



PRÉFET DE LA MAYENNE

Direction de la Réglementation et des Libertés Publiques  
Bureau des procédures environnementales et foncières

Laval, le 24 SEP. 2014

**Compte-rendu de la réunion de la Commission de Suivi de Site  
Lhoist France Ouest à Neau  
25 juin 2014**

La réunion de la Commission de Suivi de Site s'est tenue le 25 juin 2014 à la mairie de Neau, sous la présidence de Madame Pascale LEGENDRE, secrétaire générale de la préfecture.

**MEMBRES PRESENTS A LA REUNION :**

- M. Philippe Mercelean - Directeur régional de la société Lhoist France Ouest
- M. Xavier Greco - Directeur usine de la société Lhoist France Ouest
- M. Michel Feriault – Responsable carrière
- M. Jonathan Gilmas - Elu Délégué du personnel /Comité d'Entreprise
- M. Marc Richard – Membre du Comité d'Hygiène de Sécurité et des Conditions de Travail (CHSCT)
- M. Gérard Dureau - Elu Délégué du personnel /Comité d'Entreprise
- M. Franck Delacroix - Inspecteur à la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement – unité territoriale de Laval
- Mme Véronique Baudry -Agence régionale de la Santé – Délégation Territoriale de la Mayenne
- M. Daniel Climent - Maire de Neau
- M. Claude Rouillard - Représentant la communauté de communes des Coëvrons (3C)
- M. Claude Poirier - Représentant les riverains
- M. Albert Badier - Représentant l'association Mayenne Nature Environnement

**ETAIENT ABSENTS/EXCUSES :**

- M. Patrice Lelièvre - Représentant l'association Mayenne Nature Environnement
- M. Claude Garnier - Maire de Brée
- M. Joël Balandraud, représentant de la Communauté de Communes des Coëvrons

**ASSISTAIT EGALEMENT A LA REUNION**

- Mme Aurélie Claret - Bureau des procédures environnementales et foncières – Préfecture de la Mayenne

## ORDRE DU JOUR :

- désignation des membres du bureau pour les collègues "Elus" et "Salariés"
- présentation du rapport d'activités 2013 par l'exploitant
- point d'actualité des installations :
  - sur le four n°5
  - sur le dossier de ré-examen dans le cadre de la directive IED
  - sur la modification du traitement des eaux pluviales
- Questions diverses

La réunion commence par un bref tour de table et une présentation des membres de la commission.

Madame la secrétaire générale remercie les membres de la commission de leur présence.

Il est indiqué par les participants que le transport et la circulation des camions engendrent toujours des problèmes de bruit (problèmes récurrents). A contrario, il est noté une réelle volonté pour maîtriser les problèmes de bruit de l'usine depuis ces dernières années.

### **I - Rapport d'activité 2013**

M. Greco présente le rapport d'activité de l'année 2013. Le diaporama est joint au présent compte-rendu. L'année 2013 est une année un peu particulière, l'arrêté préfectoral du 19 avril 2013 fait évoluer certaines dispositions. L'année 2014 sera une année complète et plus significative.

#### **1) Mesures environnementales et rejets atmosphériques**

##### **a) Les rejets atmosphériques : poussières**

M. Greco continue sa présentation, et confirme que les analyses du four n°5 sont conformes à l'arrêté préfectoral.

M. Delacroix demande des précisions quant à la dénomination « Oxyfertil ».

M. Gréco explique qu'il s'agit de la dénomination de l'un de leurs produits ; c'est le « nom commercial ». Le produit correspond à l'application en agriculture d'un mélange de chaux avec de l'engrais. Ce produit est proposé à l'usage agricole. L'atelier spécifique qui réalise ce produit porte le même nom.

##### **- Les retombées de poussières avec le principe des plaquettes :**

Celles-ci sont toujours positionnées à différents points stratégiques (pas de changement avec le nouvel arrêté).

##### **Cheminée des fours:**

Le four rotatif (four n°2) a fonctionné une partie de l'année 2013 jusqu'au mois d'octobre. Ce four a toujours posé des problèmes de par sa conception et de par sa vétusté, pour respecter les valeurs limites à l'émission. Malgré les efforts, un petit dépassement est remarqué (manque

d'instrumentation sur ce four, avec beaucoup de phases transitoires, pas beaucoup d'explications, actions ponctuelles sur le filtre, pas d'investissements afin de connaître les causes. Le but est de s'en passer à court terme).

Depuis le mois d'octobre il est arrêté. Il est en stand by par manque de capacité de production et de sa faible rentabilité.

Les fours droits dit « Maerz » tournent bien, il n'y a pas de souci, ni pour les poussières ni pour les autres paramètres. Ces fours respectent les valeurs limites réglementaires assez largement. Pour le four n°3, les mesures ont été faites au mois de juin. Le four n°4 est identique au four n°3.

Au mois de juin, le nouveau four (n°5) était déjà en service depuis 1 ou 2 mois. Les mesures réalisées dans le cadre de l'arrêt préfectoral, ne font pas apparaître d'écart particulier. Le four respecte bien évidemment les seuils réglementaires.

La liste des mesures à réaliser, a été mise à jour par le nouvel arrêté préfectoral du 19 avril 2013.

De nouvelles mesures ont été réalisées en fin d'année avec pour référence le nouvel arrêté préfectoral. De ce fait, Lhoist France Ouest (LFO) a étendu les paramètres d'analyse. Cette dernière campagne de mesures a aussi pris en compte des paramètres suivis dans le cadre du Plan Régional Santé Environnement (PRSE) avec une caractérisation des certains métaux lourds, notamment mais aussi les dioxines et furannes par exemple. C'est pour cela que la campagne des mesures réalisée en fin d'année est plus complète que la précédente.

L'une des contraintes réglementaires pour les fours porte sur la concentration en poussières qui doit en moyenne journalière être inférieure à 10 mg/Nm<sup>3</sup>. Les mesures sont conformes depuis plusieurs années. La technologie du filtre à manches sur les fours à chaux, fonctionne très bien et les mesures sont donc conformes.

#### Retombées :

Pour les retombées de poussières, LFO a procédé à un ajustement sur la plaquette n°3 qui est ressortie non conforme. Lors des derniers investissements, elle s'est retrouvée au milieu d'un stock. LFO l'a repositionnée un peu plus loin, et ce toujours en limite de propriété. La mesure a donc été refaite, et les résultats sont désormais conformes.

#### - Principe de la Méthode de Jauges Owen afin de recueillir les eaux de pluie.

Une première mesure n'a pas pu être effectuée en été, en raison des conditions météorologique (absence de pluie). En hiver, les mesures ont pu être réalisées avec une surveillance des matières en suspension. Dans le cas de la chaux, le pH est un bon indicateur, ainsi que les chlorures et les sulfates.

#### b) Les rejets aqueux

Dans le cadre de l'arrêté, il est nécessaire de bien différencier les eaux pluviales, les eaux de process et les eaux sanitaires.

Les modalités d'analyses des eaux pluviales et des eaux de process ont été mises à jour (cf. Arrêté préfectoral du 19 avril 2013).

Comme l'explique le tableau synthétique, le rejet s'effectue dans la Jouanne.

Le schéma présente les 3 bassins versants de l'usine, avec au centre BV2 (BV pour Bassin Versant).

L'usine travaille depuis 2 ans pour être en conformité : le 1<sup>er</sup> gros investissement a été réalisé pour le bassin de collecte de traitement avant rejet (mis en service en 2012).

La carrière de Geslin génère beaucoup d'eau et est continuellement pompée pour la garder à sec (Eaux d'exhaure). Les eaux de BV2 et BV3 sont évacuées par le point de rejet qui est surveillé.

Pour le Bassin Versant 3, LFO a demandé une adaptation, afin de considérer la carrière de Geslin comme un milieu naturel dans lequel la société pourrait rejeter l'eau. En effet, le traitement est le même que celui exercé pour le rejet dans la Jouanne.

En terme de surveillance des rejets, l'arrêté préfectoral prévoit des mesures continues, des mesures mensuelles et 3 fois par an en fonction des paramètres. L'exploitant doit aussi caractériser le milieu naturel avant l'usine et après l'usine.

M. Badier s'interroge sur le déversement réalisé par les eaux d'exhaure. M Greco répond qu'effectivement l'eau s'écoule en chute, le long des fronts, en cascade sur le bord du front, zone où il n'y a pas de passage (eau plus oxygénée).

Les quantités sont présentées dans le diaporama. Le débit d'exhaure peut s'élever à plus de 250 m<sup>3</sup>/h 350 m<sup>3</sup>/h maxi prévu par l'arrêté préfectoral). L'eau est de très bonne qualité notamment en comparaison à celle de la Jouanne.

Dans le cadre de l'arrêté préfectoral de l'usine, LFO a procédé à une série de mesures en Amont et en Aval de l'usine dans la Jouanne, sur les eaux de carrière et le rejet usine et carrière (juin 2013) et en sortie de bassin (décembre 2013). A noter ponctuellement, un pH de 11,4 au niveau du rejet usine et carrière en juin 2013. Le débit rejeté était cependant faible lors de ce prélèvement.

Pour faciliter la lecture du tableau de résultats, LFO a utilisé un code couleur pour caractériser la qualité de l'eau.

### c) Mesures acoustiques

La partie bruit n'a pas été modifiée avec le nouvel arrêté préfectoral.

Les mesures ont été réalisées :

- En limite de propriété
- En ZER (zone à émergences réglementées) : l'émergence est la différence de niveau de bruit entre celui observé (usine arrêtée) et celui qui est mesuré lorsque l'usine est en fonctionnement.

M. Greco précise que l'usine est en "rase campagne". La nuit, quand l'usine s'arrête, le bruit est quasi inexistant. Les limites réglementaires sont largement dépassées concernant les émergences pour certains points.

Une importante étude sur le bruit a été initiée en 2013, pour identifier les sources sonores et les hiérarchiser.

Les dépassements mesurés sont principalement observés sur le « lotissement sud » et sur la route d'Evron, en fonction des conditions météorologiques, des vents...

On peut donc observer des points conformes et non conformes. Les niveaux de dépassements sont différents de jour et de nuit. Si l'on considère la valeur absolue, le niveau de bruit n'est pas trop élevé. Cependant, du point de vue réglementaire, LFO a certaines émergences acoustiques beaucoup trop fortes.

M. Badier rappelle que les camions sont également source de bruit surtout ceux qui arrivent à 5h45, et par vagues. Ceci est considéré comme « du tapage nocturne ». Il y a peut-être des solutions à apporter.

M. Merceleanu rappelle que pour le moment, il s'agit de traiter le bruit et les nuisances sonores de l'usine et non pas les nuisances sonores des camions qui alimentent l'usine voire même d'autres usines.

M. Greco revient sur son explication et poursuit avec les seuils limites de bruit. Une étude acoustique complète a été réalisée afin d'établir les sources de bruit et ainsi cibler les bons investissements.

La société SOLDATA a relevé 155 sources de bruit lors d'une étude réalisée sur 3 semaines. Un avion a aussi survolé l'usine afin de réaliser une modélisation en 3D et reconstituer les émergences de bruit. L'étude a mené à élaborer un plan d'action sur 5 ans avec 50 sources à traiter. Le plan d'action vise à tendre vers la conformité (0,5dB de la conformité).

Cela a donc permis de déterminer les sources de bruit et de les hiérarchiser en vue de les traiter.

Il semble assez compliqué pour LFO de réaliser des améliorations du fait que la société se trouve en « rase campagne ».

Si la société LFO suit le plan proposé par la société SOLDATA, il y aura au bout de 2 à 3 ans un impact significatif au niveau des riverains : gain de 3dB ou 4dB sur plusieurs sources.

Mme Baudry souhaite une explication sur la méthode utilisée.

M. Merceleanu précise que l'étude réalisée permet de définir les endroits bruyants, de mener en fonctions des différents points, un plan d'actions et d'investissements . L'objectif est d'identifier les sources où l'impact sera perçu en terme de résultats et de rapidité d'exécution .

Mme Baudry précise que l'objectif dans le cadre de LFO, c'est de réduire les nuisances sonores et rappelle que LFO est une usine non pas en rase campagne mais dans un bourg.

M. Greco présente le tableau des 155 points relevés par la société SOLDATA.

L'étude date de 6 mois, certaines sources du bruit ont donc déjà été traitées.

M. Greco présente des exemples de travaux significatifs concernant le bruit, et entre autre l'utilité de « calfeutrer » les fours, pour minimiser les nuisances sonores.

Il est noté dans l'étude de bruit 50 sources prioritaires. Ces 50 sources maîtrisées auront un impact sonore perceptible et significatif.

M. Delacroix demande s'il est possible de chiffrer les mesures en terme d'investissement.

MM Merceleanu et Greco estiment l'investissement entre 500 000€ et 1 000 000€.

Mme Baudry rappelle qu'il est important de réduire l'impact du bruit sur la population, l'usine fonctionnant jour et nuit. La priorité, c'est la préservation du sommeil des riverains.

M. Merceleanu rappelle également que les bruits sont dépendants des vents. Par exemple, en plein été (les fenêtres sont ouvertes) avec des vents qui viennent sur le village. Il y a dans ce cas forcément une incidence sur le bruit perçu en provenance de l'usine.

Mme Baudry insiste en indiquant qu'avec une émergence à 16dB, les riverains ne peuvent pas dormir la nuit.

Il ressort de l'étude une feuille de route pour investir et obtenir des résultats significatifs (identification des sources et des mesures pour réduire leur impact afin d'investir intelligemment).

M. Delacroix rappelle que le plan est sur 5 ans et qu'il serait intéressant d'avoir un phasage afin de déterminer quelles seront les sources maîtrisées et les montant investis.

M. Greco précise que l'étude bruit a coûté 50 000€.

Mme Baudry note que l'argent investi est nécessaire afin d'obtenir un plan d'actions efficace, dans le but, on le rappelle, de maîtriser les nuisances sonores.

M. Greco continue sa présentation à l'aide du diaporama pour présenter les coûts supportés par la société et les différents investissements réalisés.

## **2) Les coûts supportés par la société**

- Taxe professionnelle : 313 693 €
- Taxe foncière : 200 287 €
- Achat de transport : 3 321 938€
- Achat entretien : 1 849 230 €
- Sous-traitance : 7 149 167 €

## **3) Investissements HSE (Hygiène Sécurité Environnement) :**

- Nouveau Four n°5 (Allumage 09 mai 2013) : 13 000 000 €
- Aménagement entrée usine – zone Oxyfertil 250 000 €
- Bassins eaux pluviales – BV3 : 230 000 €
- Analyseurs gaz pour les fours n°3, 4 et 5 : 75 000 €
- Clôture usine coté voie SNCF : 28 000 €
- Filtres sur silos S55 et S56 : 25 000€

M. Greco termine sa présentation avec des photos des différentes réalisations et des travaux d'amélioration de l'usine.

L'exploitant a convié les membres de la CSS à une visite du site.

## II) Désignation des Membres du bureau de la CSS :

Il est rappelé que la commission comporte un bureau composé du président et d'un représentant par collège désigné par les membres de chacun des collèges.

La commission se réunit au moins une fois par an ou sur demande d'au moins trois membres du bureau. L'ordre du jour des réunions est fixé par le bureau.

Suite à l'élection des maires et des conseillers communautaires, ainsi que des membres du Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail (CHSCT), les membres de chaque collège ont désigné leur nouveau représentant au sein du bureau.

Collège salariés : Marc Richard – Membre du Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail (CHSCT).

Collège élus : Daniel Climent, maire de Neau

En l'absence d'autres remarques ou questions, madame la présidente remercie les membres de la Commission de Suivi de Site de leur participation à cette réunion et met fin à la séance à 10h30.

La présidente,



Pascale LEGENDRE

