



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

PRÉFET DE LA MAYENNE

Direction de la Réglementation et des Libertés Publiques
Bureau des procédures environnementales et foncières
Affaire suivie par : Madame Muriel DAVENEL
Téléphone : 02.43.01.51.44
Télécopie : 02.43.01.51.02
Courriel : muriel.davenel@mayenne.gouv.fr

Laval, le 1^{er} août 2016

Société LAFARGEHOLCIM CEMENTS

Compte-rendu de la commission de suivi de site du mercredi 22 juin 2016

La commission de suivi de site s'est réunie, le mercredi 22 juin 2016 à 14h30 sur le site de la cimenterie Lafargeholcim Ciments à Saint-Pierre-la-Cour, sous la présidence de Mme Laetitia Cesari-Giordani, secrétaire générale de la préfecture de la Mayenne.

* **Membres présents :**

- Monsieur Gilles Benveniste, directeur de la société Lafargeholcim Ciments
- Monsieur Philippe Gautier, société Lafargeholcim Ciments
- Monsieur Philippe Penchaud, société Lafargeholcim Ciments
- Madame Sylvie Charrier, comité d'entreprise société Lafargeholcim Ciments
- Monsieur Thierry Corde, comité d'entreprise société Lafargeholcim Ciments
- Monsieur Tony Salmon, comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail société Lafargeholcim Ciments
- Monsieur Franck Delacroix, inspecteur à la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement – unité départementale de la Mayenne
- Monsieur Eric Loret, service départemental d'incendie et de secours
- Monsieur Marcel Fevrier, commune de Saint-Pierre-la-Cour
- Monsieur Pascale Cartron, commune de Bréal-sous-Vitré
- Monsieur Jean-Paul Beillard, association Mayenne Nature Environnement
- Monsieur Louis Racine, association Mayenne nature environnement

***Étaient excusés ou absents :**

- Monsieur le directeur régional de l'agence de santé des Pays de Loire – délégation territoriale de la Mayenne
- Madame Nicole Bouillon et Monsieur Louis Michel, Communauté de communes du Pays de Loiron
- Monsieur Bernard Fléchais et M. Jean-Noël Lehay, Commune de Port-Brillet
- Monsieur Jacques Delaunay, association Mayenne Nature Environnement

- Monsieur Nicolas Boileau, association Mayenne Nature Environnement
- Monsieur Philippe Boulanger, société LafargeHolcim Ciments
- Monsieur Antony Portier, comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail

*** Assistaient également à la réunion :**

- Madame Jocelyne Cornille, bureau des procédures environnementales et foncières, préfecture de la Mayenne
- Madame Muriel Davenel, bureau des procédures environnementales et foncières, préfecture de la Mayenne

L'ordre du jour était le suivant :

- 1) Approbation du compte-rendu de la réunion du 8 juin 2015
- 2) Présentation du rapport d'activité 2015
- 3) Présentation par l'exploitant du nouvel atelier de combustibles de substitution au précalinisateur
- 4) Point réglementaire (visites d'inspection, autres contrôles et actes réglementaires nouveaux)
- 5) Questions diverses.

I – Approbation du compte-rendu de la réunion du 8 juin 2015

Mme la secrétaire générale remercie les membres de la commission de suivi de site (CSS) de leur participation à la réunion de cette instance.

M. Benveniste précise que suite aux élections des représentants du personnel, il a été acté par arrêté préfectoral du 3 juin 2016 que M. Jean-Claude Benard est remplacé par M. Tony Salmon (représentant du comité d'hygiène et de sécurité). Il excuse M. Portier, membre de la commission en tant que représentant du comité d'entreprise qui ne peut être présent.

Compte tenu de ce changement, le collège des salariés est invité à se prononcer sur la désignation d'un membre du bureau. Mme Sylvie Charrier, actuellement membre du bureau de la commission de suivi de site, accepte de continuer ses fonctions au sein de cette instance.

Le compte rendu de la séance de la CSS du 8 juin 2015 est approuvé.

M. Benveniste explique que le contexte économique, cette année, a été difficile, le marché en crise ayant atteint son point le plus bas. Toutefois, depuis le mois de juin 2015, des éléments de croissance commencent à émerger. Il ajoute que les coûts de production en France sont élevés compte tenu des coûts de production des pays voisins (Espagne, Grande-Bretagne et Allemagne), la pression concurrentielle est donc assez forte.

II - Présentation du rapport d'activité 2015.

M. Gautier présente le rapport d'activité.

La cimenterie qui emploie 165 personnes est la plus importante sur le territoire française, avec une production de 5 000 tonnes de ciment par jour, ce qui représente environ 250 maisons par jour. La consommation électrique est équivalente à celle de la ville de Laval. La consommation de

combustibles équivaut à 2 trains de coke par semaine et 140 camions de combustibles alternatifs. Le site a obtenu les certifications ISO 14 001 et ISO 50 001.

Il explique que les 1000 jours sans accident de travail avec arrêt sont quasiment atteints (992 au jour de la réunion).

M. Gautier précise qu'un projet de transformation des usines de La Couronne et Le Havre est prévu pour 2016.

M. GAUTIER décrit le procédé de fabrication du ciment et précise les étapes de fabrication du ciment dont les matières premières sont extraites de la carrière située juste à côté.

En 2015, l'utilisation de combustibles alternatifs tels que les pneus, le bois, les farines animales, les câbles broyés, et le fluff (mélange de plastiques, bois, textiles, papier et cartons broyés) ont permis d'économiser une énergie fossile équivalente à 2 bateaux de coke. Ce sont 121 313 tonnes de combustibles alternatifs qui ont été valorisés dont 90 % proviennent de Bretagne ou des Pays-de-la-Loire. Ces combustibles alternatifs représentent 61 % des combustibles utilisés sur le site, avec une répartition de calories réparties entre le précalcinateur et la tuyère four à hauteur respectives de 59 % et 41 %. L'objectif est d'augmenter l'utilisation des combustibles alternatifs afin d'atteindre 70 % en 2016, 78 % en 2017 et 85 % en 2019.

M. Gautier explique que le mélange des différents combustibles est effectué sur le site selon une recette précise, avec un mélange proportionné des différents matériaux. Les plus grosses particules sont évacuées et les tas formés sont apportés au précalcinateur par tracteur.

M. Beillard demande si ce mélange est fait à l'air libre et s'il n'émet pas trop de poussières. M. Gautier répond par l'affirmative en précisant que ces poussières ne sont pas volatiles.

III – Présentation par l'exploitant du nouvel atelier de combustibles au précalcinateur

M. Gautier ajoute qu'un nouvel atelier de valorisation énergétique de déchets solides broyés non dangereux, dénommé « atelier fluff », a été autorisé par arrêté préfectoral du 23 juin 2015 et mis en service en novembre 2015. Il a été inauguré le 17 mars 2016. Ce grand hangar composé de cinq halls de déchargement alimentés par des tapis tubulaires a représenté un investissement de 8 millions d'euros. La surface de stockage de 3 000 m² a permis de valoriser depuis le début 2016 environ 8 000 tonnes de combustibles alternatifs, avec un débit de 10t/heure.

Impact sur l'environnement :

Concernant l'étude d'impact sur l'environnement, M. Gautier explique qu'il existe différents modes de surveillance :

- autocontrôles (rejets canalisés des cheminées et surveillance des nappes phréatiques par la mise en place de piézomètres autour du site)
- contrôles externes (rejets des eaux, rejets canalisés des cheminées, poussières diffuses, retombées atmosphériques)
- contrôles inopinés par l'administration.

Concernant les rejets canalisés au niveau de la cheminée, quelques dépassements ont pu être observés au niveau des Poussières du four, des NOx et du HCL, mais les chiffres restent malgré tout conformes car ils rentrent dans la tolérance de l'article 50 de l'arrêté préfectoral d'autorisation. Les améliorations proviennent de la mise en place d'un filtre à manche en 2012 représentant un investissement de 11 M €. Les plaquettes situées autour de la carrière sont contrôlées tous les mois par un organisme externe et démontrent une baisse réelle des retombées de poussières diffuses.

Le capotage du tapis clinker (70 k€) avec la mise en place d'une procédure d'arrosage formalisée et une sensibilisation renforcée du personnel a permis une diminution des émissions en poussières diffuses depuis 1998.

Concernant le programme de mesure des retombées atmosphériques contrôlées dans le cadre de la surveillance des retombées au voisinage de l'installation, un réseau de station de mousses est déployé sur 4 communes (Saint-Pierre-la-Cour, Bourgon, Bréal-sous-Vitré et Launay-Villiers à la demande de la commune lors de l'enquête publique). Les contrôles mesurant la présence de micropolluants de l'air ambiant (furanes et dioxines) s'effectue sur ces mousses dépourvues de racines.

Les résultats sont conformes et se situent en dessous des normes. Ce programme est développé par l'ADEME depuis 1990.

M. Delacroix fait remarquer les résultats les plus élevés de dioxines et des furannes se trouvent au niveau de la station témoin (à Bourgon) et en demande les raisons.

M. Gautier explique qu'il n'y a pas d'industrie autour du site, les résultats sont dus aux valeurs de bruits de fond et aux pratiques des alentours. Cependant il n'y a pas d'impact car il n'y a pas d'imprégnation dans l'environnement.

Pour les rejets aqueux, un suivi en continu est mis en place au niveau des eaux de carrière et de l'usine, sans rejet dans le milieu naturel. L'arrêté préfectoral d'autorisation du 23 juin 2015 a imposé la mise en place d'un nouveau point de contrôle au niveau des effluents aqueux. Trois points de définissant 3 points de contrôles (l'amont, l'aval, et les rejets au niveau de l'usine) à chaque campagne 3 fois par an. Les résultats sont conformes, à l'exception d'une mesure qui dépasse les 30 mg/l de des MES expliquée par un épisode de pluie.

M. Gautier précise que l'amélioration des effets sur l'environnement est le résultat d'investissements majeurs depuis 2005 (électrofiltre à manche en 2006, rénovation de la tour de conditionnement en 2005 et 2007, installation du filtre à manche en 2012, avec des contrôles en continu Il est à noter la diminution des NOx (moins 40 % de rejets depuis 10 ans).

L'installation d'un silos à chaux en 2008 (100k€) a permis une baisse des émissions de HCL. Depuis 2009 il peut être régulé, aucun dépassement n'ayant été observé.

On peut également noter la fabrication d'un ciment moins émissif en CO₂ du à un changement de gamme de ciment avec plus de cendres et de calcaire, les cendres volantes étant incorporées. De plus, les combustibles utilisés sont moins émissifs en CO₂ car la partie biomasse en contient moins.

La mise en place d'un broyeur vertical (30 000 k€) a engendré depuis 10 ans un baisse de la consommation électrique par tonne de ciment. Les 4 meules qui concassent permettent d'économiser 30 % d'énergie.

En 2015 et 2016, les chantiers suivants ont utilisé le ciment :

- La ligne LGV
- Le viaduc du Vicoin
- Les tramways du Mans et de Rennes

La carrière :

A la suite de cette présentation, M. Philippe Penchaud présente la carrière avec une estimation à environ 50 ans de réserve. La reconversion prévue à terme du site serait une base nautique (comme défini dans l'arrêté d'autorisation), l'eau étant constamment pompée. La présence de cette carrière évite à l'usine de ciment d'importer du fer et de la silice qui sont présents. Pour 1 m³ de matériaux utiles,

1 m³ doit être mis en dépôt, le merlon de la prise Goberon est achevé, et le merlon de la lande du Maine est en cours. Il est également prévu la création d'un nouveau dépôt dans le bois des Effretais, avec la réalisation d'une nouvelle piste forestière de 1 600 m en périphérie de l'emprise du dépôt, permettant aux promeneurs de traverser en toute sécurité.

Un travail en collaboration avec l'association MNE permet de suivre l'évolution des espèces en zones humides avec la création de mares en surface, avec un comptage au printemps 2016. Un travail de plantation a également été mis en place avec les enfants de la commune afin de montrer la biodiversité (un arbre planté par enfant).

M. Belliard demande quelles sont les mesures de compensation prévues par rapport à la déplantation. M. Penchaud explique que pour un arbre coupé, trois arbres sont replantés, sur des terrains appartenant à la société, mais également sur des parcelles de particuliers, avec un entretien prévu pendant 5 années.

A la question de M. Racine relative à la campagne d'introduction du faucon pellerin, M. Penchaud explique qu'un nichoir a été mis en place il y a un mois au niveau de l'usine mais pour le moment aucun faucon n'a été recensé.

M. Racine s'interroge sur les poussières particules fines de 2,5 à 3 microns. M. Gautier précise que ces émissions ne sont pas quantifiées à ce jour.

M. Février demande les raisons pour lesquelles le filtre à manche a été choisi par rapport à l'électrofiltre. M. Gautier précise que ce système est plus efficace (caisse avec champ électrique entre les plaques) car les matières poussiéreuses traversent et restent à l'extérieur d'une chaussette. Cette matière est ensuite décollée par un jet d'air comprimé.

Concernant les émissions sonores, M. Belliard demande si des choses ont été mises en place. M. Gautier précise que l'arrêté d'autorisation prévoit un bilan des émissions sonores tous les 3 ans, avec un plan d'action daté à échéance de 2018. Il explique qu'un projet est en cours afin de barder les broyeurs crus et broyeurs à coke, ainsi que les ventilateurs qui sont les sources sonores les plus émissives. M. Benveniste ajoute que ces investissements assez conséquents doivent être validés par le groupe. Ce projet est actuellement en cours de phase d'approbation. Une première tranche devrait être réalisée en 2017 afin d'atteindre l'échéance de 2018. M. Delacroix ajoute que ce sujet a été un point de vigilance qui est ressorti de l'enquête publique. M. Benveniste précise que les remarques n'ont pas été faites par les riverains mais par les associations pour la protection de l'environnement.

Madame Cesari-Giordani demande si le chiffre de 165 salariés est amené à évoluer. M. Benveniste explique que le nombre d'employés a un peu diminué avec un travail d'optimisation. Dans le cadre du projet d'évolution des deux usines citées en début de séance, il est prévu de reclasser une vingtaine de personnes sur le site.

IV – Point réglementaire (visites d'inspection, autres contrôles et actes réglementaires nouveaux)

M. Delacroix précise que l'arrêté du 23 juin 2015 a autorisé l'exploitation de l'atelier de combustibles alternatifs mais également pour prendre en compte la directive européenne IED qui impose la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles avec une application en avril 2017.

L'inspection du 3 mars 2016 a relevé 6 écarts et 10 remarques. Par courrier du 10 mai 2016 la société Lafarge a apporté les réponses aux interrogations formulées.

- Ecarts :

1) Une attention particulière doit être portée sur la régulation du traitement des NO_x afin d'éviter qu'un problème sur les installations en fin de journée ne mène à une non-conformité sur les rejets. Concernant l'indisponibilité des moyens de mesure, une vigilance accrue doit être effectuée sur les moyens de mesure en continu pour respecter les durées réglementaires de non disponibilité.

2) La protection contre la foudre : une démarche est en cours afin de pouvoir réaliser une étude technique des risques, puis la mettre en place, et procéder par la suite aux vérifications.

3) Les transformateurs sur le site étant anciens et nombreux, une analyse doit être effectuée afin de vérifier la contamination aux PCB. Cette liste sera transmise par l'exploitant au mois de septembre 2016.

4) Au niveau des piézomètres, une analyse de référence portant sur des paramètres précis doit être réalisée en amont et en aval en 2016.

5) Des analyses de mesures annuelles sont à réaliser tous les ans (ph, potentiel d'oxydo-réduction, résistivité, COT)

6) Concernant les risques de légionelle, la réglementation encadre les tours aéro-réfrigérantes et une analyse méthodique des risques a été réalisée mais des recommandations ont été indiquées par l'organisme de contrôle. Un plan d'action à mettre en œuvre doit être transmis.

- Remarques :

1) Concernant le refroidisseur à clinker, les niveaux étant encore trop élevés, l'exploitant doit tenir informée l'inspection des installations classées du programme pour respecter l'échéance.

2) Pour les rejets aqueux, le nouveau référentiel réglementaire de fréquence doit être intégré dans les rapports de contrôle

3) La certification ISO 14 001 qui concerne le système de management de l'environnement, dans son dernier audit a relevé 7 non conformités. Il convient de transmettre le plan d'action pour les lever.

4) L'attestation de la certification ISO 50 001 au titre de l'efficacité énergétique doit être transmise car elle n'a pas été donnée le jour de l'inspection.

5) Sur le registre d'admission et de refus d'admission des déchets pris en charge par la cimenterie, des éléments complémentaires qui ne figuraient pas sur le registre doivent être ajoutés.

6) Concernant la prise en charge d'un chargement de G 2000 (déchet liquide légèrement pollué aux hydrocarbures), le certificat d'acceptation préalable doit être communiqué.

7) L'absence de mesure de poussière en 2015 sur le broyeur BP 60 s'explique car il n'a pas été utilisé.

8) Le rapport de la surveillance de l'impact sur l'environnement au voisinage de l'installation été transmis à la suite de l'inspection.

9) L'exploitant doit transmettre un échéancier de travaux en indiquant les étapes pour les consignes de dépotage en période orageuse du nouvel atelier fluff.

10) Concernant le bruit, un échéancier précis avec les étapes des travaux relatifs à l'étude concernant la mise en conformité par rapport aux problèmes d'émergence doit être transmis.

V – Questions diverses

En l'absence de question diverse, Mme la secrétaire générale remercie les membres de la CSS de leur participation.

La présidente,



Laetitia CESARI-GIORDANI

