

PRÉFETE DU PUY-DÔME

Affaire suivie par : Julie Crouseaud
Tél. : 04 73 17 37 52
Courriel : julie.crouseaud@developpement-durable.gouv.fr
Référence : 20191213-RAP-63-1377-Insp_RWL_Risque-accidentel

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 Régime SEVESO	<input checked="" type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC <input checked="" type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS
Activité principale : Fabrication de laine de roche			
Date du contrôle : 09/12/2019		Date de la précédente visite : 07/05/2019	
Inspecteur(s) : 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 type="checkbox"/> Inspection planifiée <input checked="" type="checkbox"/> Inspection circonstancielle	
Circonstances du contrôle			
<input type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du .../.../...		<input type="checkbox"/> Plainte <input checked="" type="checkbox"/> Autre : Post Lubrizol, EDD 2016, suivi plan d'action air	
Thème(s) du contrôle			
<ul style="list-style-type: none"> Suites de la visite risque chronique 2019 suites données à l'accident Lubrizol EDD 2016 utilisation d'un nouveau liant 			
Principale(s) installation(s) contrôlée(s)			
<ul style="list-style-type: none"> stockage SPL, zones dépotage et stockage phénol, formol, ammoniac, nouveau liant réacteur phénol formol poste de pilotage ligne 2 zones de stockage palettes et poste d'arrivée de gaz 			
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. GENDREAU	ROCKWOOL	Directeur du site	
M. MAGUIN	ROCKWOOL	Chef du département QSEE (qualité sécurité env. énergie)	
M. TOURNAIRE	ROCKWOOL	Coordinateur environnement	
Mme CAUSSARIEU	ROCKWOOL	Ingénieur sécurité	
Mme VECCHIATO	ROCKWOOL	Ingénieur environnement en charge des quotas CO2	
M. VIGNES	ROCKWOOL	Chef du département matières premières (ancien QHSE)	
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

Thématique risque chronique :

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

La dernière inspection, qui était centrée sur les risques chroniques, avait permis de constater des non-conformités concernant notamment les rejets atmosphériques. L'inspection du 9 décembre 2019 étudie les mesures mises en place afin de répondre à ces non-conformités.

Thématique risque accidentel :

Suite à l'accident survenu dans l'usine Lubrizol à Rouen le 26 septembre 2019, le préfet de région a demandé aux exploitants par courrier du 3 octobre 2019 de s'assurer en particulier:

- des moyens de détection et d'alerte ;
- de la capacité à connaître les quantités de matières dangereuses présentes à tout instant ;
- de la capacité à faire face à un événement en dehors des heures ouvrées.

L'exploitant ayant répondu à ce courrier, l'inspection porte sur l'effectivité des mesures annoncées, par sondage.

Concernant le risque accidentel, Rockwool avait réalisé une étude de danger en 2015. Cette étude avait fait l'objet d'une demande de complément de l'inspection. Les compléments, intégrés dans la version V1 de l'étude mise à jour en 2016 ont été étudiés et ont fait l'objet d'échanges informels avec l'exploitant. L'inspection du 9 novembre 2019 s'attache à contrôler certains principes décrits dans l'étude de danger finale afin de pouvoir solder son examen par l'inspection.

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

2.1. Suites données à l'inspection du 7 mai 2019

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
R1	AP du 02-08-05 Art. 6.2.1 et 6.2.2	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. 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 commentera son efficacité.	La campagne de mesure a été réalisée les 23 et 24 octobre. Le rapport a été transmis à l'exploitant le 25 novembre. Il est en cours d'analyse avant envoi à l'inspection. Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
EM1	AP du 02-03-16 Art 1.2.3	<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.</p>	<p><u>Concernant l'ammoniac en ligne 1 :</u> Suite à des travaux sur le process (régulation manuelle de la température de l'incinérateur curing), les émissions sont redevenues conformes aux valeurs limites d'émission. Un organisme externe est venu confirmer cette conformité (valeur mesurée par Rockwool : 31,32 mg/Nm³, valeur mesurée par l'APAVE : 36,24 mg/Nm³, valeur limite d'émission : 60,00 mg/Nm³). Cette solution a permis d'obtenir des valeurs conformes sur le second semestre 2019 (hormis lors d'un problème ponctuel). Rockwool étudie malgré tout une autre technique de réduction de l'ammoniac : le procédé SCO. Ce procédé permettra de ne pas s'orienter uniquement vers la technique des incinérateurs à très haute température.</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non</p> <p><u>Concernant les poussières en ligne 2 :</u> Depuis le 15 mai 2019, un groupe de travail regroupant, au sein de Rockwool, des spécialistes process, instrumentation, maintenance et qualité au niveau local et national a été mis en place. Il a permis d'identifier les données et essais de réglages déjà réalisés et de tester de nouvelles modifications de process et de traitement des fumées afin de parvenir à un retour à la conformité (tout en conservant la qualité du produit). Des nettoyages du système d'injection de liant ont été réalisés, une baie de mesure de continu des poussières émises a été implantée. Des changements de types de filtres ont également été testés. Le jour de l'inspection, aucune solution pérenne n'a pu être présentée. Des pistes d'amélioration des rejets peuvent être une injection de liant plus dilué et donc une consommation d'eau de process plus importante. L'ajout de buses d'injection devrait être prochainement testé.</p> <p>Parallèlement à ces résultats, l'exploitant a présenté les premiers résultats de la surveillance réalisée sur 12 mois à Saint Eloy-les-Mines par ATMO Auvergne. Les mesures réalisées dans l'environnement proche du site montrent une valeur de poussières (PM2,5) inférieure au seuil sanitaire de qualité (<10 mg/Nm³). De plus, l'étude en fonction des vents permet de conclure à un impact négligeable de l'installation sur concernant les poussières à Saint-Eloy-les-Mines.</p> <p>Il est demandé à l'exploitant un courrier d'engagement de retour à la conformité. Ce dernier présentera les essais réalisés et projetés. Cet engagement sera complété par les résultats de la surveillance réalisée par ATMO Auvergne commentés par l'exploitant. Ce retour à la conformité pourra être réalisé en deux temps :</p> <ul style="list-style-type: none"> • sous 3 mois baisse significative des rejets, • sous 6 mois présentation d'une solution pérenne permettant d'obtenir des valeurs conformes à la valeur limite d'émission. <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
R2	AP du 2 août 2005 art. 1.5.1.	Projet d'implantation de panneaux photovoltaïques : 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.	Courrier du 08/08/2019 indiquant que l'installation de panneaux étant projetée sur une zone non soumise à l'arrêté du 4 octobre 2010, l'impact n'est pas notable. Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
R3		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). Il est demandé à l'exploitant d'optimiser le suivi de la température de coulée.	L'instruction intégrant la liste des critères de décision pour intervenir sur le cubilot si la température est en dehors de la plage a été modifiée pour intégrer cette demande. Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
E1	AP du 2 août 2005 Art 3.1.1. et 3.1.5.	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). 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 lanières ont été remplacées, les portes sont en cours de remplacement (modification de la technologie de fermeture pour certaines car non adaptées à un environnement poussiéreux). Le bardage entre les cases 25 et 19 n'était pas prévu à la conception. Les stockages ont été abaissés afin d'éviter un passage d'une case à l'autre. Un plan de maintenance préventive sera à mettre en place afin d'assurer une maîtrise dans le temps de ces émissions diffuses de poussières. Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non
EM2	AP du 2 août 2005 Art 1.3.	Le site n'est pas équipé de collecteur d'évent concernant le dépotage d'ammoniac et ne permet donc pas de faire de dépotage en circuit fermé. 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).	Mise en place d'un système permettant de réaliser le dépotage en circuit fermé fin octobre 2019. Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non

n°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant CONSTAT LORS DE LA VISITE
E2	AP du 2 août 2005 Art 7.2.1	Concernant la quantité de SPL stockée sur le site : la quantité stockée n'a pu être obtenue que difficilement. La quantité stockée ne peut être connue qu'en semaine par une personne maîtrisant le système informatique.	Mise en place d'un repère visuel permettant de connaître la quantité stockée et d'une procédure permettant aux personnes d'astreinte d'extraire la quantité à partir du logiciel de gestion des stocks. Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
E3	AP du 2 août 2005 Art 7.2.2.	Le SPL présente des risques au contact avec de l'eau (émanations d'hydrogène) mais ce risque n'est pas indiqué à proximité de la case. 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 explosible, 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.	Le plan du site a été mis à jour. Le risque de contact avec l'eau a été ajouté à proximité du stockage (il devra cependant être affiché sur un moyen plus robuste qu'une simple feuille plastifiée). Le plan a été communiqué au SDIS. Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
E4	AP du 2 août 2005 Art 7.3.1.	Débordement important de la case de stockage de basalte sur la voie d'accès. 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.	Les stockages étaient conformes le jour de l'inspection du 09/12/2019. Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non

2.2. Nouveaux constats

- **Suites données à l'accident de Lubrizol :**

L'exploitant a répondu au Préfet de région le 18 octobre 2019.

Un cadre d'astreinte est disponible 24 h/24 et 7j/7 par téléphone et sur site si un incident se déclare. Ce dernier dispose désormais d'une requête sur le logiciel de suivi des stocks (SAP) permettant de connaître au jour le jour le lieu et le volume de produits dangereux stockés.

L'état des stocks a été demandé le jour de l'inspection. Il a été fourni en moins de deux minutes. Cet état était correct (stock contrôlé : volume de SPL).

L'exploitant réfléchit à la possibilité de réaliser des exercices POI en dehors des heures ouvrées, ce qui ne semble pas lui poser problème car l'installation fonctionne 24 h/24 et dispose constamment de personnes aux différents postes de production.

L'inspection n'a pas de remarque sur cette partie.

- **Rejets air :**

Les principaux constats sont décrits en suite d'inspection (EM1 ci-dessus).

Le sujet du fonctionnement en by-pass des cubilots a été abordé. En effet, l'AM verrier prévoit la possibilité de fonctionnement des cubilots en by-pass des systèmes de traitement des fumées émises avec un maximum de 250 heures par an.

L'exploitant a indiqué que le groupe Rockwool avait pour objectif de ne pas dépasser les 4 heures par an.

Un contrôle sur la ligne 2 a permis de contrôler que le fonctionnement en by-pass représentait 33 minutes et le fonctionnement par la cheminée d'urgence 36 minutes depuis le 3 janvier 2019.

Enfin, l'exploitant devra fournir les résultats d'autosurveillance de ses rejets air 2019 réalisés trimestriellement.

R2 : L'exploitant réalisera un état des lieux de son fonctionnement en by-pass sur les trois lignes et présentera à l'inspection une synthèse qui précisera :

- le temps de by-pass (sur l'année 2019),
- le mode de by-pass (cheminé ou by-pass classique),
- une estimation de la quantité de polluants émis (en 2019 via ces by-pass).

Cette synthèse sera fournie sous 8 mois.

E2 : Conformément à l'article 9.3.2. de l'arrêté préfectoral du 2 août 2005, l'exploitant établit [...] un rapport de synthèse relatif aux résultats de mesures et analyses imposées [...] adressé trimestriellement à l'inspection des installations classées.

- **Nouveau liant :**

Un porté à connaissance a été fourni par l'exploitant concernant l'utilisation d'un nouveau liant appelé Kx additive. Ce nouveau liant, mettant en œuvre des produits moins dangereux que ceux utilisés dans le liant « classique » (phénol/urée/formol : PUF) est moins émissif de formaldéhydes. Il permet d'obtenir un classement A+ des matériaux d'isolation intérieurs.

Cette nouvelle utilisation sera parallèle à l'utilisation du liant PUF. Elle n'implique pas de modification du classement du site, ce liant ne relevant pas du classement selon les rubriques 4000.

Un impact pourrait être ressenti concernant les odeurs, l'exploitant réalisera une campagne de contrôle de ces dernières sur demande de l'inspection.

Enfin, il est ressorti que depuis l'utilisation de ce nouveau liant, des problèmes d'encrassement avaient été identifiés. Ces derniers ont notamment entraîné un feu de curing. D'après l'exploitant, ces feux, contenus par les systèmes d'extinction interne, ont lieu avec une fréquence mensuelle depuis l'utilisation du nouveau liant.

E3 : Conformément au chapitre 7.1 de l'arrêté préfectoral du 2 août 2005, il est rappelé que l'exploitant prend toutes les dispositions nécessaires pour prévenir les incidents et accidents susceptibles de concerner les installations et pour en limiter les conséquences. Il organise sous sa responsabilité les mesures appropriées, pour obtenir et maintenir cette prévention des risques, dans les conditions normales d'exploitation, les situations transitoires et dégradées. Il met en place le dispositif nécessaire pour en obtenir l'application et le maintien ainsi que pour détecter et corriger les écarts éventuels.

L'exploitant devra décrire les moyens préventifs permettant de diminuer la probabilité d'occurrence de ces incendies.

De plus, conformément à l'article 2.5.1. de l'arrêté préfectoral du 2 août 2005, l'exploitant est tenu de déclarer dans les meilleurs délais à l'inspection des installations classées les accidents ou incidents survenus du fait du fonctionnement de son installation.

• **EDD 2016 :**

L'étude de danger du site a fait l'objet d'une analyse de l'inspection en 2015 puis 2016. La version en vigueur aujourd'hui est la V3.1 de mai 2016.

L'inspection a contrôlé le jour de la visite la présence et la correspondance des moyens et lieux de stockages de produits susceptibles d'être à l'origine d'effets sortant du site décrits dans l'étude de danger (dépotage et stockage phénol/formol, réacteur, stockage de palettes, case à déchets de cave...).

Les éléments contrôlés étaient en accord avec les principes décrits dans l'étude de danger. Cette dernière pourra être soldée lors d'un prochain rapport à la préfète.

• **Autre point : risque sismique :**

L'inspection a rappelé à l'exploitant les échéances suivantes conformément aux prescriptions de l'arrêté ministériel du 4 octobre 2010 (articles 9 à 15) :

- l'installation étant en zone de sismicité 2 : il doit réaliser pour le 31 décembre 2019 une étude de sol,
- si le sol est classé en D ou E : il devra réaliser une étude séisme au plus tard pour le 31 décembre 2021,
- il devra mettre en place un plan de visite pour les équipements critiques au séisme.

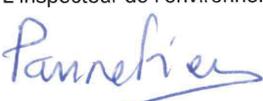
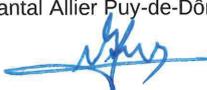
Ces points pourront être contrôlés lors d'une prochaine inspection.

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 <input checked="" type="checkbox"/> Observations ou non-conformités à traiter par courrier <input type="checkbox"/> Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.) <input type="checkbox"/> Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions <input type="checkbox"/> 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.		
Rédacteur le 13/12/2019 L'inspecteur de l'environnement  Julie CROUSEAUD	Vérificateur le 13/12/2019 L'inspecteur de l'environnement  Daniel PANNEFIEU	Approbateur le 13/12/2019 Le chef de l'unité inter-départementale Cantal Allier Puy-de-Dôme  Lionel LABELLE