieure à 200 t.	D	Stock de 40 tonnes
1530-2	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exclusion des établissements recevant du public. Le volume stocké étant supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ .	D	1800 m ³
1532-2	Bois sec ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exclusion des établissements recevant du public. Le volume stocké étant supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³ .	D	3500 m ³

4. AVIS DE L'INSPECTION

L'inspection des installations classées propose de modifier et d'adapter les valeurs limites d'émission sur les NEA-MTD définies au point 1.7 des conclusions MTD (secteur de la laine minérale) relatives au BREF verrerie. Il y a également lieu de formaliser les mesures permettant de répondre à la MTD correspondant à la réduction des émissions diffuses liées au stockage des matières premières.

Par ailleurs, il convient que l'exploitant poursuive la démarche engagée dans le cadre du rapport de base.

Enfin, il apparaît opportun d'actualiser le tableau des activités ICPE de l'arrêté préfectoral d'autorisation suite aux différents changements intervenus dans la nomenclature des installations classées (article 6), ainsi qu'à l'ajout de l'activité de remplissage de gaz liquéfiés en intégrant le respect des prescriptions correspondantes.

Aussi, un projet d'arrêté préfectoral complémentaire a été rédigé en ce sens. Il est joint au présent rapport. Ce projet devra être soumis à l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement des Risques Sanitaires et Technologiques.

