

PRÉFET DU PUY-DÔME

Affaire suivie par : Flora Camps
Tél. : 04 73 17 37 52
Courriel : flora.camps@developpement-durable.gouv.fr
Référence : 20190507-RAP-63-0621-Insp_RWL_Risque-chronique

RAPPORT DE CONTRÔLE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL	
Société : ROCKWOOL Adresse : rue du Puits du Manoir Commune : St Eloy-les-Mines	S3IC 0056.00419 Priorité DREAL <input checked="" type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO <input checked="" type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS	
Activité principale : Fabrication de laine de roche		
Date du contrôle : 07/05/2019	Date de la précédente visite : 23/10/2018	
Inspecteur(s) : Flora CAMPS – Julie CROUSEAUD		
Type de contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Inspection approfondie <input type="checkbox"/> Inspection courante <input type="checkbox"/> Inspection ponctuelle	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle
Circonstances du contrôle		
<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du .../.../...	<input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre :	
Thème(s) du contrôle <ul style="list-style-type: none"> • Suites de la visite risque chronique 2017 • Plan de performance énergétique • Rejets dans l'air 		
Principale(s) installation(s) contrôlée(s)		
<ul style="list-style-type: none"> • Stockage extérieur des matières premières • Salle de contrôle partie fusion ligne 1 		
Référentiel(s) du contrôle		
<ul style="list-style-type: none"> • Arrêté ministériel du 04 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation • Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 2 août 2005 • Arrêté préfectoral complémentaire du 2 mars 2016 • Arrêté préfectoral complémentaire du 12 septembre 2018 		
Personne(s) principale(s) rencontrée(s) et fonction(s)		
Nom	Société	Qualité
M. MAGUIN	ROCKWOOL	Chef du département QSEE (qualité sécurité env. énergie)
M. TOURNAIRE	ROCKWOOL	Coordinateur environnement
Mme FEUILLADE	ROCKWOOL	Ingénieur énergie
Mme VECCHIATO	ROCKWOOL	Ingénieur environnement en charge des quotas CO2
Copies	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> Cellule RIA <input type="checkbox"/> Autre :	

Constats de l'inspection

I – Contexte

L'inspection a eu lieu dans le cadre du plan pluriannuel d'inspection. Elle a porté exclusivement sur les risques chroniques.

L'établissement est classé IED pour sa fabrication de laine de roche et dépend du BREF GLS « industrie du verre ».

L'établissement rentre également dans le cadre du dispositif d'abattement du TURPE (tarif d'utilisation du réseau public de transport d'électricité) car son activité de production est à la fois fortement consommatrice d'électricité (établissement dit « électro-intensif ») et exposé à la concurrence internationale.

L'exploitant s'est engagé en 2018 dans une démarche de certification dans différents domaines : qualité, environnement, énergie, sécurité. Cette démarche a nécessité, durant cette phase de mise en place, une mobilisation importante de l'ensemble des structures du site.

II – Principaux constats effectués lors de la visite d'inspection

2.1. Suites données à l'inspection d'avril 2017

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
E1	AP du 02-08-05 Art. 6.2.1 et 6.2.2	<p>Par courrier du 02-09-2016, l'exploitant a transmis le rapport Bureau Véritas de contrôle des niveaux de bruits émis par RWL dans son environnement.</p> <p>Les niveaux de bruit en limite de propriété sont conformes exceptés au point 11.</p> <p>Par contre plusieurs émergences sont non-conformes, en période de jour comme de nuit.</p> <p>L'exploitant a rappelé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un investissement de près de 10 M€ alloués pour des actions de réduction de la gêne sonore depuis 2003 - des actions réalisées encore dernièrement (2014 et 2015) pour un montant de 130 k€ - l'absence de plainte depuis 2014 - un investissement prévisionnel de 80 k€/an sur les 3 prochaines années. <p>L'exploitant reconnaît que malgré les dernières actions réalisées, les niveaux de bruit ambients sont quasiment similaires à ceux mesurés lors de la campagne de mesures de 2013.</p> <p>L'exploitant a mandaté un organisme extérieur pour réaliser la modélisation acoustique du site (bon de commande présenté à l'inspection lors de la visite). L'étude est prévue au mois de juin et devrait aider l'exploitant dans la mise en place d'un plan d'actions ciblées avant la fin d'année.</p>	<p>La cartographie bruit et un plan d'actions sur 10 ans ont été établis et présentés à l'inspection qui n'a pas de remarque.</p> <p>Lors de la transmission à l'inspection des résultats des prochains contrôles triennaux des niveaux sonores du site, l'exploitant fera un point sur l'avancement du plan d'actions et commenterà son efficacité.</p> <p>La non-conformité est requalifiée en remarque R1.</p> <p>Constat de la visite précédente soldé :</p> <p><input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non</p>

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
E2	AP du 02-03-16 Art 1.2.3	<p>Outre des incidents ponctuels rapidement corrigés de votre part, l'autosurveillance et le contrôle inopiné de vos rejets atmosphériques mettent en lumière deux problèmes récurrents :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <u>Dépassements des VLE ammoniac</u> en concentration au niveau de la ligne 1, principalement au niveau du curing. Le flux total des émissions ammoniac du site reste néanmoins en dessous du flux total autorisé. <p>Des travaux d'étanchéité aux niveaux des trappes du curing ont été réalisés en novembre 2016 (justificatifs transmis en visite). Un diagnostic de performance a été réalisé sur l'incinérateur des rejets du curing ligne 1. Les résultats ont été transmis par courrier du 24-02-2017. L'exploitant conclut que la réduction du taux d'ammoniac en sortie d'incinérateur est insuffisante. L'exploitant suspecte des fuites au niveau du module 2 et 3 de l'échangeur. Une maintenance de l'équipement est prévue à l'arrêt technique de fin avril 2017. Il est demandé à l'exploitant de réaliser de nouvelles mesures à la suite de cette intervention pour vérifier le retour à la conformité.</p> <ul style="list-style-type: none"> - <u>dépassements du taux de poussière</u> au niveau du fibrage de la ligne 2. <p>Ces dépassements apparaissent notamment lors de productions spécifiques de laine de roche à haute densité (évolution des marchés vers ce type de produit). Le problème apparaît plus spécifiquement au niveau de la ligne 2 qui n'est pas équipée du même mode de filtration (L1 et L3 = filtre à cassette, L2 = filtre tissu « Fibertex » faute de place pour intégrer un filtre à cassette). Un diagnostic de performance de l'équipement a également été réalisé, concluant à un abattement insuffisant des poussières pour atteindre la conformité réglementaire. Un nouveau diagnostic doit être réalisé suite au remplacement des spinneurs. En cas de performance insuffisante, l'exploitant envisage une modification du grammage du filtre (maille filtrante plus dense).</p> <p>Lors de la visite, un point a également été réalisé concernant la fiabilité des mesures en continu de l'exploitant. Bien que le système QAL1/QAL2/QAL3 ne soit pas officiellement en place, un suivi préventif et des opérations de recalibrage sont réalisées en interne, en plus du contrat de maintenance constructeur.</p>	<p>Les problèmes de dépassement des VLE concernant l'ammoniac au niveau du curing ligne 1 et les poussières au niveau du fibrage ligne 2 persistent (confirmés par autosurveillance + contrôle inopiné des rejets 2018).</p> <p><u>Concernant l'ammoniac en ligne 1 :</u> Les actions de maintenance annoncées en 2017 ont été réalisées. Celles-ci sont insuffisantes pour un retour à la conformité. Les émissions d'ammoniac étant proportionnelles à la quantité de liant par m3 de laine de roche, celles-ci ont augmenté avec l'évolution vers des produits isolants haute performance. Le même problème se retrouve sur d'autres sites RWL. Le site de St Eloy a été retenu site pilote pour tester un procédé additionnel catalytique pour l'abattement de l'ammoniac. Les périodes de test de juin à septembre puis d'octobre à décembre 2018 n'ont pas donné les résultats escomptés. De nouveaux travaux d'étanchéité au niveau des portes du curing ont été réalisés en fin d'année. Une légère tendance à l'amélioration est visible depuis février 2019. Les essais d'une nouvelle technologie de réduction des émissions reprennent en mai 2019. Le jour de la visite l'inspection a pu constater que cet équipement était en cours de montage.</p> <p>Le BREF GLS présente plusieurs technologies de traitement de l'ammoniac. Des prescriptions particulières concernant l'incinération des effluents sont notamment précisées (température, etc). La vérification de l'adéquation des caractéristiques de l'incinérateur vis-à-vis de la MTD est à démontrer afin de s'assurer que les meilleures techniques disponibles sont bien mises en œuvre. De plus, il existe d'autres solutions de traitement éprouvées qui devront être envisagées si le prototype actuellement à l'étude ne permet pas un retour rapide à la conformité.</p> <p><u>Concernant les poussières en ligne 2 :</u> La nouvelle technologie de spinner est en place mais ne suffit pas à un retour à la conformité. Par contre le taux de poussière rejeté redevient conforme lors de l'utilisation d'une nouvelle résine. A terme 90 % de la production devrait être réalisée avec cette résine. Pour autant la conformité des rejets est demandé 100 % du temps. La variabilité des rejets de poussière a poussé l'exploitant à investir dans un analyseur en continu du taux de poussière en sortie du filtre fibertex. Cet analyseur était en cours d'installation au jour de la visite et va permettre le début des tests de nouvelles mailles filtrantes.</p> <p>Il est demandé un retour à la conformité des rejets sous 6 mois sous peine de mise en demeure. La non-conformité est requalifiée en écart majeur EM1.</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non</p>

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
E3	AM du 14/12/13 Articles 28 et 29	<p>Lors de la visite il a été constaté que la TAR W2 (refroidissement électrodes four L3) fuyait. Il est demandé à l'exploitant de réaliser les actions correctives nécessaires. Cette anomalie aurait dû être détectée lors des rondes de maintenance hebdomadaires (modèle de feuille de ronde transmise lors du courrier du 24-02-2017), sauf à ce que la fuite ait moins d'une semaine.</p> <p>Le bilan annuel 2016 de suivi des TAR a été transmis à l'inspection par courrier du 31-03-2017. Le suivi des consommations d'eau montre une surconsommation importante au mois de septembre 2016 (7874 m³ alors que les autres consommations mensuelles oscillent entre 2000 et 4400 m³). Cette surconsommation est due à un dysfonctionnement de flotteurs qui a été corrigé. Néanmoins les relevés hebdomadaires auraient dû permettre une détection plus rapide du problème.</p> <p>De manière générale il est demandé à l'exploitant de revoir sa méthodologie de remontée des informations de manière à augmenter la réactivité des actions correctives de maintenance.</p>	<p>Maintenance réalisée. Bilan annuel TAR 2017 transmis par courrier du 9 mars 2018. L'inspection n'a pas de remarque sur les consommations en eau par les tours, pas de grosse anomalie visible.</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non</p>
R1	AM du 14/12/13 Article 31	<p>Après investigation l'exploitant a indiqué que l'écoulement d'eau observé correspondait au trop-plein de la cuve de refroidissement des équipements L2 mais que ce déversement n'avait pas lieu d'être (phénomène apparaissant en phase de démarrage). La possibilité d'orienter ces eaux différemment est à l'étude.</p> <p>La confirmation que des eaux industrielles rejoignent accidentellement le réseau de collecte des eaux pluviales fait passer le constat en non-conformité.</p>	<p>Travaux de réorientation de ce trop plein sur le réseau interne d'eau de process réalisés.</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non</p>
R3 2016	AP du 02/08/05 Article 4.2.1	Les eaux des TAR rejoignent bien le réseau d'eaux usées (raccordé à une station d'épuration communale). Il s'agit d'eaux industrielles. L'exploitant doit donc informer le gestionnaire du réseau pour autorisation des rejets.	<p>L'exploitant a informé le gestionnaire du réseau de St Eloy (SUEZ) et lui a transmis les analyses des eaux de purge dont il disposait. Des analyses complémentaires ont été demandées dans le cadre de la constitution d'une convention qui devrait être signée dans l'année.</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non</p>

2.2. Nouveaux constats

- **Suivi du Plan de Performance Énergétique (PPE) dans le cadre du dispositif d'abattement du TURPE**

L'objectif du dispositif est de permettre aux sites industriels dont l'activité de production est à la fois fortement consommatrice d'électricité et exposée à la concurrence internationale de bénéficier de réduction sur le tarif d'utilisation du réseau public de transport d'électricité (TURPE) normalement acquitté.

La loi impose, pour être éligibles à de telles réductions tarifaires, que ces entreprises dites « électrointensives » mettent en œuvre une politique de performance énergétique (au sens de l'article D. 351-5 du code de l'énergie), à savoir :

- mettre en œuvre un système de management de l'énergie ISO 50 001 dans les 18 mois suivants la transmission de la première demande ;
- soumettre à la validation du préfet de région un plan de performance énergétique muni d'indicateurs précis dans les 12 mois suivants la transmission de la première demande ;
- mettre en œuvre ce plan, qui est établi avec des objectifs à horizon 5 ans (soit début 2021).

La certification ISO 50001 du site date de 12 novembre 2018.

La dernière mise à jour du plan de performance énergétique a été transmise à la DREAL le 31 août 2018. Un suivi du plan d'actions, nécessaire pour atteindre l'objectif fixé de -3 % sur la consommation totale d'énergie par tonne de laine produite, a été réalisé durant l'inspection. Le questionnaire associé est joint en annexe.

Au bilan :

- Les 4 actions prévues pour 2017 ont été réalisées (n°6, 1, 13 et 7).
- L'action prévue sur 2018 est toujours en cours car l'exploitant a rencontré des difficultés techniques dans sa réalisation (n°9). Cette action représente le plus gros gain estimé.
- L'action prévue début 2019 est en stand by au vu de la complexité de la mise en œuvre par rapport au gain très faible associé.
- Deux nouvelles actions ont été rajoutées depuis la dernière mise à jour du PPE dont une étude confiée à PROWATT de récupération de chaleur pour réutilisation direct sur le process. Suite à cette étude une mise à jour du PPE sera proposée à la DREAL d'ici la fin d'année.
- Un projet de production d'énergie électrique par panneaux solaires pour de l'autoconsommation est en cours au niveau du nouveau bâtiment logistique.

R2 : Il a été rappelé à l'exploitant que conformément à l'article 1.5.1 de son arrêté d'autorisation, toute modification apportée par le demandeur aux installations, à leur mode d'utilisation ou à leur voisinage, et de nature à entraîner un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation, est portée avant sa réalisation à la connaissance du Préfet avec tous les éléments d'appréciation. L'exploitant devra notamment justifier du respect des dispositions relatives aux équipements de production d'électricité utilisant de l'énergie photovoltaïque de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 relatif à la prévention des risques accidentels au sein des installations soumises à autorisation.

Le suivi des indicateurs de performance énergétique montre des difficultés à atteindre les objectifs fixés, notamment en ce qui concerne la consommation de coke. Au 31/03/2019 la consommation du site est de 2,102 MWh/tonne de laine pour un objectif à fin 2020 de 1,751 MWh/tonne. La difficulté à atteindre l'objectif global de réduction des consommations de 3 % s'explique notamment par la fabrication de nouveaux produits plus énergivores par rapport aux types de produits fabriqués l'année de référence (nouveaux produits nécessitant plus de cuisson et de plus hautes températures de process). En excluant la surconsommation liée à ces nouveaux produits, la tendance serait bien à l'amélioration de la performance énergétique.

Lors de la visite, l'inspection a contrôlé par sondage le respect des conclusions MTD spécifiques à l'efficacité énergétique du BREF verriers.

Concernant le contrôle de la combustion et des paramètres de production, dans l'optique d'une optimisation des procédés, l'inspection s'est rendue en salle de contrôle du cubilot ligne 1. L'inspection s'est intéressée au suivi de la température de coulée, paramètre ayant un impact direct sur la consommation de coke. Le service HSE a indiqué qu'historiquement les opérateurs avaient tendance à sécuriser la coulée en acceptant une température de coulée supérieure au besoin, ce qui entraînait une surconsommation du combustible. La mise en place de la MTD a ainsi consisté à mettre en place un suivi continu en direct de la température de coulée, de l'enregistrer, et d'y associer une borne haute et une borne basse. La valeur passe au rouge en cas de dépassement de ces bornes et l'opérateur peut alors ajuster la quantité de coke à introduire. Le contrôle des dernières valeurs enregistrées montre cependant que la plage de température est encore régulièrement non respectée. Les consignes passées aux opérateurs semblent peu claires (différenciation entre la valeur optimum et les valeurs à ne pas dépasser peu claire, temps d'inertie du four non précisée, etc).

R3 : Il est demandé à l'exploitant d'optimiser le suivi de la température de coulée.

- **Rejets dans l'air**

Les constats concernant l'autosurveillance des rejets canalisés des lignes de production sont traités dans les suites de la visite précédente.

Concernant les rejets de poussières diffuses, des actions ont été menées afin de réorganiser le stockage vrac des matières premières. De nouveaux box (moins de prise au vent, toits mobiles, etc) ont été mis en place et les flux de circulation entre les livraisons de produits dangereux et les matières premières vrac ont été séparés. Le nettoyage des voies de circulation par une balayeuse a été mis en place plus régulièrement. Ces actions ont permis une amélioration des mesures de poussières diffuses en fin d'année 2018. Cette amélioration sera à confirmer en 2019.

Lors de la visite sur site, l'inspection a constaté que plusieurs portes qui permettraient un confinement des poussières étaient ouvertes : unité de briquettement, tamisage des briquettes.

De plus, des bardages en hauteur sont manquants entre les cases 25 et 19 et enfin des lanières de fermeture de cases, permettant également d'éviter la diffusion des poussières, sont manquantes ou abîmées (tamisage roche, coke et briquettes).

E1 : Conformément aux articles 3.1.1 et 3.1.5 de l'arrêté du 02-08-2005, l'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires dans la conception, l'exploitation et l'entretien des installations de manière à limiter les émissions à l'atmosphère, y compris diffuses.

Les stockages de produits pulvérulents sont confinés (récipients, silos, bâtiments fermés) et les installations de manipulation, transvasement, transport de produits pulvérulents sont, sauf impossibilité technique démontrée, munies de dispositifs de capotage et d'aspiration permettant de réduire les envols de poussières.

Les consignes d'exploitation de l'ensemble des installations comportent explicitement les contrôles à effectuer de façon à permettre en toutes circonstances le respect des dispositions de l'arrêté susvisé.

- **Dépotage NH3 :**

Lors de la visite sur site à proximité d'une citerne en cours de dépotage d'ammoniac, l'inspection a senti une forte odeur d'ammoniac. Il a été constaté que la citerne avait son couvercle supérieur ouvert. Des vapeurs d'ammoniac étaient donc mises directement à l'air libre.

Après renseignement auprès de la personne responsable du dépotage, il nous a été expliqué que le site n'était pas équipé de collecteur d'évent et ne permettait donc pas de faire de dépotage en circuit fermé avec ce type de citerne.

Certains dépotages sont possibles sans ouvrir le couvercle supérieur, uniquement sur les citernes équipées d'évents spéciaux qui permettent seulement à l'air de rentrer dans la citerne mais qui ne laissent pas s'échapper les vapeurs d'ammoniac.

Le responsable du dépotage nous a indiqué que ces opérations étaient réalisées environ trois fois par mois.

Les émissions liées à ces dépotages en mode dégradés ne sont pas autorisées (n'apparaissent pas dans les différents dossiers de l'exploitant) et n'ont pas été pris en compte dans l'EQRS du site. Il s'agit d'un écart majeur.

EM2 : Conformément à l'article 1.3 de l'arrêté du 02-08-2005, les installations et leurs annexes sont disposées, aménagées et exploitées conformément aux plans et données techniques contenus dans les différents dossiers déposés par l'exploitant. Ainsi il est demandé à l'exploitant sous 3 mois de supprimer ces émissions diffuses d'ammoniac ou de transmettre une demande de mise à jour de l'autorisation d'exploiter (quantification des émissions, prise en compte dans l'EQRS, justification de l'impossibilité de les supprimer).

- **Stockage des matières premières :**

Lors de la visite sur site, la case contenant des brasques a été contrôlée.

Cette matière présente des risques au contact avec de l'eau (émanations d'hydrogène) mais ce risque n'est pas indiqué à proximité de la case.

La case est identifiée par un numéro et il faut se reporter à un plan de la zone pour connaître le contenu de la case. Ce plan n'est pas tenu à jour.

La quantité de brasque stockée a pu être obtenue via un logiciel de suivi. Cependant, les personnes ayant accès à ces données ne sont pas toujours sur site (heures ouvrées uniquement). Pour l'instant, en cas d'intervention des pompiers en leur absence, il est très difficile d'estimer la quantité stockée. Un projet de marquage visuel est envisagé.

Lors de la visite il a également été constaté un débordement important de la case de stockage de basalte sur la voie d'accès.

E2 : Conformément à l'article 7.2.1 de l'arrêté du 02-08-2005, l'inventaire et l'état des stocks des substances ou préparations dangereuses présentes dans l'établissement (nature, état physique, quantité, emplacements) en tenant compte des phrases de risques codifiées par la réglementation en vigueur est constamment tenu à jour. Cet inventaire est tenu à la disposition permanente des services de secours.

E3 : Conformément à l'article 7.2.2 de l'arrêté du 02-08-2005, l'exploitant identifie les zones de l'établissement susceptibles d'être à l'origine d'incendie, d'émanations toxiques ou d'explosion de par la présence de substances ou préparations dangereuses stockées ou utilisées [...]. Ces zones sont matérialisées par des moyens appropriés et reportées sur un plan systématiquement tenu à jour. La nature exacte du risque (atmosphère potentiellement explosive, etc.) et les consignes à observer sont indiquées à l'entrée de ces zones et en tant que de besoin rappelées à l'intérieur de celles-ci. Ces consignes doivent être incluses dans les plans de secours s'ils existent.

E4 : Conformément à l'article 7.3.1 de l'arrêté du 02-08-2005, les voies de circulation et d'accès sont notamment délimitées, maintenues en constant état de propreté et dégagées de tout objet susceptible de gêner le passage. Ces voies sont aménagées pour que les engins des services d'incendie puissent évoluer sans difficulté.

EM(x) : Écart majeur correspondant à un non-respect réglementaire pouvant soit conduire à une dégradation du niveau de sécurité des installations, soit avoir un impact sur l'environnement.

E(x) : Écart correspondant à un non-respect réglementaire mais n'impliquant pas directement une baisse notable du niveau de sécurité ou n'ayant pas d'impact important sur l'environnement.

R(x) : concerne une disposition insuffisamment documentée, une mauvaise pratique, mais qui n'apparaît pas comme un écart à un texte opposable.

III – Conclusion

Suites données par l'inspection

- Observations ou non-conformités à traiter par courrier
- Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.)
- Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions
- Autre(s) :

Synthèse des suites :

Cette visite a permis de relever des non-conformités non soldées depuis la dernière inspection, de nouvelles non-conformités vis-à-vis des prescriptions examinées, ainsi que des points faisant l'objet d'observations. L'exploitant devra fournir les éléments permettant de justifier de la mise en œuvre des actions correctives nécessaires pour lever l'ensemble des non-conformités et observation.

Compte tenu des enjeux en termes de pollution atmosphérique et risque chronique pour la santé, il est notamment demandé à l'exploitant un retour strict à la conformité de ses rejets atmosphériques canalisés sous 6 mois à compter de la réception du présent rapport, sous peine de mise en demeure.

Rédacteur	Vérificateur	Approbateur
le 06/06/2019 L'inspecteur de l'environnement  Julie CROUSEAUD	le 06/06/2019 L'inspecteur de l'environnement  Flora CAMPS	le 07/06/2019 Le chef de l'unité inter-départementale 63-03-15 par interim  Lionel LABEILLE