



<b>Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées</b>		
<b>Référence :</b> 20210707-RAP-DAEN0475		
<b>Nom et adresse de l'établissement contrôlé</b>	<b>Code DREAL</b>	
Société LAFARGEHOLCIM CEMENTS Usine de Le Teil – BP 5 07400 LE TEIL  SIREN : 302135561 - SIRET : 30213556100363	S3IC 0061.02435 Priorité <input type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO/ IED <input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS / <input type="checkbox"/> IED	
<b>Activité principale :</b> Fabrication de ciment		
<b>Date du contrôle :</b> 16/06/2021		
<b>Inspecteurs :</b> Lionel ROUQUET		
<b>Type de contrôle</b>		
<input type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée		<input type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle
<b>Circonstances du contrôle</b>		
<input type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du .....		<input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre :
<b>Thème(s) du contrôle</b>	<input type="checkbox"/> Eau <input type="checkbox"/> Air <input type="checkbox"/> Déchets <input type="checkbox"/> REACH <input type="checkbox"/> Risques	<input type="checkbox"/> Contrôles réglementaire <input type="checkbox"/> SGS <input type="checkbox"/> Vieillessement <input type="checkbox"/> Cessation, sols pollués, etc
<b>Action nationale :</b> <input type="checkbox"/> Centre de tri <input type="checkbox"/> Sécheresse <input type="checkbox"/> Rétentions <input type="checkbox"/> Perte d'utilités <input type="checkbox"/> Méthaniseurs <input type="checkbox"/> Fluide frigorigène		
<b>Principale(s) installation(s) contrôlée(s)</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Nouvelle unité de stockage Fuel ENI</li> </ul>		
<b>Référentiel(s) du contrôle</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Arrêté préfectoral n° 2005-334-11 du 30/11/2005 modifié</li> <li>Arrêté préfectoral n° 07-2020-11-09-004 du 09/11/2020 modifiant l'AP de 2005</li> </ul>		
<b>Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)</b>		
<b>Nom</b>	<b>Société</b>	<b>Qualité</b>
M. Fabrice LEMERCIER	LAFARGE	Responsable environnement
<b>Copies</b>	<input type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input type="checkbox"/> Subdivision 7 <input type="checkbox"/> Autre :	

## I – Synthèse de la visite et des constatations

### I.1 – Périmètre inspecté

L'inspection porte sur la défense incendie, la nouvelle installation de stockage de combustible ENI et le respect des VLE des rejets atmosphériques.

Le déroulement de la visite a permis de vérifier l'ensemble des prescriptions qui avaient été identifiées.

### I.2 – La société

#### I.2.1 – Le groupe LAFARGEHOLCIM

La société LAFARGEHOLCIM CEMENTS dont l'origine remonte à plus de 170 ans, exploite en France 9 cimenteries, l'usine de chaux de Cruas et 5 stations de broyage. Le groupe occupe des positions de premier plan dans ses 3 branches : le ciment, le granulat et le béton.

Le groupe LAFARGE compte actuellement 65 000 salariés répartis dans près de 64 pays sur les cinq continents.

#### I.2.2 – Le site du Teil

Le site du Teil, berceau du groupe LAFARGE, est implanté sur les communes de Viviers et du Teil, dans le département de l'Ardèche (07). La cimenterie, approvisionnée directement par sa propre carrière à ciel ouvert, a été mise en exploitation en 1833. La capacité de l'usine du Teil permet de produire près de 600 000 de tonnes de ciments, faisant de cette usine l'une des plus importantes cimenteries françaises.

La cimenterie emploie environ 170 personnes. Elle génère près de 900 emplois induits et indirects.

L'usine du Teil a obtenu les certifications ISO 9001 en 2003, ISO 14 001.

En termes d'évolutions sur le site du Teil, l'exploitant évoque une possible modernisation des installations avec la mise en service d'un four plus performant, capable de produire des ciments dit « à basse empreinte carbone ». Cette évolution permettrait de répondre aux exigences réglementaires relatives aux émissions de CO<sub>2</sub> qui fixent un objectif de baisse de 24 % d'ici 2030 et même 80 % d'ici 2050. Ces objectifs passeront obligatoirement par des technologies de rupture qui commencent à voir le jour dans l'industrie cimentière et qui présentent des perspectives encourageantes.

### I.3 – Situation administrative

Le site bénéficie d'un arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter au titre de la rubrique principale 2520 « fabrication de ciment » à hauteur de 3 100 T/j et de la rubrique IED 3310-a « Production de ciment » :

Arrêté Préfectoral (AP) n°2005-334-11 du 30/11/2005 ;  
 Arrêté Préfectoral Complémentaire (APC) n°07-2019-01-28-001 du 28 janvier 2019 ;  
 APC Directive led n°07-2019-05-28-004 28/05/2019 ;  
 APC n°07-2020-11-09-004 du 09/11/2020 Fuel ENI ;

#### I.4 – Suivi des suites de l’inspection précédente du 15/12/2020

Au cours de l’inspection précédente, il a été relevé 25 jours de dépassement en poussières sur le four C. L’exploitant a apporté des explications et des solutions techniques permettant de remédier aux problèmes rencontrés. A noter également que le respect des valeurs limites d’émission tendait à s’améliorer en 2020, malgré des phases transitoires (arrêt et redémarrage de four) plus nombreuses. En 2021, le respect des VLE s’est encore amélioré (Cf. constats ci-dessous).

L’inspection de l’environnement avait demandé de faire apparaître les valeurs moyennes journalières et les flux moyens journaliers dans le bilan des émissions. L’exploitant a répondu favorablement à cette demande.

Enfin, l’exploitant devait informer l’inspection de l’environnement de l’évolution des dossiers relatifs à la défense incendie et particulièrement du réseau d’alimentation en eau d’extinction. L’exploitant a tenu l’inspection de l’environnement informée de l’avancement du dossier. Un bilan est réalisé dans le cadre de l’inspection 2021 (Cf. § I.5).

#### I.5 – Constats effectués lors de cette visite

Les prescriptions n° 1 à 8 ont été contrôlées en 2019. Une demande de mise en conformité avait été demandée. La mise en conformité nécessitait des travaux conséquents, longs et des investissements coûteux. L’état de la situation vis-à-vis des prescriptions examinées en 2019 est détaillée ci-dessous.

Par ailleurs, la défense incendie de la nouvelle installation « ENI » a fait l’objet de test en présence du SDIS07. Les vidéos de ces essais ont été présentées à l’inspection de l’environnement au cours du contrôle.

N°	Référence réglementaire	C/O/ NC/ NCM	Observations ou demande d'action	Délais
	<b>Article 3 : Ressource en eau et en mousse</b>			
1	L'établissement dispose en toute circonstance, y compris en cas d'indisponibilité d'un des groupes de pompage.	C	L'exploitant a procédé au doublement de la pompe de la station incendie. Le nouveau groupe motopompe diesel est capable de prendre le relai automatiquement en cas de défaillance du premier.	

			L'installation a nécessité des travaux importants sur le réseau avec la mise en place de nouvelles vannes adaptées. Le matériel installé est spécifique à la défense incendie (NFPA 20). L'installation a été testée et devrait être opérationnelle au cours du mois de juillet 2021.	
2	Il utilise en outre deux sources d'énergie distinctes, secourue en cas d'alimentation électrique.	C	Le groupe possède son propre réservoir indépendant.	
3	Les groupes de pompage sont spécifiques au réseau incendie.	C		
4	Dans le cas du besoin, même ponctuel, d'une ressource en eau-incendie extérieure à l'établissement, l'exploitant s'assurera de sa disponibilité opérationnelle permanente.	C	Le dispositif de défense incendie du site est de type « régime autonome ». Il possède tous les équipements nécessaires à la défense incendie. Néanmoins, le SDIS assure une capacité opérationnelle notamment en termes de personnel. Il apporte son expertise dans le cadre des exercices réalisés régulièrement et si besoin, de moyen complémentaire en cas d'intervention. Une bonne relation est à noter entre le site industriel et le SDIS07.	
	<b>Le site dispose de deux réseaux d'eau :</b>			
5	Ce réseau permet d'assurer un débit de 400 m <sup>3</sup> /h sous 4 bars en tout point du système d'arrosage.	C	Le débit délivré est de 567 m <sup>3</sup> /h sous 10 bars. Les poteaux du parc Sud ne sont pas encore sous 10 bars. Toutefois, le site s'équipe d'un groupe motopompe mobile qui peut être connectée sur les poteaux 2,5 bars et 10 bars. La motopompe permet d'augmenter la pression du réseau au-dessus des 4 bars requis. Le groupe mobile dispose de sa propre réserve d'émulseur. Il est capable de propulser le jet à 40 m. Son utilisation est notamment prévue pour la défense du parc sud (cuves de stockage et camion au dépotage). Les devis relatifs aux travaux sur le réseau Sud pour le passage à 10 bars sont toutefois	

			prévus, même si l'exploitant fait part de ses interrogations sur la nécessité de ces opérations, compte tenu de la mise en place de la station mobile. L'inspection de l'environnement étudiera une demande de modification de la prescription le cas échéant, néanmoins compte tenu des projets d'extension mentionnés au cours de la visite, l'inspection de l'environnement incite l'industriel à maintenir les travaux sur la zone Sud.	
	<b>Les moyens fixes pour la lutte contre l'incendie comprennent notamment :</b> • <b>Pour le parc nord :</b>			
6	◦ Un groupe motopompe diesel de 565 m <sup>3</sup> /h, secourue ;	C	Cf. constats n°5	
	• <b>Pour le parc sud :</b>			
7	◦ Une réserve d'émulseur de 1 000 l ;	C	Cf. constats n°5	
8	Le site est équipé d'une station mobile permettant la protection des camions ou de RIA près des zones de dépotage. »	C	Cf. constats n°5	
	<b>Article 5 : Dispositions spécifiques au stockage de fioul lourd haute viscosité - Mesure de protection et limitation des risques d'incendie et d'explosion</b>			
	<b>5.1. Détection de niveau</b> <b>Les cuves sont dotées :</b>			
9	• D'une sonde de niveau analogique permettant de suivre en continu le niveau pour l'exploitation. Elle dispose d'une alarme de niveau très bas entraînant l'arrêt des pompes de recirculation afin d'éviter une marche à vide des pompes.	C	Le niveau est suivi par différence de pression avec arrêt automatique en cas de défaut niveau bas.  <b>Le matériel n'a pas encore été testé, car les cuves sont vides.</b>  L'exploitant informera l'inspection de la réalisation des tests dès la mise en service de l'installation.	
10	• D'une sonde de niveau (indépendante de la sonde de niveau utilisée pour l'exploitation) intégrée dans une chaîne	C	Lecture de niveau de type mécanique, non testé à ce stade.  L'exploitant informera	

	de sécurité instrumentée avec alarme sur niveau haut et asservissement sur niveau très haut entraînant l'arrêt du remplissage de la cuve.		<b>l'inspection de la réalisation des tests dès la mise en service de l'installation.</b>	
	<b>5.2. Température</b>			
11	Chaque cuve de stockage est dotée d'un capteur de température avec alarme haute et très haute, et entraînant sur le niveau très haut, la fermeture vanne d'arrivée de fluide caloporteur vers le réservoir.	<b>C</b>	<b>Non testé à ce stade.</b>  <b>L'exploitant informera l'inspection de la réalisation des tests dès la mise en service de l'installation.</b>	
	<b>5.4 Pompes</b>			
12	Les pompes de dépotage, de recirculation et de transfert de combustible sont équipées d'une sécurité arrêtant la pompe en cas d'échauffement anormal provoqué par un débit nul.	<b>C</b>	Moteur protégé par un ipsotherme (sécurité intrinsèque du moteur).	
13	Les pompes peuvent être isolées par un organe de sectionnement actionnable depuis l'extérieur de la rétention. En cas d'incendie dans la rétention, l'arrêt des pompes est automatique après confirmation de l'alarme incendie.	<b>C</b>	Les pompes peuvent être commandées à distance.  Tous les arrêts d'urgence présents arrêtent l'installation.	
14	Les pompes d'injection de combustible disposent d'une alarme de débit / pression permettant de détecter une chute de débit (pouvant être causée par une fuite en amont ou figeage produit par exemple).	<b>C</b>	Un transmetteur de pression sortie pompe d'injection a été ajouté.	
	<b>5.5 Canalisations de fioul lourd haute viscosité</b>			
15	Chaque canalisation possède une alarme débit / pression basse permettant de détecter les cas de défaut de pompe de transfert, figeage de produit, fuite ou rupture de canalisation.	<b>C</b>	<b>Afin d'éviter des problèmes de figeage du produit, une recirculation permanente du produit dans toutes les canalisations est prévue.</b>	
16	Les canalisations sont munies d'une double enveloppe.	<b>C</b>		
	<b>5.6 Circuit du fluide caloporteur,</b>  <b>Des capteurs de température sont présents sur</b>			

	le circuit du fluide caloporteur :			
17	<ul style="list-style-type: none"> <li>Au niveau des chaudières, en amont et aval, avec alarme sur niveau haut et arrêt de la chauffe en cas de niveau très haut ;</li> </ul>	C	Sécurité intrinsèque de la chaudière.	
18	<ul style="list-style-type: none"> <li>Au niveau des circuits d'huile qui assurent le réchauffage du combustible aux points d'injection, avec alarme sur niveau haut, et arrêt du chauffage du circuit d'huile sur niveau très haut.</li> </ul>	C		

- Respect des valeurs limites d'émissions atmosphériques :

Si en 2020, un nombre significatif de dépassement en poussière a été relevé, en raison de problèmes techniques sur le fonctionnement d'un électrofiltre, les résultats obtenus au jour de l'inspection sont en nette amélioration.

Les émissions atmosphériques sont globalement conformes.

On note toutefois les dépassements suivants :

- pour le four B :
  - 2 dépassements NOx : le 10 avril (542 mg/Nm<sup>3</sup> pour une VLE à 500) en raison d'un problème sur un ventilateur d'exhaure et le 3 mai (744 mg/Nm<sup>3</sup>) suite à un problème d'approvisionnement d'ammoniac.
  - 2 dépassements COT : le 27 janvier (109 mg/Nm<sup>3</sup> pour une VLE à 30) en raison d'un problème ponctuel au démarrage du four et le 28 janvier (34 mg/Nm<sup>3</sup>) en raison d'une vanne défectueuse.
- pour le four C :
  - 1 dépassement HCL : le 18 mars (12 mg/Nm<sup>3</sup> pour une VLE à 10) lié à un arrêt four (journée incomplète).
  - 2 dépassements NOx : le 23 février et le 6 mai, légers dépassements (523 et 502 mg/Nm<sup>3</sup>) en raison d'arrêt de four (journée incomplète) ;

## II – Proposition de suites en fonction des enjeux et des engagements de l'exploitant

En raison de la pandémie et de la baisse conséquente du trafic aérien qu'elle a engendrée, ENI a arrêté des raffineries. Le coke de pétrole (poudre noire fine) issu du procédé de raffinage n'est donc plus produit. Le site du Teil peut s'approvisionner en partie depuis l'unité de broyage coke du site LafargeHolcim de LAMALLE. L'exploitant explique que ce produit est de plus en plus rare et de plus en plus soufré.

L'exploitant cherche donc des alternatives en attendant la reprise de l'activité économique internationale. Dans l'attente, il s'oriente vers l'utilisation d'huiles lourdes espagnoles ECOFLEX (nom du produit) provenant de la société SERTEGO située à Madrid. Ces huiles proviennent de process de régénération de lubrifiants. Les huiles régénérées dans le process par SERTEGO, présentent une fraction lourde, semblable aux huiles « haute viscosité » déjà utilisées sur le site. On notera que la réglementation privilégie le recyclage de ces huiles à la valorisation énergétique, ce qui pourrait créer des tensions en approvisionnement pour Lafarge à court ou moyen terme.

Dans l'attente d'une alimentation en combustible ENI, le site du Teil utiliserait un mix entre du coke de pétrole et les huiles lourdes ECOFLEX de la société SERTEGO. Ces dernières seraient stockées dans les installations ENI.

Les huiles ECOFLEX présentent des similitudes physico-chimiques avec les huiles hautes viscosités déjà mise en œuvre sur le site. Toutefois, contrairement au combustible ENI, ces huiles sont considérées comme du déchet. L'introduction de déchets comme combustibles dans les fours est encadrée par l'AP de 2005 qui permet leur utilisation, après avoir procédé aux essais de qualification. Ces essais ont pour objectif de vérifier le respect des VLE en sortie de cheminée. Ce produit a déjà été utilisé au sein d'une unité LAFARGE implantée en Espagne et n'a pas posé de problème en termes de maîtrise des émissions.

**Le rapport de ces essais sera transmis à l'inspection des ICPE avec ses conclusions avant introduction définitive.**

Sur la partie risque incendie, les travaux engagés par le site du TEIL consolident significativement la défense incendie. L'exploitant a répondu aux demandes de mise en conformité de la DREAL. **L'exploitant transmettra les résultats des tests des organes de sécurité mentionnés dans le tableau du § I.5 (constats n°9 à 18), dès la mise en service de l'installation ENI.**

Enfin, un exercice devrait être réalisé avec le SDIS. **L'inspection de l'environnement sera tenue informée de la date de l'exercice en vue de sa participation.**

**Rédacteur**

Valence le

L'inspecteur de l'environnement,

**Vérificateur**

Valence

Le chef de l'unité inter-départementale Drôme-Ardèche,