

Rapport de contrôle de l'inspection des installations classées

Référence : 20190619-RAP-DAEN0524

Nom et adresse de l'établissement contrôlé	Code DREAL
Société IMERYS ALUMINATES SA Usine de Le Teil RN 86 - BP 32 07400 LE TEIL	S3IC 0061-02436 Priorité DREAL <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 <input type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS

Activité principale : Fabrication de ciments

Date du contrôle : 04/06/2019

Inspecteur(s) : Lionel ROUQUET

Type de contrôle

<input type="checkbox"/> Inspection approfondie	<input type="checkbox"/> Inspection annoncée	<input type="checkbox"/> Inspection planifiée
<input type="checkbox"/> Inspection courante	<input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle
<input type="checkbox"/> Inspection ponctuelle		

Circonstances du contrôle

<input type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL	<input type="checkbox"/> Plainte
<input type="checkbox"/> Incident/Accident du	<input type="checkbox"/> Autre :

Thème(s) du contrôle • Eau, Air, Déchets

Principale(s) installation(s) contrôlée(s)

- Salle de supervision
- Production
- Atelier pilote

Référentiel(s) du contrôle

- Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter n° 2007-200-8 du 8 août 2007

Personne(s) rencontrée(s) et fonction(s)

Nom	Société	Qualité
M. HOTE	IMERYS ALUMINATES SA	Directeur usine
M. LEVEQUE	IMERYS ALUMINATES SA	Coordinateur HSE

Copies	<input type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input type="checkbox"/> Chrono <input type="checkbox"/> PRICAE <input type="checkbox"/> Subdivision 7 <input type="checkbox"/> Autre :
--------	---

Constats de l'inspection

I – Contexte

Le 18 juillet 2017 KERNEOS devient IMERYS ALUMINATES SA.

L'intégration de KERNEOS dans le groupe IMERYS ne génère pas de modification significative de l'organisation locale. On note une attention particulière sur la sécurité du personnel avec la mise en place de protocoles propres au groupe IMERYS, sur un site qui présente toutefois peu d'accidentologie.

Le site vise la certification ISO 14001. Un audit est prévu à cet effet.

Les niveaux de production sont stables avec 42 kT et un effectif de 55 personnes.

Sur le plan technique, la tuyère du four a été changée en décembre 2018, un investissement lourd (260 k€). La mise en place de cette nouvelle tuyère a posé quelques problèmes désormais résolus. Aucun dépassement de VLE journalière n'est à déplorer.

Les filtres à manche ont été changés. Les résultats de mesures sont inférieurs à 10 mg/Nm³ et majoritairement autour de 5 mg/Nm³.

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

2.1 – Suites données à la précédente inspection :

Néant

2.2 Examen des prescriptions

Prescriptions	Constatations	
	C/ NC	Observations
<u>Article 3.1.5 - Emissions diffuses et envols de poussières</u> 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. Si nécessaire, les dispositifs d'aspiration sont raccordés à une installation de dépoussiérage en vue de respecter les dispositions du présent arrêté. Les équipements et aménagements correspondants satisfont par ailleurs la prévention des risques d'incendie et d'explosion (évents pour les dépoussiéreurs....).	C	
<u>Article 3.2.3 – Valeurs limites</u> Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les valeurs étant rapportées à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilos pascal) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) à une teneur en oxygène de 15% pour les rejets issus du four de cimenterie et de 20% pour les autres rejets.	C	

3.2.3.1 – En sortie du four de cimenterie

Paramètres	Concentrations		Flux	
	valeurs limites d'émission	valeurs sur ½ heure	quantité maxi journalière*	quantités maximales mensuelles
poussières totales	30 mg/m ³ (moyenne journalière)	50 mg/m ³	0,7 kg/h	400 kg
NOx et NO ₂	1 500 mg/m ³ (moyenne journalière) 1 200 mg/m ³ (moyenne annuelle)	1800 mg/m ³	24 kg/h	20 tonnes
Sox et SO ₂	1 500 mg/m ³ (moyenne journalière) 1 200 mg/m ³ (moyenne annuelle)	1800 mg/m ³	24 kg/h	20 tonnes
Cd + Tl + Hg	0,2 mg/m ³		4,8 g/h	3 kg
As + Co + Ni + Se + Te	1 mg/m ³		20 g/h	10 kg
Sb + Cr + Cu + Sn + Mn + Pb + Va + Zn	5 mg/m ³		100 g/h	50 kg

* quantité maxi journalière estimée avec un débit de 20000 Nm³/h, correspondant à 150t de clinker/j.

3.2.3.2 – En sortie des autres installations

Paramètres	Valeurs limites d'émissions
Refroidisseur G1 et G2	100 mg/m ³
Broyeur à cru et broyeur cuit 840	50 mg/m ³

3.2.3.3 – En cas de dysfonctionnements ponctuels des installations de traitement

La période ininterrompue de pannes ou d'arrêts des dispositifs d'épuration pendant lesquelles les teneurs en poussières des gaz rejetés dépassent le double des valeurs fixées ci-dessus doivent être d'une durée continue inférieure à quarante huit heures et leur durée cumulée sur une année doit être inférieure à deux cents heures.

En aucun cas, la teneur en poussières des gaz émis ne peut dépasser la valeur de 500 mg/m³. En cas de dépassement de cette valeur, l'exploitant est tenu de procéder, sans délai, à l'arrêt de l'installation en cours.

Article 3.2.2 – Caractéristiques des principales installations raccordées

Numéro de conduit	hauteur en m	Section en m	installations raccordées	Débit nominal en Nm ³ /h	Vitesse minimale d'éjection en m/s
C1	25	Ø : 0,90	Four	20000	14
C2	21	Ø : 0,88	Refroidisseur G1	15000	7
C3	21	Ø : 0,485	Refroidisseur G2	25000	28
C4	16	Ø : 0,305	Broyeur cru	3200	10
C5	8	0,45 x 0,30	Broyeur cuit 840	7300	17

Le débit des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes par heure rapporté à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilos pascal) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).

Article 4.1.3 - Protection des réseaux d'eau potable et des milieux de prélèvement

Un ou plusieurs réservoirs de coupure ou bacs de disconnection ou tout autre équipement présentant des garanties équivalentes sont installés afin d'isoler les réseaux d'eaux industrielles et pour éviter des retours de substances dans les réseaux d'adduction d'eau publique ou dans les milieux de prélèvement.

En cas de cessation d'utilisation du forage, l'exploitant prend les mesures appropriées pour l'obturation de cet ouvrage afin d'éviter la pollution des nappes d'eau souterraines.

Les mesures prises ainsi que leur efficacité sont consignées dans un document de synthèse qui est transmis au préfet dans le mois qui suit sa réalisation.

Article 7.3.3 - Installations électriques - mise à la terre

Les installations électriques doivent être conçues, réalisées et entretenues conformément à la réglementation du travail et le matériel conforme aux normes européennes et françaises qui lui sont applicables.

La mise à la terre est effectuée suivant les règles de l'art et distincte de celle des installations de protection contre la foudre.

Le matériel électrique est entretenu en bon état et reste en permanence conforme en tout point à ses spécifications techniques d'origine.

Les conducteurs sont mis en place de manière à éviter tout court-circuit.

Une vérification de l'ensemble de l'installation électrique est effectuée au minimum une fois par an par un organisme compétent qui mentionnera très explicitement les déféctuosités relevées dans son rapport. L'exploitant conservera une trace écrite des éventuelles mesures correctives prises.

CHAPITRE 7.4 - GESTION DES OPERATIONS PORTANT SUR DES SUBSTANCES DANGEREUSES

Article 7.4.1 - Consignes d'exploitation destinées à prévenir les accidents

Les opérations comportant des manipulations dangereuses, en raison de leur nature ou de leur proximité avec des installations dangereuses et la conduite des installations, dont le dysfonctionnement aurait par leur développement des conséquences dommageables pour le voisinage et l'environnement. (phases de démarrage et d'arrêt, fonctionnement normal, entretien...) font l'objet de procédures et instructions d'exploitation écrites et contrôlées.

C

Pas de dépassement VLE journalière. Les concentrations sont très inférieures aux VLE notamment pour les poussières.

C

C

C

Le site est équipé d'une pompe et prélève dans le Rhône. L'eau est utilisée pour refroidir les fumées du four.

C

La consommation représente environ 1 000 m³/an.

C

Réalisé en mai. Le traitement des observations est sous traité.

C

<p>Article 7.4.4 - Formation du personnel</p> <p>Outre l'aptitude au poste occupé, les différents opérateurs et intervenants sur le site, y compris le personnel intérimaire, reçoivent une formation sur les risques inhérents des installations, la conduite à tenir en cas d'incident ou accident et, sur la mise en œuvre des moyens d'intervention.</p>	<p>C</p>	<p>Formation extincteur tous les 2 ans. Sensibilisation à l'utilisation du matériel de dépollution. Formation aux situations d'urgence.</p> <p>Une cellule de crise a été créée au niveau encadrement.</p> <p>En 2018 le SDIS est intervenu dans le cadre d'une simulation d'un incident de pollution.</p>
<p>Article 9.2.1 – Autosurveillance des rejets atmosphériques</p> <p>9.2.1.1 – Mesures en continu</p> <p>Un enregistrement en continu de la température des gaz de combustion et des substances suivantes est réalisé sur les différents points de rejet du four de cimenterie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - température des gaz de combustion, - poussières totales, - débit des gaz. 	<p>C</p>	
<p>9.2.1.2 – Mesures périodiques</p> <p>Toutes les mesures périodiques doivent montrer le respect des valeurs limites d'émissions. L'ensemble des paramètres figurant à l'article 3.2.3 sera analysé par un organisme agréé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - semestriellement pour les débits et poussières des émissions gazeuses en provenance du four et du refroidisseur - annuellement pour les débits et poussières en provenance des broyeurs, pour les métaux sur les émissions gazeuses du four et les oxydes d'azote et de soufre pour les émissions gazeuses du four. <p>Les résultats des teneurs en métaux doivent faire apparaître la teneur de chacun des métaux pour les formes particulières et gazeuses avant d'en effectuer la somme.</p>	<p>C</p>	
<p>Article 9.2.2 – Relevé des prélèvements d'eau</p> <p>Les installations de prélèvements d'eau en nappe sont munies d'un dispositif de mesure totalisateur. Ce dispositif est relevé, a minima, mensuellement et les résultats portés sur un registre.</p>	<p>C</p>	
<p>Article 5.1.2 - Séparation des déchets</p> <p>L'exploitant effectue à l'intérieur de son établissement la séparation des déchets (dangereux ou non) de façon à faciliter leur traitement ou leur élimination dans des filières spécifiques.</p> <p>Les déchets d'emballage visés par le décret 94-609 sont valorisées par réemploi, recyclage ou toute autre action visant à obtenir des déchets valorisables ou de l'énergie.</p> <p>Les huiles usagées doivent être éliminées conformément au décret n° 79-981 du 21 novembre 1979, modifié, portant réglementation de la récupération des huiles usagées et ses textes d'application (arrêté ministériel du 28 janvier 1999).</p> <p>Elles sont stockées dans des réservoirs étanches et dans des conditions de séparation satisfaisantes, évitant notamment les mélanges avec de l'eau ou tout autre déchet non huileux ou contaminé par des PCB.</p> <p>Les piles et accumulateurs usagés doivent être éliminés conformément aux dispositions du décret 94-609 du 13 juillet 1994 et de l'article 8 du décret n° 99-374 du 12 mai 1999, modifié, relatif à la mise sur le marché des piles et accumulateurs et à leur élimination.</p> <p>Les pneumatiques usagés doivent être éliminés conformément aux dispositions du décret 2002-1563 du 24 décembre 2002 ; ils sont remis à des opérateurs agréés (collecteurs ou exploitants d'installations d'élimination) ou aux professionnels qui utilisent ces déchets pour des travaux publics, de remblaiement, de génie civil ou pour l'ensilage.</p> <p>Les huiles usagées doivent être remises à des opérateurs agréés (ramasseurs ou exploitants d'installations d'élimination).</p>	<p>C</p>	<p>L'exploitant signale des difficultés à sensibiliser le personnel.</p> <p>Certains déchets de ciments issus du pilote contenant des additifs sont des déchets dangereux.</p> <p>Aucune anomalie n'a été constatée mais l'exploitant indique que des améliorations peuvent être apportée concernant le tri des déchets.</p>

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 :

Au cours de la visite il est constaté la présence d'un collecteur d'eau pluviale au sol dans la zone fabrication. Si sur le site, les zones représentant un risque de pollution accidentelle sont sur rétention, ce collecteur recueille des eaux potentiellement chargées en matières minérales. Ces eaux sont directement rejetées dans le Rhône ce qui n'est pas conforme à l'arrêté préfectoral.

Des études de mise en conformité ont déjà été réalisées. L'exploitant transmettra à l'inspection de l'environnement les solutions retenues quant à la gestion des eaux recueillies dans la zone de fabrication **au plus tard fin septembre**.

Signature de l'inspecteur	Vérificateur/Approbateur
<p>le</p> <p>L'inspecteur de l'environnement</p> <p>Lionel ROUQUET</p>	<p>le</p> <p>L'adjoint au chef de l'unité inter-départementale Drôme-Ardèche Pour la directrice,</p> <p>Boris VALLAT</p>