

PREFET DE LA MARNE

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

REIMS, le 29 septembre 2015

Unité territoriale de la Marne

**Nos Réf.** : SMi CaM/DL n° D i i 2015 300 BF / APC-NRR

**Affaire suivie par** : Dominique Loislil

dominique.loislil@developpement-durable.gouv.fr

**Tél** : 03.26.77.33.50 – **Fax** : 03.26.97.81.30

**Objet** : ICPE – Application de la Directive IED (dossier de réexamen et rapport de base)

Cimenterie CALCIA à Couvrot – N°S3IC : 57-1701

Autorisation / prioritaire

**RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES**  
**au CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES SANITAIRES**  
**ET TECHNOLOGIQUES**

Par transmission en date du 9 avril 2014 adressée à Monsieur le Préfet de la Marne, copie l'inspection des installations classées, CEMENTS CALCIA a remis le dossier de réexamen du fonctionnement de son usine de fabrication de ciment implantée sur la commune de Couvrot, en application de l'article R. 515-70 du Code de l'environnement.

Le rapport de base prévu à l'article R. 515-59 du Code de l'environnement a été reçu le 25 septembre 2014.

CEMENTS CALCIA a également remis par courriel du 7 mai 2015 sa déclaration d'antériorité au regard des nouvelles rubriques 4000 créées par le décret n° 2014-285 du 03 mars 2014 modifiant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.

**I – PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT**

La fabrication de ciment sur la commune de Couvrot remonte aux années 1910. A l'époque, l'usine était exploitée par la « Société des Ciments Français » en bordure Sud du site actuel. Le site actuel correspondait à l'exploitation de la première partie de la carrière. Cette usine s'est développée jusque dans les années 70.

L'implantation de la cimenterie CEMENTS CALCIA, dans la configuration actuelle, date de 1974 ce qui en fait l'une des plus récentes du groupe sur le territoire français. Elle emploie environ 140 personnes et produit 5 types de ciment normalisés. L'usine est certifiée ISO 9002, ISO 9001 et ISO 14 001. Ces dernières années, l'usine connaît une baisse de production de ciment (-30 % depuis 2008), tout en maintenant un niveau de production de clinker stable compte tenu de l'approvisionnement de l'usine CEMENTS CALCIA de Rombas (57).

L'établissement comprend :

- des installations de fabrication du ciment (broyeurs, four, refroidisseur, stockage, etc.),
- des capacités de stockage de déchets utilisés en tant que combustible ou complément matière,
- un hall de stockage de coke de pétrole, combustible principal du four,
- une zone de conditionnement et d'expédition,
- un bassin de collecte et de traitement des eaux.

L'usine de Couvrot fabrique actuellement environ 700 000 tonnes de ciment par an à partir de calcaire et d'argile issus des carrières du Groupe. Ces minerais en mélange constituent le cru qui subit une cuisson à très haute température (1450°C) pour former le clinker. Ce clinker, produit à près d'un million de tonnes, peut être commercialisé directement pour être broyé en externe ou broyé sur site pour fabriquer le ciment après incorporation de minerais.

Depuis les années 80, l'usine s'est modernisée avec la mise en place d'un filtre à manches au niveau de la cheminée en 1999, d'un traitement des fumées par de l'urée pour limiter l'émission d'oxydes d'azote (NOx) en 2006 et la création d'un bassin d'orage tampon en 2002.

Les activités de la cimenterie sont réglementées par l'arrêté préfectoral d'autorisation n° AP-2012-A-48-IC du 24 avril 2012, complété en 2013 pour tenir compte de l'approvisionnement du coke par train et de l'approvisionnement sans stock du déchet CSR (combustibles solides de récupération). En 2014, un arrêté préfectoral complémentaire a fixé les garanties financières visant à permettre la mise en sécurité du site en cas de défaillance de l'exploitant.

L'arrêté préfectoral n°2009-APC-133-IC du 6 octobre 2009 fixe quant à lui des mesures conservatoires pour la gestion des tours aéroréfrigérantes compte tenu de l'absence d'arrêt annuel du circuit d'eau.

## **II – PRESENTATION DE LA DIRECTIVE IED**

La directive n° 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles, dite IED, est une refonte de plusieurs directives, notamment de la directive IPPC. Elle a vocation à définir un cadre général pour une prévention et une réduction intégrées des pollutions issues des activités industrielles.

La mise en œuvre de cette directive repose sur les principes suivants :

- le recours aux meilleures techniques disponibles (MTD),  
Ce principe, déjà présent dans la Directive IPPC, est renforcé dans la mesure où les valeurs d'émission fixées par les autorisations ne doivent pas dépasser les niveaux d'émission associés aux meilleures techniques disponibles (NEA-MTD, BATAELs en anglais) décrits dans les « conclusions sur les MTD » adoptées par la Commission Européenne. Les guides sectoriels élaborés à l'échelle européenne, appelés BREF, dans lesquels sont présentés les MTD, constitue la référence.
- le réexamen périodique des conditions d'autorisation,  
Ce principe de réexamen, également présent dans la Directive IPPC, est dorénavant déclenché par l'adoption et la parution des « conclusions MTD ».
- une remise en état du site compatible avec les usages futurs ou à l'état constaté dans le rapport de base, s'il est meilleur, lors de l'arrêt définitif de l'activité.

Sa transposition en droit français s'est traduite par l'ordonnance n°2012-7 du 5 janvier 2012, le décret n°2013-374 du 2 mai 2013 transposant le chapitre II de la Directive IED, codifié à la section 8 du code de l'environnement, et le décret n°2013-375 du 2 mai 2013 modifiant la nomenclature des installations classées pour introduire les nouvelles rubriques 3NNN, traduction directe des activités visées par la Directive IED.

## **III – CLASSEMENT DES INSTALLATIONS CLASSEES AU TITRE DES NOUVELLES RUBRIQUES 3NNN ET AUTRES EVOLUTIONS**

### **• Rubriques 3NNN**

Par courrier du 25 octobre 2013, CEMENTS CALCIA a transmis ses propositions pour le classement de ses activités au titre des nouvelles rubriques 3NNN créées en application de la Directive IED.

Les propositions suivantes peuvent être retenue :

<b>Rubrique ICPE</b>	<b>Libellé</b>	<b>Désignation de l'activité d'ores et déjà autorisée</b>	<b>BREF applicable</b>
<b>3310.a (*)</b>	Production de ciment, de chaux et d'oxyde de magnésium : a) Production de clinker (ciment) dans des fours rotatifs avec une capacité de production supérieure à 500 tonnes par jour ou d'autres types de fours avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes par jour	<i>Fabrication de ciment : 6 000 t/j 1 four de capacité 4200 t/j</i>	<b>CLM « Production de ciment, chaux, et magnésie (avril 2013) »</b>

Rubrique ICPE	Libellé	Désignation de l'activité d'ores et déjà autorisée	BREF applicable
3510	Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes : [...] - reconditionnement avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520	Installation de co-incinération de déchets dangereux (capacité horaire maxi de 10 t/h) et non dangereux (capacité horaire maxi de 20 t/h)	WT « Traitement des déchets (août 2006) »
3520. a&b	Élimination ou valorisation de déchets dans des installations d'incinération des déchets ou des installations de co-incinération des déchets : a) Pour les déchets non dangereux avec une capacité supérieure à 3 tonnes par heure b) Pour les déchets dangereux avec une capacité supérieure à 10 tonnes par jour	Installation de valorisation des déchets non dangereux dans le cru (capacité horaire maxi de 100 t/h) et dans le ciment (capacité horaire maxi de 10 t/h)	
3550	Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte	Capacité de stockage de déchets dangereux dans le hall de 2 000 t	

(\*) La rubrique 3310.a est définie comme la rubrique principale. Seules les conclusions MTD relatives au BREF associé à cette rubrique déclenche la réalisation d'un réexamen.

#### • Classement des installations au regard des autres évolutions de la nomenclature

L'exploitant a remis les compléments relatifs aux classements SEVESO 2, prenant en compte les déchets, de ses installations en application de l'arrêté complémentaire du 27 mai 2013. Ces compléments n'appellent pas de remarque de l'inspection des installations classées. Le non classement SEVESO 2 peut être retenu.

Par ailleurs et pour l'application de la Directive SEVESO 3, le décret n° 2014-285 du 3 mars 2014 a modifié la nomenclature des installations classées en créant, notamment, de nouvelles rubriques 4NNN dédiées aux substances dangereuses en substitution des rubriques 1NNN. Ce décret est applicable à compter du 1<sup>er</sup> juin 2015.

Par courriel du 7 mai 2015, CEMENTS CALCIA apporte des premiers éléments du classement à retenir. L'inspection des installations classées note d'ores et déjà que la règle du cumul a été appliquée sans prendre en compte les caractéristiques des déchets. En tout état de cause, un positionnement de l'exploitant est attendu dans l'année suivant la mise en application (soit avant le 1<sup>er</sup> juin 2016) des nouvelles rubriques en vue de bénéficier du régime dit des droits acquis. La méthodologie nationale retenue pour le classement des déchets devra être mise en œuvre à cette occasion. C'est au regard de cette déclaration d'antériorité que le classement au titre de la directive SEVESO 3 pourra être examiné.

L'arrêt des combustibles « CLS » et « CHV » conduit l'exploitant à demander son déclassement pour les rubriques associées. L'arrêté ministériel du 03 octobre 2010 relatif au stockage en réservoirs aériens manufacturés de liquides inflammables exploités dans un stockage soumis à autorisation au titre de la rubrique 1432 n'est plus applicable à la cimenterie.

Le nouveau tableau de classement à prendre en compte est annexé au présent rapport.

## IV – ANALYSE DU DOSSIER DE REEXAMEN

Les conclusions sur les meilleurs techniques disponibles pour la production de ciment sont parues au Journal officiel de l'Union Européenne le 9 avril 2013. En application de l'article R. 515-71 du Code de l'environnement, les cimentiers avaient 1 an pour remettre leur dossier de réexamen.

### 4.1 – Complétude du dossier

En application de l'article R. 515-72 du Code de l'environnement, le dossier présenté par CEMENTS CALCIA comporte :

- une synthèse des modifications de l'activité par rapport au dossier de demande d'autorisation initial,
- une analyse des performances des installations par rapport aux meilleurs techniques disponibles,
- une synthèse des incidents et des résultats d'autosurveillance afin d'évaluer les effets du fonctionnement des installations sur l'environnement sur la période 2002-2013. Cette période a été choisie dans la mesure où un bilan

de fonctionnement a déjà été effectué en 2002.

- une présentation des investissements en matières de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions sur cette période 2002-2013.

#### 4.2 – Bilan du fonctionnement du site sur les dix dernières années

##### 4.2.1 – Production

- Consommation de matières premières

La consommation de matière première suit la production, à la baisse, du site. Afin de limiter l'utilisation des ressources naturelles, la consommation de résidus solides est passée de 1,2 % à 2 % de la quantité de matières nécessaires à la fabrication du clinker sur la période considérée.

Des réflexions sont en cours pour augmenter la part de ces résidus, notamment par la valorisation des sables de fonderie ou de scories alumineuses dans le cadre d'un programme d'économie circulaire. La cimenterie reste tributaire de la disponibilité de ces résidus sur le marché et des exigences techniques pour fabriquer un ciment de qualité.

- Consommation d'énergie

Les différentes énergies utilisées par la cimenterie pour son fonctionnement sont les suivantes :

- pour le four : de 2003 à 2012, le combustible principal est le CHV (sous-produit de raffinage), depuis 2012, il s'agit du coke de pétrole. En substitution, des déchets sont incinérés (CLS, G2000, sciures imprégnées, déchets de caoutchouc, semences déclassées, farines animales, pneus, CSR) ;
- pour les différents broyeurs du site : le gaz,
- pour les autres équipements (compresseurs, pompes, moteurs, chauffage des bureaux, instruments de contrôle) : l'électricité.

La consommation de combustible diminue dans les mêmes proportions que la baisse de la production. Pour autant, la consommation d'énergie spécifique à la fabrication du clinker a augmenté de 8 % passant de 843 thermie par tonne de clinker en 2003, à 912 th/t ck en 2013. Il en va de même pour la consommation d'électricité spécifique qui passe de 108,24 MW par kilo tonne de ciments à 128,72 MW/kt cim.

L'exploitant explique la baisse du rendement énergétique par l'arrêt de la fabrication de ciments bas de gamme et par la transition vers le coke de pétrole.

- Trafic

Le trafic de poids lourds est lié à l'apport des matières premières et à l'enlèvement des produits finis.

Entre 2006 et 2013, le nombre de poids lourds entrant et sortant du site a diminué respectivement de 37 % et de 22 %. Le nombre de wagons a lui augmenté de 2 %.

La baisse du trafic est globalement liée à la diminution de production, ainsi qu'à l'arrêt de l'approvisionnement du CHV par route au profit du coke acheminé par rail.

##### 4.2.2 – Eaux souterraines

Depuis 2000, 3 piézomètres sont installés pour assurer le suivi de la qualité de la nappe selon une fréquence semestrielle pour les paramètres pH, potentiel d'oxydoréduction, résistivité, COT, AOX, BTEX, HAP, NH4+, indice phénol, HCT et métaux toxiques.

Les résultats ne mettent pas en évidence de dégradation de la qualité des eaux souterraines sur la période 2003-2013. Il est en outre à noter que le piézomètre amont révèle régulièrement des concentrations plus élevées qu'en aval, en particulier pour les COT et le pH.

##### 4.2.3 – Eaux superficielles

- Consommation

La cimenterie possède un forage dans la nappe alluviale de la Marne comme unique réseau d'approvisionnement en eau du site. Elle est autorisée à prélever 1 000 m³/j qui sont stockés dans un château d'eau interne. Cette réserve est employée pour les besoins en eau potable, en tant que réserve incendie et pour réalimenter le circuit fermé de refroidissement.

Entre 2003 et 2007, la consommation moyenne est d'environ 620 m³/j. Depuis 2008, la consommation a augmenté pour atteindre 932 m³/j en 2013.

L'exploitant explique que des fuites ont été constatées sur le réseau et font l'objet d'actions de colmatage depuis 2009. Le réseau étant globalement dégradé, les actions restent en cours.

- Rejets

La nature des effluents rejetés par la cimenterie n'a pas évolué entre 2003 et 2013. Il s'agit des eaux de ruissellement, des eaux de purge du système de refroidissement et des eaux sanitaires usées après pré-traitement. Ces eaux sont regroupées dans un bassin tampon de 4 500 m<sup>3</sup> avant passage par la station de traitement interne dimensionnée pour réguler le pH et retenir les matières en suspension. Les eaux traitées sont rejetées au canal latéral de la Marne au débit autorisé de 1 000 m<sup>3</sup>/j. Les volumes rejetés sont influencés par la pluviométrie et les fuites du réseau d'alimentation.

Le contrôle mensuel de la qualité du rejet met en évidence le dépassement régulier de la concentration en MES (VLE = 30 mg/Nm<sup>3</sup>) et en DCO (VLE = 20 mg/Nm<sup>3</sup>) entre 2003 et 2013. Il est à noter que la valeur limite d'émission de la DCO a été abaissée en 2012 pour tenir compte de la sensibilité du canal et de ses objectifs de qualité.

Des actions ont été menées en 2014, en particulier par le réglage du décanteur, qui ont permis de limiter l'émission de MES et de DCO décantable. Les résultats de 2014 sont conformes avec 2 pics de DCO. Une recherche de l'origine des pics de DCO est en cours, avec notamment le suivi quotidien de ce paramètre, une caractérisation des effluents par secteur d'usine et un suivi spécifique des activités de l'usine et de la pluviométrie. Les résultats de cette étude devront être transmis à l'inspection des installations classées.

En parallèle, l'exploitant mène des travaux de modernisation de 2 stations autonomes de traitement des eaux domestiques sur les 3 que compte le site (la 3<sup>ème</sup> ne datant que de 2001).

#### 4.2.4 – Air

- Rejets atmosphériques

Les rejets de la cimenterie correspondent aux exhaures suivants :

- **cheminée commune du four et du broyeur à cru (filtre à manches),**
- **cheminée du refroidisseur (électrofiltre),**
- **cheminées des 2 broyeurs à ciment (filtre à manches),**
- exhaure du silo d'homogénéisation (filtre à manches),
- exhaure du stockage de clinker (filtre à manches),
- exhaure de l'ensachage (filtre à manches),
- **exhaure du broyeur de charbon/coke (filtre à manches),**
- exhaure du silo de combustible solide pulvérisé (filtre à manches).

Les émissions des exhaures en gras sont encadrées par l'arrêté préfectoral d'autorisation du 24 avril 2012.

Sur la période 2003-2013, les valeurs limites d'émission et la fréquence d'autosurveillance de certains paramètres ont été renforcé.

Concernant les poussières, après avoir connu 85 jours de dépassement en 2003, un programme de maintenance préventive accentuée a été mis en place et les filtres à manches ont été changé à l'été 2003, en 2008 et 2012. Les résultats sont depuis conformes en sortie du four.

Pour les émissions de NOx, le nombre de jours a tendance à augmenter depuis 2012. Ces résultats s'expliquent par les plus nombreux arrêts de four liés à la transition énergétique (retour au charbon, CSR) depuis 2012 et à des problèmes au niveau du traitement (régulation d'injection d'urée). Un plan d'action a été lancé pour optimiser cette injection d'urée.

Pour les COT, la VLE est passée, en 2012, de 35 mg/Nm<sup>3</sup> à 22,5 mg/Nm<sup>3</sup> en application de l'arrêté ministériel relatif à la co-incinération de déchets. Depuis, la cimenterie a connu 29 jours de dépassement en 2012 et 72 jours en 2013. L'exploitant explique que les matières premières issues des carrières de la Marne contiennent une part significative de composés organiques volatils qui influencent les émissions du four.

Pour ce qui concerne l'ammoniac, ce paramètre est suivi en continu seulement depuis 2013. Une analyse ponctuelle annuelle était réalisée auparavant. Ainsi, il a été identifié 18 jours de dépassement en 2013. Ces dépassements sont systématiquement observés lors de l'arrêt du broyage à cru. En effet, les fumées chaudes du four passent par le broyage à cru pour le préchauffer. Lors de l'arrêt de ce broyage, l'ammoniac n'est plus filtré par la matière.

Pour les autres exutoires, les résultats de l'autosurveillance pour la période 2003-2013 sont conformes.

Le positionnement du niveau d'émission de la cimenterie par rapport aux niveaux d'émission associés aux MTD est présenté dans le paragraphe suivant.

- Retombées de poussières dans l'environnement

Un réseau de 5 jauges, dont une témoin située à 16 km du site, sont installés autour de l'usine pour mesurer le niveau d'empoussièrément de l'environnement du site.

La situation est stable depuis 2003 avec une concentration moyenne de 60 mg/m<sup>2</sup>/j.

- Retombées de dioxines/furannes et métaux

Depuis 2006, l'impact des retombées atmosphériques du site sur la biosphère fait l'objet d'un suivi par l'intermédiaire de 3 stations de prélèvement.

Le programme annuel de surveillance n'a pas révélé de retombées significatives.

- Légionelles

Le refroidissement de la cimenterie est assuré par 3 circuits d'eau et 4 tours aéroréfrigérantes. Le circuit principal et ses 2 tours sont dédiés à la sauvegarde des équipements de l'usine (compresseurs, salle électrique, etc.) et les 2 autres sont dédiés au refroidissement des broyeurs à ciment.

Un suivi mensuel est réalisé dans les circuits d'eau pour vérifier l'absence de légionelles. Des dépassements du seuil d'alerte de 100 000 UFC/l ont été observés en 2007 et 2014 sur le circuit du broyeur 1 et, en 2009, sur le circuit principal.

Les tours aéroréfrigérantes ont systématiquement été arrêtées pour nettoyage mécanique et chimique. Suite aux derniers dépassements, un plan d'action est en cours pour changer de stratégie de traitement.

#### 4.2.5– Bruit

Sur la période 2003-2013, deux campagnes de mesures des niveaux sonores ont été réalisées en limite de site et dans les zones à émergence réglementée (ZER).

La campagne de 2009 a révélé des dépassements de l'émergence, la nuit, au niveau des ZER. L'exploitant présente les actions menées, notamment, la mise en place de silencieux et le renforcement de la fermeture des portes des ateliers. La campagne de mesure de 2013 montre des résultats conformes.

### 4.3 – Comparaison aux meilleures techniques disponibles (MTD)

CIMENTS CALCIA a mené un comparatif de ses performances aux MTD en analysant les BREF relatifs à son activité (CLM et WT) et les BREF transversaux (EFS, ENE, MON, ECM).

Pour autant, seules les conclusions relatives à l'activité de production de ciment sont parues et donc opposables. Ces conclusions couvrent :

- la production de ciment,
- le stockage et la préparation de matières premières,
- le stockage et la préparation de combustibles,
- l'utilisation de déchets comme matières premières et/ou combustibles,
- le stockage et la préparation des produits,
- l'emballage et l'expédition.

#### 4.3.1 – MTD génériques

**Systèmes de management environnemental (MTD1)** : la cimenterie est certifiée ISO 14001 depuis 1999 et réalise des audits internes annuels.

**Bruit (MTD2)** : la cimenterie est située en zone rurale. Les premières habitations sont localisées à environ 700 mètres au Sud des limites de site. Les activités les plus bruyantes se trouvent au cœur du site.

La mise en œuvre des MTD visant à réduire les émissions sonores n'a pas été présentée. Compte tenu de la localisation et de la conformité aux niveaux sonores fixés par l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement, la thématique du bruit peut être considérée à faible enjeu pour le site.

#### 4.3.2 – MTD pour l'industrie du ciment

- Techniques primaires générales

**Assurer une cuisson homogène et stable (MTD3)** : la cuisson homogène et stable par le four est assurée par un système de contrôle, des boucles de régulation et d'asservissements automatiques, gérés par des opérateurs 24h/24, 7j/7, depuis la salle de contrôle. L'alimentation des combustibles solides est réalisée par gravité par transport pneumatique et mécanique.

**Sélection et contrôle des substances introduites au four (MTD4)** : des spécifications sont définies pour les matières premières non naturelles (gypse, sulfate de fer...), les combustibles naturels et les combustibles de substitution. Des procédures et contrôles pour leur acceptation sont en place.



**Surveillance et mesure des paramètres du procédé et des émissions selon des normes en vigueur (MTD5) :**

- la température, la teneur en O<sub>2</sub>, la pression et le débit sont mesurés et enregistrés en continu en plusieurs point du procédé ;
- le mélange homogène des matières premières est assuré par l'utilisation de silos d'homogénéisation avec contrôle automatique et semi-continu de leur montée en charge, et ajustement automatique des corrections de matière pour respecter les spécifications. Le dosage régulier des matières est assuré par suivi des courbes de débits et de pressions des doseurs. Une des consignes pour la conduite du four est l'apport d'O<sub>2</sub> le plus constant possible ;
- la mesure en continu des NH<sub>3</sub> liées à l'application de techniques SNCR pour le traitement des NOx est en service depuis 2013 ;
- pour les émissions liées à la combustion :

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Mesures en continu des poussières, NOx, SOx, et CO	Mesures en continu des poussières, NOx, SOx, et CO	compatible
Mesures périodiques des dioxines et furanes, et des métaux	Mesures périodiques des dioxines et furanes, et des métaux	compatible
Mesures en continu ou périodiques des émissions de HCl, HF et COT	Mesures en continu du HCl et COT Mesures périodiques du HF	compatible

- pour les émissions non liées au four

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Mesures en continu ou périodiques des poussières	Mesures périodiques des poussières au niveau des broyeurs à ciments et du broyeur à charbon/coke. Mesure en continu au niveau de refroidisseur.	compatible
Pour les petites sources (< 10 000 Nm <sup>3</sup> /h) autres que le refroidissement et les principales opérations de broyage, la fréquence des mesures ou des contrôles de performance devrait se fonder sur un système de gestion de la maintenance	Les petites sources émettrices de poussières au sein de la cimenterie sont : - silo homogénéisation (4 897 Nm <sup>3</sup> /h) - silo combustible pulvérisé (6 236 Nm <sup>3</sup> /h) L'application d'un système de gestion de la maintenance pour ces petites sources n'est pas présentée.	<b>non encadré</b>

- Consommation d'énergie et choix du procédé

**Choix du procédé (MTD6&7) :** la cimenterie utilise un four rotatif en voie sèche équipé d'un échangeur de chaleur à cyclone à 4 étages qui permet un préchauffage de la matière entrante. L'air de refroidissement est dirigé vers la tuyère d'alimentation du four et sert d'air secondaire à la cuisson, ainsi que vers le broyeur à charbon/coke pour préchauffer le combustible. L'utilisation d'une tuyère multi-jacket permet d'optimiser l'injection des déchets de substitution.

La MTD consistant à mettre en œuvre une étape de précalcination n'est applicable que pour les nouvelles unités ou lors de transformations majeures ce qui n'est pas le cas pour cette cimenterie. Le niveau de consommation d'énergie associé à cette MTD (2 900 – 3 300 MJ/t de clc) n'est donc pas applicable.

**Consommation d'énergie primaire (MTD8&9) :** le groupe Italcementi, pour le territoire France-Belgique, s'est fixé pour objectif de diminuer la teneur en clinker du ciment selon le ratio clinker/ciment de 78,7 % en le substituant par du calcaire ou du laitier. Pour autant, les clients de la cimenterie de Couvrot recourent principalement au ciment CEM I (ciment de Portland) dont la composition doit être de 95 % de clinker. Par ailleurs, les sources de matières actives (laitiers, cendres volantes) sont présentées comme lointaines par l'exploitant ce qui représenterait un surcoût d'exploitation. Aussi, aucune substitution n'est prévue pour le site de Couvrot.

Pour ce qui est du recours à des unités de cogénération ou de production combinée de chaleur et d'électricité, il est nécessaire que le four présente une chaleur excédentaire exploitable, ce qui n'est pas le cas pour la cimenterie. La MTD n'est ainsi pas applicable.

**Réduction de la consommation d'électricité (MTD10) :** bien que les broyeurs à boulets soient considérés comme les plus consommateurs d'électricité, ils sont aussi reconnus comme les plus efficaces (cf. §1.3.3.2 du BREF).

Pour autant, des compteurs équipent les principaux organes de la cimenterie et un suivi mensuel par atelier, par broyeur et par gros équipements est réalisé. Des visites régulières des installations sont menées pour repérer les fuites du circuit d'air.

Un système de contrôle commande et d'enregistrement est en place.

Par ailleurs, le site s'est engagé dans une démarche de certification ISO 50 001 « Management de l'énergie » pour un aboutissement en juin 2016.

- Utilisation des déchets

**Contrôle qualité (MTD11)** : une procédure d'acceptation des déchets est en place. Des critères physiques et chimiques y sont fixés.

**Alimentation du four en déchets (MTD12)** : les déchets sont introduits de façon continue comme les combustibles à l'aide de la tuyère multi-jacket. Les déchets dangereux sont injectés directement au niveau de la tuyère pour subir les plus fortes températures de combustion (2 000°C). Un système automatique stoppe la co-incinération de déchets lorsque la température des gaz est inférieure à 850 °C (et 1 100 °C pour les déchets dangereux contenant du chlore).

**Gestion de la sécurité lors de l'utilisation de déchets dangereux (MTD13)** : une étude des dangers a été réalisée pour prendre en compte le stockage des déchets dangereux. La manutention et l'introduction des déchets se fait en circuit fermé. Des protocoles de déchargements sont en place.

- Émissions de poussières

**Réduction des émissions diffuses (MTD14&15)** : les ateliers de broyage et de stockage sont bardés jusqu'au sol. Les convoyeurs et les élévateurs sont capotés. Le démarrage des installations émettrices est asservi au démarrage des filtrations. Un filtre de dépoussiérage équipe chaque stock bi-polaire de clinker, les halls et silos de stockage de matières. La procédure d'acceptation des matières de substitution (valmat) tient également compte de l'émission de poussières aux déchargements. Une phase d'acceptation provisoire (4 camions) permet de valider, entre autres, l'acceptabilité de ce paramètre.

Les rondiers ont également pour mission de détecter toutes fuites intempestives. Des camions arroseurs sont utilisés sur les pistes et des balayeuses industrielles permettent d'aspirer les poussières (voiries et ateliers).

**Émissions canalisées de poussières (hors cuisson, refroidissement, broyages principaux) (MTD16) :**

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Filtration par voie sèche NEA-MTD : < 10 mg/Nm <sup>3</sup>	Filtres en place pour les émissions canalisées suivantes : - concasseur, - convoyeurs, goulottes, élévateurs - silo homogénéisation (4 897 Nm <sup>3</sup> /h) - stockage clinker (45 194 Nm <sup>3</sup> /h) - ensachage (18 548 Nm <sup>3</sup> /h) - silo combustible pulvérisé (6 236 Nm <sup>3</sup> /h)  Un programme de maintenance est en place. Aucune performance définie.	<b>Non encadré</b>

**Émissions canalisées de poussières liées à la cuisson (MTD17) :**

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Filtre à manches, électrofiltres, hybrides NEA-MTD : < 10 - 20 mg/Nm <sup>3</sup>	Cheminée du four : filtre à manches Poussières mesurées en continu 4 jours de dépassements observés en 2012 et 1 en 2013 de la concentration de 20 mg/Nm <sup>3</sup>	VLE : 30 mg/Nm <sup>3</sup> <b>Incompatible</b>

**Émissions canalisées de poussières liées au refroidissement et au broyage (MTD18) :**

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Filtre à manches, électrofiltres, hybrides NEA-MTD : < 10 - 20 mg/Nm <sup>3</sup>	Cheminée du refroidisseur : électrofiltre Poussières mesurées en continu En 2013, moyenne annuelle : 55 mg/Nm <sup>3</sup>  Broyeurs ciment : filtres à manches Poussières mesurées 1 fois par an	VLE : 100 mg/Nm <sup>3</sup> <b>Incompatible</b>  VLE : 50 mg/Nm <sup>3</sup>



	Sur les 3 dernières années, 1 dépassement observé pour le broyeur 1 (23,4 mg/Nm <sup>3</sup> )  Broyeur à charbon/coke (en place depuis 2013) : filtre à manches Poussières mesurées 1 fois par an 2013 : 3,7 mg/Nm <sup>3</sup>	<b>Incompatible</b>  VLE : 10 mg/Nm <sup>3</sup> Compatible
--	--	---

- Composés gazeux

#### Émissions de NOx (MTD19) :

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
<u>Techniques primaires</u> : refroidissement de la flamme, brûleurs bas NOx, chauffe en milieu de four, ajout de minéralisateurs à la cuisson, optimisation du procédé, combustion étagée <u>Techniques secondaires</u> : réduction non catalytique sélective (SNCR), réduction catalytique sélective (SCR)  NEA-MTD (four avec préchauffeur) : < 200 - 450 mg/Nm <sup>3</sup> , voire 500 mg/Nm <sup>3</sup> si concentration NOx initiale > 1000 mg/Nm <sup>3</sup>	Tuyère bas NOx en place depuis 2011 Ajout de minéralisateurs (déchets fluorés) à un niveau compatible avec la qualité du ciment Refroidissement de la flamme (G2000) Equipement SNCR installé en 2006  Des essais sont menés depuis fin 2013 pour atteindre la NEA-MTD par l'augmentation d'injection d'urée. En février et mars 2014, les moyennes journalières sont respectées.	VLE : 800 mg/Nm <sup>3</sup> <b>Incompatible</b>

#### Éviter les fuites d'ammoniac associées au traitement des NOx par SNCR (MTD20) :

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Rendement de réduction des NOx approprié et processus d'exploitation stable Bonne distribution stœchiométrique de l'ammoniac Eviter les fuites d'ammoniac non réagi  NEA-MTD : < 30 - 50 mg/Nm <sup>3</sup>	De 2006 à 2013, mesures ponctuelles. Maximum : 3 mg/Nm <sup>3</sup>  Depuis l'augmentation d'injection d'urée pour le traitement des NOx (SNCR), la concentration journalière maximale a été de 33,1 mg/Nm <sup>3</sup>	VLE : 10 mg/Nm <sup>3</sup>  <i>L'exploitant demande à modifier le seuil à 50 mg/Nm<sup>3</sup></i>

#### Émissions de SOx (MTD21) :

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Addition d'adsorbants Epurateur par voie humide  NEA-MTD : < 50 - 400 mg/Nm <sup>3</sup>	Spécifications qualité pour les matières premières et les combustibles Aucun dépassement en moyen journalière	VLE : 50 mg/Nm <sup>3</sup> Compatible

**Émissions de CO (MTD23) :** la cheminée du four est équipée d'un filtre à manche. La MTD étant liée à l'utilisation d'un électrofiltre, elle n'est pas applicable.

**Émissions de COT (MTD24) :** la MTD consiste à éviter l'introduction de matières à fortes teneurs en composés organiques volatils dans le four. En effet, les COT émis à l'atmosphère correspondent au carbone organique de la matière qui va se volatiliser, principalement à l'étape de préchauffage du cru, et au monoxyde de carbone (CO) émis en cas d'une mauvaise combustion. Pour autant, la conclusion du BREF ne fixe aucun niveau d'émission à atteindre.

Le paragraphe 1.4.5.4 du BREF cimentier présente une fourchette entre 1 et 40 mg/Nm<sup>3</sup> en moyennes annuelles déclarées par les cimenteries européennes, tout en précisant que ces émissions peuvent être plus élevées en fonction des caractéristiques de la matière première.

Les matières premières utilisées par CEMENTS CALCIA sont issues des carrières de la Marne et possèdent une teneur en composés organiques significative. L'arrêté préfectoral du 24 avril 2012 fixe une VLE de 20,5 mg/Nm<sup>3</sup>. Cette VLE est

régulièrement dépassée et la concentration moyenne a augmentée. L'exploitant demande une modification de ce seuil.

#### Émissions de HCl et de HF (MTD25&26) :

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Limitation de la teneur en chlore et en fluor des matières premières et des combustibles  NEA-MTD (HCl) : < 10 mg/Nm <sup>3</sup> NEA-MTD (HF) : < 1 mg/Nm <sup>3</sup>	Spécifications qualité pour les matières premières et les combustibles Aucun dépassement en moyen journalière	VLE (HCl) : 10 mg/Nm <sup>3</sup> VLE (HF) : 0,4 mg/Nm <sup>3</sup>  Compatible

#### Émissions de dioxines et furanes (MTD27) :

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Limitation de la teneur en chlore, cuivre, COV, composés halogénés des matières premières et des combustibles Refroidissement rapide des fumées du four à moins de 200°C Arrêt de la co-incinération des déchets lors des démarrages et/ou arrêt  NEA-MTD : < 0,05 – 0,1 ng PCDD/F I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	Spécifications qualité pour les matières premières et les combustibles Refroidissement à grille Système automatique pour stopper la co-incinération de déchets lorsque la température des gaz n'est suffisante  Aucun dépassement	VLE : 0,05 ng PCD D/F I-TEQ/Nm <sup>3</sup>  Compatible

#### Émissions de métaux (MTD28) :

MTD	Situation de la cimenterie	AP2012
Limitation de la teneur en métaux, notamment en mercure, des matières premières et des combustibles Filtration efficace (MTD17)  NEA-MTD (Hg) : < 0,05 mg/Nm <sup>3</sup> NEA-MTD (Cd+Tl) : < 0,05 mg/Nm <sup>3</sup> NEA-MTD (As+Sb+Pb+Cr+Co+Mn+Ni+V) : < 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>	Spécifications qualité pour les matières premières et les combustibles  Aucun dépassement	VLE (métaux) = NEA-MTD  Compatible

#### 4.4 – Actions envisagées par l'exploitant et demande de modification

Compte tenu de l'analyse du fonctionnement de la cimenterie ces dix dernières années et de l'examen des MTD, les mesures envisagées par l'exploitant pour supprimer, limiter et compenser les inconvénients de son installation sont les suivantes :

- **Prévention des émissions de poussières**

La NEA-MTD de 20 mg/Nm<sup>3</sup> est régulièrement dépassée en sortie du refroidisseur (en 2013, moyenne de 55 mg/Nm<sup>3</sup>). Afin de respecter cet objectif, la cimenterie de Couvrot s'est engagée dès 2014 à renforcer les pratiques de maintenance, les cycles de vérification des équipements et leurs conditions d'utilisation. Un programme d'actions à l'échelle du Groupe est également en cours.

Par courriel du 29 avril 2015, CEMENTS CALCIA communique les résultats des émissions du refroidisseur suite aux travaux réalisés entre janvier et février 2015, lors de la phase d'arrêt de l'usine, dont le montant déclaré par l'exploitant s'élève à 90 k€. Depuis le redémarrage du four en mars, les concentrations journalières en poussières en sortie du refroidisseur varient entre 25 et 30 mg/Nm<sup>3</sup>. L'exploitant met en avant une résistivité particulière des poussières de clinker (1,10.10<sup>8</sup> ohm.cm), en limite de la plage de fonctionnement de l'électrofiltre (10<sup>4</sup> à 10<sup>11</sup> ohm.cm).

Par ce courriel, l'exploitant demande **une dérogation pour une valeur d'émission à 30 mg/Nm<sup>3</sup>**.

### Avis de l'inspection des installations classées :

Les émissaires canalisés actuellement non encadrés réglementairement doivent faire l'objet de prescriptions notamment pour ce qui concerne les émissions de poussières.

La demande de dérogation de l'exploitant ne peut, à ce stade de l'argumentaire de l'exploitant, être retenue dans la mesure où les difficultés techniques et économiques ne sont pas identifiées. En effet, les caractéristiques des poussières de clinker annoncées par l'exploitant de la cimenterie sont dans la zone médiane de la plage de fonctionnement de l'électrofiltre. Ce filtre apparaît donc adapté pour respecter la NEA-MTD de 20 mg/Nm<sup>3</sup>.

L'inspection des installations classées propose donc d'actualiser l'arrêté préfectoral du 24 avril 2012 en retenant cette VLE pour les émissions de poussière au niveau du refroidisseur.

Compte tenu du plan d'actions en cours et du délai restant avant l'application de cette nouvelle valeur limite (9 avril 2017), l'exploitant pourra adresser une demande de modification en application de la procédure de dérogation prévue par l'article R. 515-68 du code de l'environnement. Dans cette hypothèse, la demande devra faire l'objet d'une consultation du public.

#### • **Prévention des émissions d'oxydes d'azote (NOx) et d'ammoniac (NH<sub>3</sub>)**

Afin de réduire ses émissions de NOx de 800 mg/Nm<sup>3</sup> à 500 mg/Nm<sup>3</sup>, la cimenterie a d'ores et déjà mené les actions suivantes :

- modification des consignes d'entretien, de nettoyage et de maintenance de l'installation d'injection d'urée,
- ajustement du logiciel d'injection d'urée,
- augmentation de la quantité d'urée injectée.

D'autres actions ont été planifiées sur l'année 2014 :

- mise en place d'air-chocs au niveau des cannes d'injection d'urée pour un débouchage automatique et cyclique,
- injections complémentaires d'urée.

#### **L'exploitant s'engage donc sur le respect de la NEA-MTD pour les NOx (500 mg/Nm<sup>3</sup>).**

En revanche, l'injection massive d'urée a pour effet secondaire l'augmentation du relargage d'ammoniac. L'émission de cette substance est globalement maîtrisée. Dans la mesure où les fumées du four, passant à travers la matière première (broyeur à cru) pour la sécher, l'ammoniac y est adsorbé. Pour autant, lors des arrêts du broyeur à cru (entretiens hebdomadaires, reformulation nécessaire du cru, pannes), l'ammoniac n'est plus retenu par la matière et des pics d'émission sont observés.

En conséquence, dans le souci de maintenir au plus bas les émissions de NOx, **l'exploitant demande à ce que la valeur limite d'émission de l'autorisation préfectorale soit relevée pour l'ammoniac de 10 à 50 mg/Nm<sup>3</sup>. Cette valeur est compatible avec la NEA-MTD (20-50 mg/Nm<sup>3</sup>).**

### Avis de l'inspection des installations classées :

La concentration de 500 mg/Nm<sup>3</sup> pour les émissions de NOx est applicable, pour la cimenterie, depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2014, en application de l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 modifié, dans la mesure où elle co-incinère plus de 3 t/h de déchets non dangereux et plus de 10 t/h de déchets dangereux. L'actualisation de l'arrêté préfectoral d'autorisation est donc proposée.

Les mesures mises en place par l'exploitant sont de natures à garantir le respect de cette valeur limite. Les premiers résultats d'autosurveillance sont rassurants.

Pour ce qui concerne les émissions d'ammoniac, le phénomène de « fuite » lié au traitement des NOx est présenté, dans le BREF cimentier, comme un effet croisé de la technique de traitement des NOx par SNCR. Compte tenu de l'augmentation de l'injection d'urée, une élévation des émissions de NH<sub>3</sub> s'explique.

La concentration limite de 50 mg/Nm<sup>3</sup> demandée par l'exploitant est compatible aux MTD et admise par l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 susvisé si l'excès d'ammoniac dans les émissions est lié à la teneur en ammoniac dans les matières premières (calcaires, argiles, etc.).

Ce dernier point a donné lieu à une caractérisation des matières premières dont les résultats ont été transmis par courriel du 29 avril 2015. A partir d'un bilan matière, l'exploitant démontre alors que la concentration attendue dans les rejets est de l'ordre de 51 mg/Nm<sup>3</sup>. Il a également été demandé à l'exploitant de compléter sa demande par des éléments permettant de prendre en compte l'enjeu sanitaire. En effet, l'ammoniac a un effet sur les voies respiratoires à partir d'un seuil. En revanche, il n'a pas d'effet par la voie d'ingestion ni d'effet cancérigène (sans seuil). L'exploitant a alors actualisé l'étude sanitaire réalisée en 2012. La valeur toxicologique prise en référence pour l'ammoniac est 0,1 mg/m<sup>3</sup> (USEPA 1991). L'actualisation des calculs de risque à partir d'un flux annuel d'ammoniac émis pour une concentration de 50 mg/Nm<sup>3</sup> ne conduit pas à une augmentation du risque chronique sanitaire.

L'inspection des installations classées estime qu'en conséquence la VLE de 50 mg/Nm<sup>3</sup> peut être retenue pour les

émissions d'ammoniac issues du four lors des arrêts du broyeur à cru.

- **Prévention des émissions de carbones organiques totaux (COT)**

Le bilan de fonctionnement de la cimenterie montre de nombreux dépassements de la valeur limite d'émission définie actuellement par l'autorisation d'exploiter pour cette substance (VLE de 20,5 mg/Nm<sup>3</sup>) et une augmentation de la concentration moyenne depuis 2012. Pour autant, l'exploitant n'identifie pas de moyens techniques ou organisationnels permettant d'abattre ce polluant. La solution des filtres à charbon actif utilisés, par exemple, par les incinérateurs d'ordures ménagères n'est pas appropriée au vu des débits d'air à traiter.

En revanche, dans la mesure où les caractéristiques des matières premières sont identifiées, dans le BREF, comme participant aux flux de COT émis, l'exploitant a caractérisé le contenu carboné des matières premières naturelles utilisées pour la fabrication du ciment à l'occasion de deux campagnes en 2008 et 2014. Ces caractérisations transmises par courriel du 19 mars 2015 montrent une augmentation (x5) de la part des COV dans les matières utilisées par la cimenterie. L'exploitant demande alors que la concentration en COT mesurée, sans incinération des déchets, en 2007 soit multipliée par 5 pour fixer la nouvelle valeur limite en application de l'annexe II de l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 modifié. L'exploitant calcule une nouvelle valeur limite de 85,9 mg/Nm<sup>3</sup>. Toutefois, compte tenu des résultats d'autosurveillance, l'exploitant propose **de retenir une valeur limite d'émission de 40 mg/Nm<sup>3</sup>**.

Avis de l'inspection des installations classées :

Les émissions de la cimenterie ne sont pas influencées par la combustion de déchets au regard des résultats des essais de combustion réalisés, avec et sans déchets, en 2007. Il est alors admis, au regard des indications du BREF et de l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 modifié, que la part de COV contenue dans les matières premières influence la qualité des rejets atmosphériques pour ce paramètre. Ainsi, l'augmentation de la proportion de COV dans les matières premières utilisées par la cimenterie conduit à proposer la révision de la valeur limite fixée dans l'arrêté préfectoral en termes de concentration, la limitation du flux annuel restant inchangé.

Compte tenu que les conclusions MTD relatives à l'activité cimentière n'identifient pas de technique limitant les émissions de COT ni de concentration cible, et que le COT ne constitue pas un enjeu sanitaire au regard des hypothèses retenues lors de la dernière évaluation des risques réalisée en 2011, la valeur de 40 mg/Nm<sup>3</sup> proposée par l'exploitant peut être retenue.

- **Préservation de la ressource « eau »**

L'exploitant a budgété un investissement de 100 k€ en 2014 pour résorber les fuites du réseau d'eau et diminuer ainsi sa consommation.

Par ailleurs, l'étude d'amélioration des rejets fixée par l'arrêté préfectoral du 24 avril 2012 a été remise et a fait l'objet d'un courrier du préfet à l'exploitant en date du 19 décembre 2014. Elle ne conduit pas à modifier les valeurs limites prises en compte pour le maintien du rejet au canal. Pour autant, une action est cours sur l'année 2015 pour caractériser l'origine des différents polluants et les pics en DCO. De nouveaux éléments pourraient être pris en compte pour réviser les valeurs limites.

- **Prévention du risque légionelles**

L'exploitant a prévu au budget 2015 un investissement concernant :

- le renouvellement des tours aéroréfrigérantes avec une prise d'air modifiée ;
- le changement de la stratégie de traitement avec un accompagnement par un expert ;
- l'étude de l'amélioration des circuits d'eau afin de rationaliser le trajet de l'eau et rénover les parties présentant un facteur de risque.

La réalisation des travaux est prévue à l'occasion du prochain entretien d'hiver.

Compte tenu de la nouvelle réglementation qui ne rend plus obligatoire l'arrêt annuel des circuits d'eau, mais seulement celui des tours aéroréfrigérantes pour nettoyage, CEMENTS CALCIA retire sa demande de dérogation et s'engage à respecter les prescriptions de l'arrêté ministériel du 14 décembre 2013.

#### 4.4 – Adaptations proposées par l'inspection des installations classées

Au regard des résultats obtenus ces dernières années, l'inspection des installations classées note que les flux annuels de certains polluants (HCl, SO<sub>2</sub>, NH<sub>3</sub> et les poussières) peuvent être adaptées, à la baisse, afin de tenir compte de la réalité des rejets. Cette adaptation n'est cependant pas de nature à engendrer de contraintes nouvelles y compris avec un fonctionnement nominal des installations. Après contact avec l'exploitant, il est proposé de limiter les flux suivants :

- HCl : passage de 30 000 à 15 000 kg/an ;
- SO<sub>2</sub> : passage de 100 000 à 75 000 kg/an ;
- Poussières four – broyeur à cru : passage de 90 000 (60 000 à horizon avril 2017) à 45 000 kg/an ;

Pour le NH<sub>3</sub>, l'absence de recul sur une période suffisamment représentative conduit à conserver 30 000 kg/an.

## **V – ANALYSE DE LA COMPLETUDE DU RAPPORT DE BASE**

La Directive IED a introduit la prise en compte de l'état des sols et des eaux souterraines lors de la cessation d'activité des sites industriels.

Ainsi, le rapport de base doit pouvoir servir d'élément de comparaison pour réaliser le diagnostic lors de la cessation d'activité définitive de l'installation (qu'il y ait ou non libération de terrain) et permettre de déterminer si cette dernière a généré une pollution « significative » par rapport aux substances et mélanges dangereux pertinents considérés.

Le rapport de base remis par CEMENTS CALCIA présente la description du site, les installations remarquables, les sources potentielles de pollution et l'environnement du site avec une évaluation des enjeux. Le rapport compile également les données disponibles sur l'état du milieu souterrain au droit de la cimenterie (rapport de gestion de pollution de GESTER réalisé en 2001 et de SITA REMEDIRATION en 2011). Sur cette base, le rapport conclut à la non nécessité de mener des investigations de terrain complémentaires.

En revanche, le rapport de base ne prend pas en compte le périmètre géographique associées à l'implantation historique de l'usine depuis les années 1910, ni le stockage de déchets dangereux pour l'évaluation des enjeux du site.

Pour l'implantation historique, les équipements ont été évacués et des bâtiments ont été détruits. Certains sont encore utilisés pour le stockage de pièces. Il n'y a pas d'élément connu qui conduise à suspecter une pollution à ce stade. Pour l'implantation actuelle, compte tenu des méthodes de stockage (liquides stockés dans des cuves aériennes sur rétention et solides sur dalle béton sous hall) la réalisation d'investigation complémentaire ne paraît pas nécessaire.

La prise en compte du périmètre historique et des stockages restera nécessaire à l'occasion d'une cessation d'activité, en particulier au regard des substances dangereuses identifiées par l'annexe 7 du guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED (version 2.2 – mai 2014). Ces substances devront être recherchées a minima dans les eaux souterraines au travers du réseau de piézomètres d'ores et déjà en place.

Ainsi, dans le cas d'une cessation d'activité, l'exploitant devra proposer dans le mémoire de cessation les mesures permettant la remise en état du site dans un état au moins similaire à celui décrit dans le rapport de base, en tenant compte de la faisabilité technique de ces mesures et sans préjudice des dispositions prévues par l'article L. 512-6-1 concernant les mises à l'arrêt définitif. Il est à retenir que les zones et les substances n'ayant pas fait l'objet d'investigation sont considérées, respectivement, vierge de pollution et absentes.

Par ailleurs, le rapport de base met en évidence une zone ayant servi de décharge dédiée aux briques du four, aux incuits et poussières de production et au stockage de gravats de démolition. Une pollution au chrome des eaux de ruissellement, observée en 1989, aurait été attribuée à cette décharge. Aucune mesure de gestion n'est présentée.

L'inspection des installations classées considère cette zone potentiellement à risque pour les sols et la nappe. Il est proposé que l'exploitant mène une action de caractérisation de l'éventuelle pollution selon la méthodologie nationale de gestion des sites et sols potentiellement pollués.

## **VI – MODIFICATIONS DES CONDITIONS D'EXPLOITATION**

Parallèlement à l'instruction des dossiers liés à la prise en compte de la directive IED évoqué précédemment, l'exploitant souhaite actualiser son autorisation préfectorale avec :

- de nouvelles désignations de déchets ;
- l'augmentation de la quantité annuelle de combustibles solides de récupération (CSR)

### **6.1 – Désignations de déchets**

Actuellement l'autorisation d'exploiter permet la prise en charge d'un grand nombre de déchets en tant que matière d'ajout au cru dans la mesure où ceux-ci sont de nature à apporter les éléments nécessaires à la constitution des ciments. Il s'agit en particulier de substances argileuses, siliceuse ou calcaire. Parmi les catégories de déchets autorisés, est retenu le code 19 08 14 désignant les déchets provenant d'installations de traitement des eaux usées non spécifiés ailleurs constitués par des boues provenant d'autres traitements des eaux usées industrielles autres que celles visées à la rubrique 19 08 13\*.

L'exploitant considère que sous ce code déchets ont été classés aussi des déchets pouvant être désignés sous les codes :

- 06 05 03 : Déchets des procédés de la chimie minérale - boues provenant du traitement in situ des effluents autres que celles visées à la rubrique 06 05 02\* ;
- 07 01 12 : Déchets des procédés de la chimie organique - boues provenant du traitement in situ des effluents autres que



celles visées à la rubrique 07 01 11\* ;

- 11 01 10 : Déchets provenant du traitement chimique de surface et du revêtement des métaux et autres matériaux - boues et gâteaux de filtration autres que ceux visés à la rubrique 11 01 09\*.

Il indique également les déchets prise n charge sous ces désignations respecteront les critères d'admission de déchets dans ses installations.

#### Avis de l'inspection des installations classées :

La désignation actuelle de ce type de déchets revêt effectivement un caractère générique susceptible d'être utilisée par certains industriels de la chimie ou du traitement surface pour désigner les boues de leur station de traitement des effluents. Ces boues sont quoi qu'il en soit chargé pour l'essentiel des composés organiques qui subiront une décomposition lors de la calcination du clinker ou de composés métalliques utiles à son élaboration et en tout état de cause réglementés au travers des critères d'admission.

La reprise explicite de ces désignations de déchets peut donc être acceptée.

#### 6.2 – Augmentation de la part de CSR

L'autorisation d'exploiter prévoit actuellement la possibilité d'utiliser des déchets en tant que combustible à hauteur de 252 100 t/an. En particulier, pour deux catégories de déchets acceptés l'exploitant souhaite apporter une répartition différente de la capacité annuelle de traitement afin de tenir compte de l'évolution du marché des combustibles de substitution. Le tableau ci-après détaille les caractéristiques de chacun d'entre eux :

Nature des déchets introduits dans le four ciment	Capacité d'entreposage maximale autorisée	Capacité de traitement annuelle maximale		Capacité horaire maxi en tonnes de déchets par heure
		autorisée	souhaitée	
<b>Combustibles Solides de Récupération (CSR)</b>	800 t	20 000 t/an	33 000 t/an	6 t/h (à la tuyère) ou 2 t/h (au précalcinateur)
<b>Autres déchets incinérés</b>	2 200 t	14 000 t/an	1 000 t/an	6 t/h

L'exploitant explique que cette évolution :

- se fait sans changement des capacités de stockage ni de consommation horaire ni même de la consommation annuelle globale de déchets en tant que combustible (diminution d'autant de la part des « autres déchets incinérés » ;
- nécessite la création d'une troisième station de dépotage identique celles existantes ;
- ne modifie pas le dispositif de traitement de l'air aspiré au niveau de la récupération des matières, un seul chargement n'étant déchargé à la fois dans la mesure où la capacité horaire de 6 t/h à la tuyère est inchangée ;
- permet de gagner en souplesse dans la gestion des livraisons de CSR et stabiliser le débit d'introduction dans le four ;
- n'engendre pas de zones d'effets susceptibles de conduire à des effets dominos ;
- garantit le déploiement des moyens de lutte contre un incendie et en particulier ceux des services de secours.

#### Avis de l'inspection des installations classées :

L'évolution, sans changement de la consommation horaire de CSR déjà admis ni de la capacité annuelle de traitement de déchets, n'est pas de nature à engendrer des modifications de la qualité des rejets à l'atmosphère. De plus, le dépotage d'un seul véhicule à la fois garanti une limitation des inconvénients potentiels (émissions diffuses, risque...) à un niveau correspondant à celui pris en compte dans l'autorisation actuelle. Dans ces conditions, la modification de la part de CSR dans le mixte des déchets utilisés en tant que combustible peut être admis.

L'exploitant évoque aussi l'hypothèse d'une augmentation globale de la part des déchets par la seule augmentation des CSR sans diminution des « autres déchets incinérés », L'appréciation de cette situation aurait nécessité des éléments descriptifs et d'analyse sur la nature et l'importance des effets concernant notamment la qualité des rejets à l'atmosphère. En l'absence de ces éléments d'appréciation, l'inspection des installations classées n'est pas favorable à sa prise en compte.

## **VI – SYNTHÈSE DES PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

Compte tenu de ce qui précède, l'inspection des installations classées propose de retenir le classement des installations proposé par CEMENTS CALCIA au regard des nouvelles rubriques 3NNN, 4NNN et 2921 relative aux tours



aéroréfrigérantes, ainsi que l'arrêt de la combustion, et donc des stockages, de fioul lourd, de combustible haute viscosité (CHV) et de combustible liquide de substitution (CLS).

Le bilan MTD conduit à proposer l'actualisation de l'arrêté préfectoral pour le rendre compatible aux conclusions sur les meilleurs techniques disponibles pour la production de ciment, parues au Journal officiel de l'Union Européenne le 9 avril 2013. Cette actualisation concerne les rejets atmosphériques de la façon suivante :

Substances	Installations	VLE actuelles (mg/Nm <sup>3</sup> )	VLE à compter du 9 avril 2017 (mg/Nm <sup>3</sup> )
Poussières	Four	30	20
	Refroidisseur	100	20
	Broyeurs ciment	50	20
	Broyeur charbon/coke	50	20
	Autres émissaires	-	10
NOx	Four	500 <sup>(1)</sup>	500
NH <sub>3</sub>	Four	10	50 <sup>(2)</sup>
COT	Four	20,5	40 <sup>(2)</sup>

(1) la valeur de 500 mg/Nm<sup>3</sup> est applicable depuis le 1/01/2014 en application de l'arrêté ministériel du 20/09/2002 modifié

(2) applicable à compter de la notification de l'arrêté préfectoral

Pour ce qui est de la remise en état du site en cas de cessation, les prescriptions sont complétées par la prise en compte du rapport de base, du périmètre géographique complet de l'usine et des substances dangereuses identifiées par l'annexe 7 du guide méthodologique pour l'élaboration du rapport de base prévu par la Directive IED (version 2.2 – mai 2014).

Il est également proposé :

- d'abroger l'article 5.3.8 de l'arrêté préfectoral du 24 avril 2012 compte tenu de la remise de l'étude d'amélioration des rejets aqueux qui ne permet pas de réviser, à ce stade, les valeurs limites prises en référence pour le maintien du rejet dans le canal ;
- d'abroger l'arrêté préfectoral de mesures conservatoires relatives à la gestion des tours aéroréfrigérantes et de rendre applicable l'arrêté ministériel du 14 décembre 2013 ;
- de fixer une échéance à deux ans pour la réalisation d'un état des lieux relatif à la zone ayant servi en particulier de décharge dédiée aux briques réfractaires ;
- d'imposer la transmission des résultats des investigations conduites en vue de garantir la qualité des eaux rejetées au canal ;
- de prendre en compte les évolutions souhaitées concernant la désignation de certains déchets et la part de CSR dans le mixte des déchets utilisés en tant combustible.

Ainsi, l'inspection des installations classées propose aux membres du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques d'émettre un avis favorable au projet d'arrêté préfectoral actualisé joint au présent rapport.

Rédacteur	Valideur	Approbateur
L'inspecteur de l'environnement	L'inspecteur de l'environnement	P/le directeur et par délégation le chef du service risques et sécurité
signé	signé	signé
Dominique Loisl	Mathilde Ducatel	Nicolas Ponchon

**Annexe 1**  
**CIMENTS CALCIA à Couvrot**  
**Classement des activités**

Ancienne rubrique ICPE	Rubrique ICPE actuelle	Libellé de la rubrique	Activité autorisée (quantité /unité)	Régime	coef. TGAP
2520	2520 (b)	Ciments, chaux, plâtres (fabrication de), la capacité de production étant supérieure à 5 t/j (A - 1)	Fabrication de ciments : 6000 t/j 1 four de capacité 4200 t/j de clinker, puissance de 163 MW Production annuelle maximale de 1 600 000 t de clinker	A	5
-	3110-a (a)	Production de ciment, de chaux et d'oxyde de magnésium : a) Production de clinker (ciment) dans des fours rotatifs avec une capacité de production supérieure à 500 tonnes par jour ou d'autres types de fours avec une capacité de production supérieure à 50 tonnes par jour		A	/
2515-1	2515-1 (b)	1. Installations de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels ou de déchets non dangereux inertes, autres que celles visées par d'autres rubriques et par la sous-rubrique 2515-2. La puissance installée des installations étant supérieure à 550 kW.	La puissance installée de l'ensemble des machines fixes est de 11 310 kW : - un concasseur de 800 t/h : 110 kW ; - un broyeur à cru de 400 t/h : 1250 kW ; - broyage et ensachage ciments : 2 x 4400 kW (et 170 t/h) ; - broyeur de combustibles solides (charbon et coke) : 1 050 kW et 30t/h ; - concasseur des refus de cribles de combustibles solides : 100 kW.	A	3
1520-1	4801-1 (a)	Houille, coke, lignite, charbon de bois, goudron, asphalte, brais et matières bitumineuses (dépôts de) La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 500 tonnes.	<u>Dépôt</u> : - 1 stockage en hall couvert de charbon et coke de pétrole bruts : 12 000 m³ (soit au maximum 12 000 t)  <i>Arrêt du stockage de combustible à haute viscosité (cuve de 2 900 m³, soit 3 074 t).</i>	A	/
1450-2a	1450-1 (a)	Solides inflammables (stockage ou emploi de). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure à 1 tonne.	Silo de stockage de 200 tonnes de charbon et coke pulvérisés	A	4
2770-1b	2770-2 (a)	Installation de traitement thermique de déchets dangereux ou de déchets contenant des substances dangereuses ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R. 511-10 à l'exclusion des installations visées à la rubrique 2793.  1. Les déchets destinés à être traités ne contenant pas des substances dangereuses ou mélanges dangereux mentionnés à l'article R. 511-10	Installation de co-incinération de déchets dangereux (G2000, sciures imprégnées).	A	6
2771	2771 (b)	Installation de traitement thermique de déchets non dangereux	Installation de co-incinération de déchets non dangereux (farines animales, PUNR, RBA, CSR).	A	6
-	3510 (a)	Élimination ou valorisation des déchets dangereux, avec une capacité de plus de 10 tonnes par jour, supposant le recours à une ou plusieurs des activités suivantes : [...] - reconditionnement avant de soumettre les déchets à l'une des autres activités énumérées aux rubriques 3510 et 3520	Installation de co-incinération de déchets dangereux (capacité horaire maxi de 10 t/h) et non dangereux (capacité horaire maxi de 20 t/h)  Installation de valorisation des déchets non dangereux dans le cru (capacité horaire maxi de 100 t/h) et dans le ciment (capacité horaire maxi de 10 t/h)	A	/
-	3520-a&b	Élimination ou valorisation de déchets dans des		A	/

Ancienne rubrique ICPE	Rubrique ICPE actuelle	Libellé de la rubrique	Activité autorisée (quantité /unité)	Régime	coef. TGAP
	(a)	installations d'incinération des déchets ou des installations de co-incinération des déchets : a) Pour les déchets non dangereux avec une capacité supérieure à 3 tonnes par heure b) Pour les déchets dangereux avec une capacité supérieure à 10 tonnes par jour			
2791-1	2791-1 (b)	Installation de traitement de déchets non dangereux à l'exclusion des installations visées aux rubriques 2720, 2760, 2771, 2780, 2781 et 2782. La quantité de déchets traités étant supérieure à 10 t/j	Installation de traitement de déchets non dangereux (sulfogypse, cendres volantes, résidus alumineux, résidus ferreux, résidus siliceux).	A	3
-	3550 (a)	Stockage temporaire de déchets dangereux ne relevant pas de la rubrique 3540, dans l'attente d'une des activités énumérées aux rubriques 3510, 3520, 3540 ou 3560 avec une capacité totale supérieure à 50 tonnes, à l'exclusion du stockage temporaire sur le site où les déchets sont produits, dans l'attente de la collecte	Capacité de stockage de déchets dangereux dans le hall de 2 000 t	A	/
1715-1	1715-1 (b)	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.  1. La valeur de Q est égale ou supérieure à 10 <sup>4</sup> (A)  2. La valeur de Q est égale ou supérieure à 1 et strictement inférieure à 10 <sup>4</sup> (D)	6 sources radioactives scellées de cobalt 60 (seuil d'exemption de 100 000) représentant une activité Q de 19,24 Gbq: - 5 sources d'activité de 3,7 Gbq - 1 source d'activité de 0,74 Gbq	A	3
2921-1a	2921-a (a)	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) a. La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3000 kW	Quatre tours aéro-réfrigérantes d'une puissance thermique évacuée totale de 6 556 kW: - deux tours de refroidissement eau industrielle : 4700 kW; - une tour de refroidissement du circuit broyeur ciment 1 : 928 kW ; - une tour de refroidissement du circuit broyeur ciment 2 : 928 kW	E	1
1418-3	4719-2 (a)	Acétylène (numéro CAS 74-86-2). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t	Stockage de l'acétylène : - 3 cadres de 8 bouteilles d'acétylènes : 160,8 kg - 40 bouteilles d'acétylènes : 268 kg  Quantité totale égale à 428,8 kg	D	/
1435-3	1435-3 (a)	Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs. Le volume annuel de carburant supérieur à 100 m <sup>3</sup> d'essence ou 500 m <sup>3</sup> au total, mais inférieur ou égal à 20 000 m <sup>3</sup>	Installations de distribution de carburant. Quantités annuelles d'environ 1000 m <sup>3</sup> .	D	/
2910-A1	2910-A1 2910-B (e)	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770 et 2771  A. Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds, de la biomasse telle que définie	Les installations de combustion suivantes participent à la cuisson ou au traitement des matières. Etant couvertes par d'autres rubriques, elles ne sont pas classées au titre de la 2910.  <u>Rubriques 2770/2771 :</u>	NC	/

Ancienne rubrique ICPE	Rubrique ICPE actuelle	Libellé de la rubrique	Activité autorisée (quantité /unité)	Régime	coef. TGAP
		<p>au a) ou au b)i) ou au b)iv) de la définition de biomasse, des produits connexes de scierie issus du b)v) de la définition de biomasse ou lorsque la biomasse est issue de déchets au sens de l'article L541-4-3 du code de l'environnement, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes.</p> <p>B. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et C ou sont de la biomasse telle que définie au b)ii) ou au b)iii) ou au b)v) de la définition de biomasse</p>	<p>- four à ciment (gaz, coke de pétrole ou charbon, déchets) de 163 MW</p> <p><u>Rubrique 2515 :</u></p> <p>- 1 foyer PILLAR associé au broyeur à cru (gaz) : 50 MW ;</p> <p>- 1 foyer MAXON associé au broyeur à cru (gaz) : 19 MW ;</p> <p>- 1 foyer associé au broyeur à charbon (gaz) : 4,6 MW ;</p> <p>- 1 foyer MAXON associé au broyeur à ciment (gaz) : 2,33 MW ;</p> <p>- 1 foyer MAXON associé au broyeur à ciment (gaz) : 2 MW.</p> <p><i>Arrêt de l'utilisation du CHV.</i></p>		
2915-1a	2915-1a (e)	<p>Chauffage (Procédés de) utilisant comme fluide caloporteur des corps organiques combustibles</p> <p>1. Lorsque la température d'utilisation est égale ou supérieure au point éclair des fluides, Si la quantité totale de fluides présente dans l'installation (mesurée à 25°C) est supérieure à 1 000 l</p>	<i>Arrêt de la chaufferie associée au CHV.</i>	NC	/
1432-2a	4734 (a)	<p>Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naptas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; gazoles (gazole diesel, gazole de chauffage domestique et mélanges de gazoles compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement.</p> <p>1. Pour les cavités souterraines, les stockages enterrés ou en double enveloppe avec système de détection de fuite, la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations étant inférieure à 250 tonnes.</p> <p>2.. Pour les autres stockages, la quantité totale susceptible d'être présente dans les installations étant inférieure à 50 tonnes.</p>	<p><u>Stockage enterré :</u></p> <p>- 1 cuve de GNR, en fosse, double enveloppe munie d'un détecteur de fuite, de 70m<sup>3</sup> (garage carrière)</p> <p><u>Stockage aérien :</u></p> <p>- 2 cuves de GNR de 15m<sup>3</sup> (four, garage locos),</p> <p>- 1 cuve de GNR de 6m<sup>3</sup> (expéditions),</p> <p>- 1 cuve de FOD de 1,4m<sup>3</sup> (groupe électrogène).</p> <p><i>Arrêt du stockage de fioul lourd (cuve de 2 900 m<sup>3</sup>), de CLS et d'huiles (cuve de 1 470 m<sup>3</sup> et 2 cuves aériennes de 45m<sup>3</sup>).</i></p> <p><i>Cuve de 1 470 m<sup>3</sup> dédiée au stockage de G2000 (liquide non inflammable)</i></p>	NC	/
1434-2	1434-2 (a)	Liquides inflammables (installation de remplissage ou de distribution, à l'exception des stations-service visées à la rubrique 1435).	Les installations de chargement ou de déchargement ne desservent pas un stockage de liquides inflammables soumis à autorisation.	NC	/
1180-1	Rubrique supprimée	<p>Polychlorobiphényles, polychloroterphényles</p> <p>1. Utilisation de composants, appareils et matériels imprégnés contenant plus de 30 l de produit</p>	Utilisation de 16 transformateurs électriques contenant chacun plus de 30 l de fluides présentant des traces de Polychlorobiphényles	/	/
2560-2	2560-2 (a)	<p>Travail mécanique des métaux et alliages.</p> <p>B. Autres installations que celles visées au A, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant inférieures à 150 kW.</p>	<p>Travail mécanique des métaux et alliages :</p> <p>- machines outils de l'atelier mécanique: puissance installée de 78,37 kW ;</p> <p>- machines outils de l'atelier électrique: puissance installée de 1,3 kW ;</p> <p>- machines outils garage: puissance installée de 9 kW</p> <p>Puissance installée totale de 88,67 kW</p>	NC	/
1530	1530 (b)	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à	Stockage d'un volume inférieur à 1 000 m <sup>3</sup> de sacs vides	NC	/

Ancienne rubrique ICPE	Rubrique ICPE actuelle	Libellé de la rubrique	Activité autorisée (quantité /unité)	Régime	coef. TGAP
		1000 m <sup>3</sup>			
1532	1532 (b)	Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1000 m <sup>3</sup>	Stockage d'un volume inférieur à 1 000 m <sup>3</sup> de palettes bois	NC	/
2930-1	2930-1 (b)	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie. 1. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur avec une surface de l'atelier étant inférieure à 2 000 m <sup>2</sup>	Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteurs , la surface d'atelier étant de 1 300 m <sup>2</sup>	NC	/
2920-2a	2920 (b)	Installations de compression n'utilisant pas des fluides inflammables ou toxiques	Compresseurs d'air (puissance cumulée inférieure à 10 MW)	NC	/

**A** : Autorisation      **E** : Enregistrement      **D** : Déclaration      **NC** : Non Classable

Coef. TGAP : coefficient multiplicateur de la taxe générale sur les activités polluantes

Au vu des informations disponibles, les installations déjà exploitées ou dont l'exploitation est projetée sont repérées de la façon suivante :

- (a) installations bénéficiant du régime de l'antériorité
- (b) installations dont l'exploitation a déjà été autorisée (et/ou déclarée)
- (c) installations exploitées sans l'autorisation (et/ou la déclaration) requise
- (d) installations non encore exploitées pour lesquelles l'autorisation est sollicitée
- (e) installations dont l'exploitation a cessé.

**La portée de la demande concerne les installations repérées (c) et (d).**

## GLOSSAIRE

BREF : Best available techniques REFrence document  
CLM : Production de ciment, chaux, et magnésie (BREF d'avril 2013)  
WT : Traitement des déchets (BREF d'août 2006)  
EFS : Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (BREF de juillet 2006)  
ENE : Efficacité énergétique (BREF de février 2009)  
MON : Principes généraux de surveillance (BREF de juillet 2003)  
ECM : Aspects économiques et effets multi-milieux (BREF de juillet 2006)

MTD : meilleures techniques disponibles  
NEA-MTD : niveau d'émission associé aux meilleures techniques disponibles

CLS : combustible liquide de substitution  
CHV : combustible haute viscosité  
FOD : fioul domestique (*Fuel Oil Domestique*)  
GNR : gazole non routier  
PUNR : pneus usagés non réutilisables