



**PREFECTURE DE LA REGION LIMOUSIN
PREFECTURE DE LA HAUTE - VIENNE**

**REUNION DE LA COMMISSION LOCALE D'INFORMATION ET DE
SURVEILLANCE (CLIS) RELATIVE A L'EXPLOITATION PAR LA SOCIETE VALDI
LE PALAIS DE SON USINE DU PALAIS-SUR-VIENNE**

Le 7 juillet 2009 à 14H, s'est réunie à la préfecture de la Haute-Vienne, sous la présidence de M. Olivier LEMAIRE, Chef de groupe de subdivisions Nord Limousin à la direction régionale de l'industrie, de la recherche et de l'environnement, représentant le Préfet de la région Limousin, Préfet de la Haute-Vienne, la commission locale d'information et de surveillance relative à l'exploitation par la société VLP de son unité de regroupement, de tri, de pré-traitement et de valorisation de coproduits métalliques et minéraux au Palais-sur-Vienne.

Assistaient à cette réunion :

- Mme BRIQUET, maire du Palais sur Vienne,
- M. MARTIN, représentant la commune du Palais sur Vienne,
- M. FOURGNAUD, représentant la commune de Panazol,
- M. GUILLAMAUD, représentant la commune de Rilhac Rancon,
- M. LEFORT, représentant la commune de Limoges,
- M. TRICART, président de BARRAGE,
- M. FEUILLADE, directeur de LIMAIR,
- M. CHAUFFIER, représentant l'ADEPAL,
- M. SALESSE représentant l'association Limousin Nature Environnement,
- M. CLEMENCON, représentant l'association Sources et Rivières du Limousin,
- Mme ROUSSEAU, représentant le Centre technique Régional de la Consommation,
- M. FOUGERAS, président de l'association agréée de pêche et de protection du milieu aquatique de Rilhac Rancon,
- Capitaine SABOURDY et Major ROBERT représentant le SDSIS,
- Mme TREGIER, ville de Limoges, service environnement,
- M. BARBAN, chef de la subdivision de la DRIRE, inspecteur des installations classées
- M. NADAUD, inspecteur des installations classées à la DRIRE,
- M. JAOUEN, DDASS,
- M. DUFOUR, directeur de la société VLP,
- Mme HONORE, société VLP,
- M. GALLIOT, société ALPHARE,
- M. LABRO, chef du pôle environnement et développement durable à la préfecture
- Melle DUBOIS, pôle environnement et développement durable à la préfecture.

Etaient excusés : M. RATEAU, Mme YILDIRIM, la fédération de la Haute-Vienne pour la Pêche et la Protection du Milieu Aquatique, la DIREN.

1 – APPROBATION DU COMPTE RENDU DE LA REUNION DU 14 NOVEMBRE 2007

Une remarque est formulée concernant le nombre de camions supplémentaires qui serait induit par l'augmentation d'activité de la société VLP. Il s'agit de 5 camions supplémentaires par jour soit 25 par semaine et non 25 par jour comme indiqué dans le compte rendu. Sous réserve de cette rectification, le compte rendu est approuvé.

2 - BILAN D'ACTIVITES 2008 (voir diaporama joint)

M. DUFOUR rappelle que la société VLP appartient au groupe AFE qui emploie de 2 500 à 3 000 personnes. 3 types de déchets sont traités : les piles – les catalyseurs et les sous produits de la sidérurgie. Sur le site du Palais, sont traités des battitures et des catalyseurs. Pour ce qui concerne les piles, seul le tri est effectué au Palais. Les métaux nobles réutilisés sont le nickel, le molybdène et le vanadium. La société VLP contribue au développement durable en valorisant les déchets.

65 personnes travaillent sur le site du Palais.

6 accidents sans arrêt ont été enregistrés et 3 avec arrêt. Depuis mai 2008, il n'y a pas eu d'accident.

2 incidents ont eu lieu :

- le 3 décembre 2008, un feu de big bag de poussières non inflammables s'est produit (c'est le plastique du big bag qui s'est consumé). Ce feu a résulté des travaux engagés à ce moment là.
- le samedi 25 avril 2009, des fumées noires sont sorties du four de séchage, dues au percement des manches filtrantes lors d'une intervention pour désengorger le système d'extraction. 1 à 3 kg de poussières d'oxyde de fer se sont envolés.

Au sujet de cet incident, M. TRICARD indique que des habitants du quartier des Rivailles ont signalé une très forte fumée noire jusqu'à Rilhac Rancon et qu'il a été impossible de joindre quelqu'un à l'usine avant 9 h du matin. L'incident a duré 45 minutes avant l'intervention de l'équipe de maintenance appelée.

Une procédure permettant de joindre une personne de la société VLP pendant le week-end devrait être mise en place ; cette mesure avait déjà été demandée précédemment par les membres de la CLIS lors de la réunion du 19 mars 2007.

- Travaux et organisation relatifs à la sécurité

VLP a continué à travailler sur le FEL pour parvenir à le sécuriser (25 thermocouples ont été installés pour surveiller les hausses de température).

Des chariots électriques ont été mis en service à la place des chariots thermiques, ce qui a permis de réduire les rejets gazeux et le bruit.

Plus de la moitié du parc "matières" a été couvert.

M. TRICART souhaite savoir si les matériaux, qui sont maintenant dans les hangars, continuent à être arrosés comme cela se faisait jusqu'alors, pour éviter l'envol des poussières.

En réponse, M. DUFOUR indique qu'avec le temps, les matériaux se déshydratent : il y a donc des envois de poussière au moment des manipulations ; la brumisation est par conséquent maintenue.

- Bilan des contrôles environnementaux

Une différenciation a été faite entre 2008 et 2009 en raison du peu de jours de fonctionnement des fours en 2009.

Pour le four de calcination, quelques dépassements ont été constatés en moyennes journalière et horaire pour le SO₂ et pour le dioxyde de carbone.

Pour le FEL, quelques dépassements ont été constatés pour le dioxyde de carbone.

Pour les contrôles en continu des rejets atmosphériques en autosurveillance, 4 niveaux d'assurance qualité (dénommés Qal1, Qal2, Qal3 et AST) sont à respecter en fonction de la nature des activités émettrices.

Pour ce qui concerne les contrôles réalisés par des organismes agréés, les rejets atmosphériques ont été contrôlés en avril 2008 par IRH Environnement et en mai 2009 par NORISKO.

Toutes les valeurs constatées pour le FEL sont conformes aux normes. Pour les métaux, en avril 2008, il est indiqué "pas de valeur" parce que les valeurs étaient incohérentes.

Pour le four de séchage, la valeur réglementaire pour les Composés Organiques Volatils a été dépassée en 2008 en raison des réglages effectués sur les brûleurs.

Pour les fours de calcination et de grillage, les résultats sont conformes pour 2008. Pour le 1^{er} semestre 2009, ceux-ci n'ayant fonctionné que 18 jours, il n'y a pas eu de mesure effectuée.

Par ailleurs, LIMAIR a effectué une campagne de surveillance sur l'environnement proche de VLP durant un mois à partir du 18 novembre 2008.

Il a été constaté une nette diminution des retombées en dioxines et furanes par rapport à 2007 ; par contre les concentrations totales dans l'air ambiant sont supérieures à celles de 2008. Ces derniers résultats peuvent s'expliquer par le fait qu'à cette époque-là, on était en période hivernale, assez froide, caractérisée par le fonctionnement de nombreux chauffages au bois.

M. TRICART fait remarquer que le quartier des Rivailles est un quartier sensible qui cumule les pollutions dues à l'incinérateur, à FCP ainsi qu'à VLP.

M. FEUILLADE souligne qu'au niveau de la station Roland Garros, située au pied de l'incinérateur, a été relevée une valeur de dioxine de 0,7 qui est en soi une valeur faible, alors que dans le quartier des Rivailles, les valeurs s'échelonnent de 1,1 à 1,3. En conséquence, l'incinérateur n'a pas d'impact sur ce point-là.

Pour VLP, les mesures présentées résultent de prélèvements en sortie de cheminée et les 17 congénères de dioxine sont mesurés.

M. FEUILLADE précise qu'il est possible de tracer une pollution et de savoir si les rejets ont une origine industrielle par rapport à une origine domestique. En revanche, différencier les pollutions provenant de l'incinérateur avec celles de FCP ou de VLP paraît difficile.

PRESENTATION DES RESULTATS DE L'ANALYSE CRITIQUE PRESCRITE DANS LE CADRE DE LA DEMANDE D'EXTENSION DES ACTIVITES DE LA SOCIETE VLP

- Rappel du projet

Un tableau (p 29 du diaporama) présente la situation actuelle et la situation projetée.

Selon M. DUFOUR, l'objectif de VLP, en demandant une extension de ses activités, n'est pas de faire des produits différents mais d'augmenter ses capacités de traitement. Pour cela, il est projeté l'implantation d'un Four Electrique à Arc (FARC), d'un four de séchage et d'un four de grillage supplémentaires. Cela permettra de terminer les traitements des produits sur le site du Palais, alors qu'actuellement ils sont envoyés à Feurs et de réduire, par conséquent, les coûts de production.

Le FARC est un équipement conventionnel que l'on trouve dans la sidérurgie et qui servira à affiner les métaux.

Ces nouveaux équipements projetés sont bien connus et les techniques d'utilisation sont bien maîtrisées.

Les dispositifs environnementaux identiques à ceux mis en place pour les équipements existants représenteront environ 30 % des sommes investis.

Cet accroissement d'activité devrait conduire à la création de 30 emplois supplémentaires.

- Présentation de l'analyse critique

Il faut rappeler que suite aux conclusions de l'enquête publique, il a été prescrit par arrêté du 11 décembre 2008, la réalisation d'une analyse critique partielle du dossier joint à la demande d'autorisation d'étendre les activités exercées au Palais sur Vienne.

Cette analyse critique porte sur la validité globale de l'étude du risque sanitaire, la maîtrise des risques liés au fonctionnement des fours de fusion existants (four à laitier) et projeté (four à arc) et sur la mise en œuvre des meilleures techniques disponibles, plus particulièrement au niveau des effluents atmosphériques.

La présentation est réalisée par M. GALLIOT, responsable méthodologies de la société ALPHARE, tiers expert mandaté par la société VLP.

Celui-ci explique que pour le risque sanitaire, ont été plus particulièrement examinés la nature et le flux des polluants. Cela a consisté :

- à vérifier que le recensement des polluants est correct,
- à examiner les voies de contamination à l'exposition et la pertinence des scénarii de voies de contamination,
- se prononcer sur le choix du modèle de dispersion ,
- se prononcer sur la validité globale de l'étude et sur les incertitudes.

Pour les risques accidentels, l'expert avait à se prononcer :

- sur le choix des scénarii de risques accidents,
- sur la définition des mesures de protection et de prévention
- sur la définition des Eléments Importants Pour la Sécurité (EIPS) considérés comme des moyens de prévention particulièrement importants.

Meilleures Techniques Disponibles

Il est en premier lieu rappelé que les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) sont des références établies au niveau européen (appelées "B.R.E.F.") par un organisme certificateur et contenant l'ensemble des techniques d'exploitation considérées comme les meilleures techniques disponibles à un coût acceptable pour un secteur d'activité considéré.

Les MTD constituent le 1^{er} élément de gestion des risques chroniques et accidentels. Il s'est agi de vérifier que les dispositifs de traitement et les mesures organisationnelles mises en place sur le site sont comparables à ce qui peut se faire ailleurs et que les performances attendues sur le site sont celles attendues quand on met en oeuvre ce type de dispositifs.

Une analyse a été faite à partir des documents de référence que sont les B.R.E.F. Toutefois, l'activité de VLP est un peu particulière : elle ne répond pas tout à fait à ce qui est décrit pour l'industrie sidérurgique et pour l'incinération des déchets. Mais pour les mesures transposables, il n'a pas été relevé d'écart significatif entre les équipements mis en œuvre sur le site de VLP et ceux attendus en terme de MTD.

Le moyen de s'assurer que ces dispositifs sont mis en œuvre consiste à vérifier les résultats en sortie de cheminée, puisque ce sont les dispositifs de traitement qui permettent de réduire les rejets.

L'étude d'impact est basée sur les rejets résiduels en tenant compte des dispositifs de traitement. On s'aperçoit que les concentrations obtenues en sortie de cheminée pour les poussières et les dioxines sont sensiblement inférieures à ce qui peut être atteint par la mise en œuvre des MTD. Aussi, les dispositifs mis en œuvre sur le site et les performances, plutôt bonnes, sont conformes à ce qui est attendu pour ce type d'activité..

A noter que les dispositifs performants développés pour les poussières agissent également sur les métaux. Par conséquent, les bonnes performances enregistrées pour les poussières font que les performances sont également bonnes pour les métaux.

Ces bons résultats démontrent que les MTD ont été mises en place. Il est dommage que cela n'ait pas été valorisé dans le dossier parce que c'est le premier point de gestion des risques chroniques.

Les MTD ont aussi un impact sur les risques accidentels même s'il s'avère moins important que pour les rejets atmosphériques.

Risques accidentels

S'agissant de la partie maîtrise des risques accidentels, l'expert a examiné la méthode d'analyse des risques utilisée par VLP. Aucun élément particulier n'a été relevé ; le choix des scénarii est correct, compte tenu de l'activité et de l'accidentologie. Une répartition équilibrée entre les mesures de protection et les mesures de prévention a été faite et notamment dans le choix des équipements importants pour la sécurité.

Il est à préciser que les distances d'effet pour les scénarii accidentels étudiés sont contenues dans les limites de propriété. Aucun effet significatif n'étant attendu en dehors des limites de propriété, il n'a donc pas été nécessaire de faire d'analyse approfondie des mesures de sécurité.

En réponse à une question des représentants du SDIS qui souhaitent connaître quels scénarii avaient été utilisés pour la maîtrise des risques accidentels, l'expert a indiqué qu'il n'avait pas pris en compte de scénario particulier. Il a regardé ce qui était décrit dans l'étude de dangers (fuites de gaz, percements de poches, éclatement des fours) et a procédé à un « recalcul » pour le scénario "fuites de gaz" afin de s'assurer que ce qui avait été considéré était acceptable. Il a examiné la méthode suivie pour vérifier que cela permettait de prouver que tous les scénarii envisageables avaient été étudiés. Il a regardé par rapport à l'accidentologie pour ces types d'équipement et vérifié qu'au final tout était cohérent.

Le modèle de dispersion atmosphérique utilisé était du type gaussien.

Concernant la portée des accidents potentiels incluse dans les limites de l'établissement, l'expert a indiqué que la vérification porte sur les effets associés à des phénomènes dangereux (surpressions, flux thermiques ou rejets toxiques). Pour évaluer les effets d'une installation industrielle sur l'environnement, il y a des seuils d'effets définis réglementairement par l'arrêté du 29 septembre 2005. Aussi, il a déterminé que les effets restaient bien à l'intérieur des limites de l'entreprise, à partir des seuils donnés dans l'arrêté.

L'évaluation globale des risques sanitaires

Pour se prononcer sur la validité de l'étude, l'expert a :

- regardé la démarche suivie par VLP et regardé point par point s'il y avait des écarts par rapport aux bonnes pratiques de l'évaluation des risques,
- a déroulé un calcul pour voir si des écarts pouvant être relevés dans l'évaluation faite par VLP pouvaient impacter les résultats.

L'expert a formulé quelques remarques sur l'étude de VLP, plus particulièrement sur le choix des voies d'exposition, le choix des substances retenues ainsi que le modèle de dispersion retenu.

L'expert a déroulé son propre scénario des risques sanitaires avec ses propres outils et ses propres démarches. A partir de ces données, il arrive à un niveau de rejets attribuables à VLP qui s'avère acceptable par rapport aux valeurs repères. L'explication réside dans le faible niveau des émissions.

2 exemples de calcul et de résultats obtenus sont présentés :

- pour la dispersion de dioxyde de soufre : a été utilisé un modèle reconnu qui s'appelle ADMS (Atmospheric Dispersion Modeling System). Il a été utilisé comme entrée un fichier de données météorologiques et un fichier topographique pour prendre en compte l'influence du relief sur la dispersion. Les concentrations obtenues au niveau de la zone la plus exposée ont été de 1,35 microgrammes par m³ pour un objectif calculé sur ce point là de 50 microgrammes par m³. Les concentrations obtenues à l'endroit le plus exposé sont donc très faibles ;
- pour la dispersion des poussières (ou des métaux) les concentrations moyennes attribuables à VLP sont inférieures à 0,5 microgrammes par m³ pour un objectif de 30 microgrammes par m³. Là aussi, les valeurs sont très faibles.

Les commentaires suivants sont apportés :

- L'évaluation des risques conduite par l'expert est basée sur les valeurs réglementaires définies dans l'arrêté préfectoral. Les rejets sont souvent très inférieurs à ces valeurs-là.

- Pour les métaux, qui, pour certains d'entre eux, sont regroupés en somme de plusieurs, l'expert a pris pour chaque métal la valeur de la somme de tous les métaux, ce qui est majorant.

-En revanche, pour l'arsenic et le chrome 6, la valeur à appliquer ne correspond pas à la somme. Pour ces 2 polluants, les concentrations ne doivent pas dépasser 0,05 mg par m³ si le débit est maximum ; néanmoins les résultats enregistrés lors des contrôles à l'émission pour VLP sont bien inférieurs à ces valeurs-là.

L'expert a fait état de certaines recommandations pour l'avenir. Il s'agira de :

- canaliser, une fois le four à arc en fonctionnement, tous les rejets diffus afin qu'ils puissent être analysés en sortie de cheminée. Il sera nécessaire de s'assurer que les rejets du four projeté ne seront pas plus importants que ceux du four actuel.

- quantifier quelques substances tels que les HAP, PCB et chlorobenzène du FEL et du FARC pour avoir une caractérisation complète des émissions. Ces polluants-là font partie dans les documents relatifs aux MTD, des substances susceptibles d'être émises par des installations comme celles fonctionnant sur le site de VLP.

Dans les documents sur les MTD, il est indiqué que les dispositifs qui agissent sur les dioxines agissent aussi sur les autres polluants de même type, tels que les HAP et les PCB. A partir du moment où les rejets en dioxine sont faibles par rapport à ce qu'on peut attendre en rejet de cheminée, on peut en déduire que c'est la même chose pour les rejets en HAP, PCB et chlorobenzène ; il convient néanmoins de s'en assurer.

Depuis l'analyse critique, VLP a fait des analyses sur ces polluants-là sur le four existant. Par un calcul, il a été déterminé les valeurs admissibles en sortie de cheminée pour que l'évaluation des risques sanitaires pour ces substances soit acceptable au niveau des populations exposées. Après avoir déterminé les valeurs, ont été mesurés les rejets en sortie de cheminée. Il apparaît que les valeurs constatées sont très inférieures aux valeurs calculées.

L'analyse critique peut être résumée de la façon suivante :

- les niveaux de rejet en sortie de cheminée sont faibles en particulier en raison des MTD mises en œuvre ;
- en terme de gestion des risques accidentels, les mesures sont adaptées aux dangers potentiels ;
- les calculs montrent que les risques sanitaires attribuables aux installations de VLP sont acceptables.

Pour l'avenir, l'important est de s'assurer que les risques sanitaires seront durablement maîtrisés. VLP doit veiller au suivi de ses dispositifs de traitement au moyen de mesures à l'émission mais aussi par des mesures dans l'environnement.

Questions

M. TRICART souhaite savoir si les fours supplémentaires seront branchés sur les mêmes systèmes de filtration que les autres.

M. DUFOUR indique que 30 % des sommes investies seront consacrés aux systèmes de filtration. Chaque nouvel équipement sera doté d'un système indépendant, relevant sans doute des mêmes technologies, mais adapté aux produits à filtrer. De toute façon, les nouveaux fours seront implantés à une certaine distance des fours existants.

Selon M. TRICART, le four à arc ne paraît pas faire partie des MTD ; il émet des pollutions et VLP est déjà dans une zone polluée. Est-il possible d'admettre une pollution supplémentaire? Pour l'association BARRAGE le rapport de l'expert n'y répond pas.

Au sens de l'expert, l'activité de VLP est particulière. Il a donc regardé ce qui, dans les MTD, était applicable à VLP et ce qui ne l'était pas. Il existe des parties communes à VLP et à la sidérurgie, d'autres étant communes avec l'incinération des déchets. Il a vérifié, lorsque les

techniques étaient applicables, que ce qui était mis en œuvre ou allait être mis en œuvre chez VLP était compatible avec les MTD .

Pour ce qui concerne le choix du four à arc, l'expert n'a pas à se prononcer sur l'outil choisi par l'industriel. L'expert a toutefois indiqué que cet outil industriel émettait des rejets, en particulier des rejets diffus et a donc recommandé de s'assurer que les rejets diffus seraient maîtrisés après le démarrage du four. Il s'est inspiré de ce qui était décrit pour la sidérurgie. Le four à arc est un des outils utilisés dans les aciéries, utilisé un peu différemment dans le cas de VLP.

Par ailleurs, l'expert a pris en compte la situation générale dans l'étude de risques sanitaires. Il a considéré la part attribuable à VLP en considérant les rejets des équipements actuels et projetés à plein débit d'exploitation et aux concentrations réglementaires. Le calcul fait sur cette base-là montre que les niveaux obtenus dans l'environnement sont très faibles.

Par exemple pour le SO₂, on arrive à des concentrations de 1,35 mg/Nm³ par rapport à des valeurs de 50 mg/Nm³. Soit le bruit de fond existant est du même ordre de grandeur que celui qu'apporte VLP et dans ce cas, on reste très en dessous des valeurs pour le niveau global d'exposition ; soit le 1,35 apporté par VLP fait arriver à la valeur de 50 et là émerge un problème qui dépasse VLP.

Le représentant de BARRAGE fait remarquer que pendant 5 ans, VLP a dépassé, à certains moments, 16 fois les normes de rejets autorisées. Donc, il ne veut pas de tâtonnements pour les nouveaux équipements.

Le représentant de Limousin Nature Environnement s'interroge sur la mise en place de chambres post combustion pour éliminer les composés organochlorés.

La réponse de l'expert est que ces équipements sont préconisés dans le BREF.

M. DUFOUR indique que VLP, quant à lui, se base sur les équipements installés à Feurs. Les rejets sont à un niveau acceptable sans cet équipement. Selon VLP, le four à arc est un outil très connu, très courant pour fondre les métaux. VLP va faire de l'affinage en introduisant des alliages dans le four des métaux et il épurera par conséquent du soufre ou du phosphore. S'il travaille uniquement sur des alliages, la post combustion n'est pas nécessaire. Par contre, cela est prévu si des piles étaient amenées à être fondues.

A Feurs, pour les alliages, il y a un contrôle en continu de la valeur en CO et de la valeur en COV à la cheminée ; il n' existe pas de valeur au delà des prescriptions réglementaires. Le four à arc du Palais sera équipé de mesures en continu.

Pour ce qui concerne le traitement des piles, M. DUFOUR annonce que VLP est prêt à y renoncer. Le fait d'avoir un four à arc permettra de récupérer une partie de l'activité métallurgique du site de Feurs : aussi le traitement des piles par transfert d'activité pourrait se faire sur le site de Feurs. L'abandon du traitement des piles n'aurait pas d'impact sur le nombre de personnes qu'il est envisagé de recruter puisque cela serait remplacé par d'autres activités métallurgiques.

Pour le représentant de BARRAGE, il serait intéressant d'indiquer, à l'appui des résultats des mesures d'émissions réalisées, quel type de matériau a été introduit dans les fours.

La réponse du représentant de VLP indique que sur les mesures en continu, il y a toutes les campagnes représentées. S'agissant des mesures ponctuelles, VLP essaie de faire un mixte des campagnes majeures.

CIRCULATION DES CAMIONS ET EXPEDITION PAR VOIE FERREE

Le représentant de BARRAGE précise que des travaux vont avoir lieu sur l'avenue Maryse Bastié (tout à l'égout, réfection de la chaussée) durant plusieurs mois et s'interroge sur la circulation des camions pendant les travaux.

Mme le Maire du Palais sur Vienne indique que les travaux d'assainissement et de réfection de la chaussée ne sont pas prévus tout de suite, mais plutôt pour 2010. Une information assez large sera faite bien en amont. Les conditions de circulation et les moyens pour apporter des solutions seront étudiés. Lorsque les dates des travaux seront fixées, la Communauté d'Agglomération Limoges Métropole prendra contact avec les entreprises et les riverains pour déterminer les conditions de circulation.

M. DUFOUR indique que VLP a bien compris que la circulation des camions génère des nuisances et que l'objectif consistait, dans un premier temps, à ne pas dépasser les 20 camions par jour pour descendre ensuite en dessous de ce chiffre. VLP a donc tenté de faire un essai par transport ferroviaire.

M. DUFOUR rappelle que le transport par rail est peu développé en Limousin, car il est plus adapté à l'industrie lourde telles que la sidérurgie, la construction automobile.... N'étant pas une grosse société, VLP n'a que de faibles quantités à transporter.

Par contre, point positif, l'entreprise FCP est implantée près d'une voie ferrée et bénéficie d'un embranchement.

VLP a obtenu avec beaucoup de difficulté (l'aval du directeur régional sud est de la SNCF ayant été nécessaire) de pouvoir faire un essai avec 3 wagons représentant 110 tonnes de produits.

VLP a travaillé avec un de ses clients, UGINE Savoie, qui est un fabricant d'inox avec lequel il a un volant d'affaires de 3 000 à 4 000 tonnes. UGINE Savoie envoie des oxydes métalliques qui sont des chutes de leur production, pour être fondus et VLP leur renvoie des lingots.

Du matériel est nécessaire pour assurer le chargement sur les wagons (à savoir un locotracteur prêté par FCP et un chargeur), un camion Ampiroli servant à transporter les bennes.

Les wagons sont partis de Savoie ont transité par le sud de la France et Toulouse et sont ensuite remontés sur Limoges. Le délai pour acheminer 3 wagons (un 4^{ème} wagon a été perdu en cours de route) a été de 15 jours au lieu de 3 jours par camion. avec un différentiel à la tonne de + 56 % pour le rail (59,50 € pour le rail contre 37,50€ par camion).

Cependant, il est à noter que le même essai avec 8 wagons abaisse le coût à 44 € pour le rail, contre 37,50 € par camion.

Le transport par rail peut donc être envisageable avec UGINE Savoie, à condition que celui-ci ainsi que la SNCF soient d'accord.

Ce résultat est encourageant et VLP va chercher à développer cette piste. Un rendez vous est pris à cet effet le 25 août avec le directeur de la SNCF. Toutefois, tout ne peut pas être transporté par train, ce moyen de transport n'étant valable que pour les plus gros volumes

Mme le maire du Palais salue cette initiative demandée par la municipalité depuis plusieurs années .

M. LEMAIRE suggère qu'à chaque CLIS, il soit fait un point sur la progression du transport par rail.

DIVERS

Le représentant de BARRAGE souhaite savoir s'il y aura une réunion publique de présentation de l'expertise avant que la décision sur l'extension des activités de la société VLP soit prise.

Le président de séance rappelle à cet égard que, l'enquête publique relative à la demande VLP étant terminée, il n'est désormais plus possible d'organiser de réunion publique dans le cadre l'article R.512-16 du code de l'environnement .

*
* *

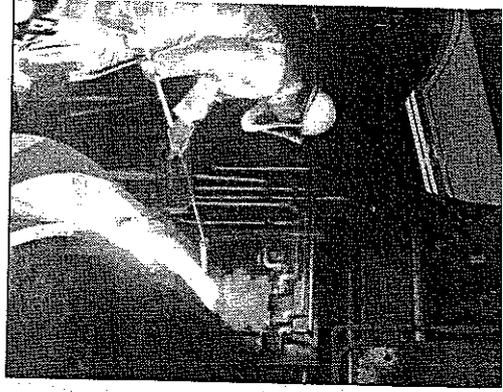
L'ordre du jour étant épuisé, la séance est levée à 16 heures.

Le Président

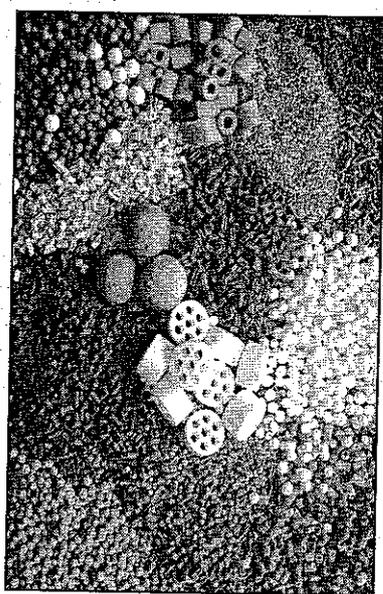
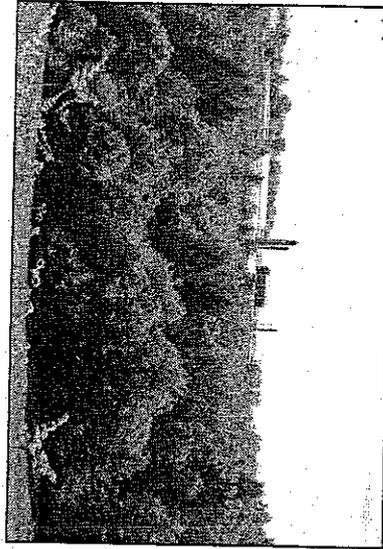


Olivier LEMAIRE

VLP



VLP
CLIS du
07/07/09



INTERVENANTS :

- JP. DUFOUR : Directeur d'établissement VLP**
- R. HONORE : Environnement AFE VALDI**
- C. GALLIOT : Responsable Méthodologies - Cabinet ALPHARE**



- 1 – Introduction
- 2 – Bilan d'activité 2008
 - 2 – 1 Activités de VLP
 - 2 – 2 Sécurité
 - 2 – 3 Principales évolutions techniques et organisationnelles réalisées en faveur de l'environnement (Cf. § 4)
- 3 – Incidents de fonctionnement
 - 3 – 1 Incident du 03/12/08
 - 3 – 2 Incident du 25/04/09
- 4 – Travaux (et organisations) relatifs à l'Environnement et à la Sécurité
 - 4 – 1 Bilan juin 2008 à mai 2009
 - 4 – 2 Prévisions 2^{ème} semestre 2009
- 5 – Bilan des contrôles environnementaux de juin 2008 à mai 2009
 - 5 – 1 Autosurveillance
 - 5 – 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés
- 6 – Demande d'autorisation d'extension d'activité
 - 6 – 1 Rappel du projet
 - 6 – 2 Analyse critique
- 7 – Transport par voie ferrée
- 8 – Débat/Réponses aux questions diverses

2 – Bilan d'activité 2008

(rapport émis le 19 mars 2009)

- Activités de VLP**
- Sécurité**
- Principales évolutions techniques et organisationnelles réalisées en faveur de l'environnement (cf § 4)**



2 - 1 Activités de VLP

Coproduits valorisés sur le site :

■	Tonnage de catalyseurs : 4 178 T
■	Tonnage de battitures : 4 756 T
■	Boues contenant des métaux : 2 000 T
■	Piles à trier : 2 710 T
■	Piles à broyer : 995 T
■	Total entrées : 13 644 T

Produits finis :

■	Ferroalliages : 4 449 T
■	Piles alcalines et salines : 2 005 T
■	Broyats : 777 T
■	Autres piles : 686 T
■	Laitiers : 2 523 T
■	Poussières : 1 440 T

**L'activité 2008 enregistre une croissance
moyenne de plus de 15 % par rapport à 2007**

2 - 2 Sécurité

- ‡ Les accidents sans arrêt (ASA) : 6
- ‡ Les accidents avec arrêt (AAA) : 3

Depuis mai 2008, 0 accident avec arrêt

3 – Incidents de fonctionnement

- Incident du 03/12/08
- Incident du 25/04/09

II - 1 Incident du 03/12/08

Feu de big-bag de poussières (non inflammables)

✦ **Causes :**

- Big-bag de poussières non combustibles placé à proximité d'un lingot de métal encore chaud
- Période de travaux sur parc matières donc zones de stockages encombrées

✦ **Conséquences :**

- Dégagement de fumées : plastique du big-bag qui s'est consumé (la poussière n'étant pas inflammable)

✦ **Mesures prises pour éviter le renouvellement :**

- Travaux terminés fin décembre 2008 donc zones de stockages habituelles de poussières réattribuées
- Redéfinition de la zone de stockage des lingots chauds
- Resensibilisation du personnel

II - 2 Incident du 25/04/09

Dégagement de fumées issues du four de séchage

↓ Causes :

- Système d'extraction des poussières associé au filtre du four de séchage engorgé par des amas de poussières
- Volet de récupération des poussières non verrouillé après intervention récente du service maintenance
- Intervention du personnel de production par le volet de récupération des poussières afin de désengorger le système d'extraction
- Percement de manches filtrantes

↓ Conséquences :

- Dégagement de poussières par la cheminée du four de séchage

↓ Mesures prises pour éviter le renouvellement :

- Mise en place d'un cadenas à clé sur le volet de récupération des poussières
- CLIS du ~~codon~~ seul le service maintenance dont l'astreinte, dispose de la clé

4 – Travaux (et organisations) relatifs à l'environnement et à la sécurité



4 - 1 Travaux réalisés entre juin 2008 et mai 2009 (1/2)

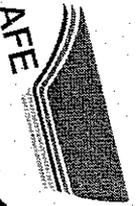
Parc et divers

Environnement :

- ↓ 2^{ème} étage brumisateur pour l'abatage des poussières des alvéoles FEL et du chargeur trémie du doseur
- ↓ Bâtiment de couverture de plus de la moitié du parc matières (50 m x 80 m = 4 000 m²)
- ↓ 2 alvéoles béton supplémentaires sur rétention (avec séparateur / déshuileur) avec couverture : nous passerons ainsi de 4 à 6 alvéoles
- ↓ Insonorisation des ventilateurs d'extraction des fumées
- ↓ 5 alvéoles supplémentaires pour stockage amont du four FEL

Sécurité :

- ↓ Mise en place des protections individuelles anti-bruit auprès du personnel
- ↓ Engins mobiles :
 - ▣ Limitation à 20 km/h par bridage
 - ▣ Rampe pour chariots-élévateurs reliant les plateformes supérieure et



4 - 1 Travaux réalisés entre juin 2008 et mai 2009 (2/2)

Environnement :

Four Électrique à Laitier : FEL

- ✦ Diverses améliorations relatives au fonctionnement du four :

- ▣ Abaissement des consommations énergétiques

Four de calcination

- ✦ Captation des poussières consécutives au renversement des bennes

Sécurité :

- ✦ Maîtrise de l'usure des réfractaires par la mise en équilibre thermochimique du laitier

**4 – 2 Prévisions travaux 2^{ème} semestre 2009**

Parc et divers

Environnement :

- ↓ Réduction du bruit, des rejets gazeux et du risque de pollution du sol et des eaux par le gaz oil par le remplacement partiel (4/6) et progressif des chariots à moteurs thermiques par des chariots à moteurs électriques –

5 - Bilan des contrôles environnementaux de juin 2008 à mai 2009



VLP

Bilan des contrôles de juin
2008 à mai 2009

5 - 1 Autosurveillance (1/5)

Rejets atmosphériques - Calcination - Préréduction - surveillés en continu

	De juin 08 à décembre 08 - Concentrations en mg/Nm ³	TX respect Moy jour	TX respect Max hor	De janvier 09 à mai 09 - Concentrations en mg/Nm ³	TX respect Moy/jour	TX respect Max hor	Concentrations réglementaires en mg/Nm ³
SO ₂	23	96,6	96,6	38	100	83,3	50
CO	4,8	100	98,9	1,4	100	88,9	50
COVT	0,4	100	100	0,2	100	100	10
Poussières	0,4	100	100	0,03	100	100	10
Jours de fonctionne ment	182			18			
Taux de fonctionne ment	85 %			12 %			

CLIS du 07/07/09

5 - 1 Autosurveillance (2/5)

Rejets atmosphériques - FEL - surveillés en continu

	De juin 08 à décembre 08 - Concentrations en mg/Nm ³	Tx respect Moy jour	Tx respect Max hor	De janvier 09 à mai 09 - Concentrations en mg/Nm ³	Tx respect Moy jour	Tx respect Max hor	Concentrations réglementaires en mg/Nm ³
SO ₂	6,05	100	100	11,2	100	100	50
CO	12	97,6	95,2	17	100	80,8	50
COVT	0,1	100	100	0,3	100	98,2	10
Poussières	0,5	100	100	0,1	100	100	10
Jours de fonctionnement	165		52				
Taux de fonctionnement	77 %		34 %				

5 - 1 Autosurveillance (3/5)

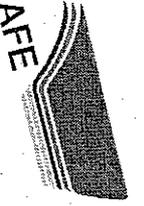
Rejets atmosphériques - Sécheur - surveillés en continu

	De juin 08 à décembre 08 Concentrations en mg/Nm ³	Tx respect Moy jour	Tx respect Max hor	De janvier 09 à mai 09 - Concentrations en mg/ Nm ³	Tx respect Moy jour	Tx respect Max hor	Concentra- tions réglement aires en mg/Nm ³
Poussières	1,06	100	100	1	100	100	10
Jours de fonctionne- ment	174		54				
Taux de fonctionne- ment	81 %		36 %				

5 - 1 Autosurveillance (4/5)

Contrôles en continu des rejets atmosphériques

- Etalonnage des appareils de mesure en continu des rejets gazeux
- Selon la norme NF EN 14 181
- 4 niveaux de calibration à contrôler
 - QAL. 1
 - QAL. 2
 - QAL. 3
 - AST



VLP

Bilan des contrôles de juin
2008 à mai 2009

5 - 1 Autosurveillance (5/5)

Eaux de surface

- ↳ Contrôles mensuels réalisés sur les eaux de surface en sortie de station d'épuration CGEP

Eaux souterraines

- ↳ Contrôle annuel sur 3 piézomètres (forages – 1 amont et 2 aval) : pas de pollution
- ↳ issue de l'activité de VLP / Rapport émis le 7 mai 2009

Tours aéroréfrigérantes

- ↳ Contrôles mensuels : résultats conformes à l'AP du 1er juin 2006 / Bilan annuel émis le 22 avril 2009

5 - 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (1/9)

Four Electrique à Laitier : FEL

- ↓ Mesures des rejets atmosphériques réalisées par un organisme agréé
- ↓ Mesures réalisées en avril 2008 par IRH Environnement

	SO ₂	CO	NOX	COVT	Poussières	HCl	HF	Cd + TI	Métaux lourds *	Métaux lourds * + Zn	Hg	Dioxines et furannes (en ng/Nm ³)
Valeurs en mg/Nm ³	0,8	< 14	< 17	< 4	0,5	0,05	< 0,1	Pas de valeur			< 0,003	0,054
Seuils réglementaires en mg/Nm ³	50	50	200	10	10	10	1	0,05	0,5	5	0,05	0,1

* Métaux lourds : Sb, As, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Pb, V

5 - 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (2/9)

Four Electrique à Laitier : FEL

- ‡ Mesures des rejets atmosphériques réalisées par un organisme agréé
- ‡ Mesures réalisées en mai 2009 par Norisko

	SO ₂	CO	NOX	COVT	Poussières	HCl	HF	Cd + TI	Métaux lourds *	Métaux lourds * + Zn	Hg	Dioxines et furannes (en ng/Nm ³)
Valeurs en mg/Nm ³	15,6	19,7	16,1	0,1	4,5	0,5	< 0,1	0,0103	0,0448	0,0973	0,0129	0,006
Seuils réglementaires en mg/Nm ³	50	50	200	10	10	10	1	0,05	0,5	5	0,05	0,1

* Métaux lourds : Sb, As, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Pb, V

5 - 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (3/9)

Four sécheur

- ↓ Mesures des rejets atmosphériques réalisées par un organisme agréé
- ↓ Mesures réalisées en avril 2008 par IRH Environnement
- ↓ Dépassement COVT (essentiellement CH₄) : mauvais réglage du brûleur (action corrective menée (réglages repris))

	SO ₂	CO	NOX	COVT	Poussières	HCl	HF	Cd + Tl	Métaux lourds *	Métaux lourds * + Zn	Hg
Valeurs en mg/Nm ³	0,05	< 10	< 34	26	1	< 0,18	< 0,15	0,03	0,043	0,08	< 0,0018
Seuils réglementaires en mg/Nm ³	50	50	200	10	10	10	1	0,05	0,5	5	0,05

* Métaux lourds : Sb, As, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Pb, V

5 - 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (4/9)

Four sécheur

- ✦ Mesures des rejets atmosphériques réalisées par un organisme agréé
- ✦ Mesures réalisées en mai 2009 par Norisko

	SO ₂	CO	NOX	COVT	Poussières	HCl	HF	Cd + TI	Métaux lourds *	Métaux lourds * + Zn	Hg
Valeurs en mg/Nm ³	0,9	6,6	5,8	1,2	4,6	0,5	< 0,1	0,0062	0,183	0,3784	0,0041
Seuils réglementaires en mg/Nm ³	50	50	200	10	10	10	1	0,05	0,5	5	0,05

* Métaux lourds : Sb, As, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Pb, V

5 - 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (5/9)

Fours de calcination et de grillage

- ✦ Mesures de rejets atmosphériques réalisées par un organisme agréé
- ✦ Mesures réalisées en avril 2008 par IRH Environnement

	SO ₂	CO	NOX	COVT	Poussières	HCl	HF	Cd + TI	Métaux lourds *	Métaux lourds * + Zn	Hg	Dioxines et furannes (en ng/Nm ³)
Valeurs en mg/Nm ³	1,3	< 4	< 12	< 2	0,3	0,07	< 0,05	< 0,01	0,05	0,09	< 0,001	0,0003
Seuils réglementaires en mg/Nm ³	50	50	200	10	10	10	1	0,05	0,5	5	0,05	0,1

* Métaux lourds : Sb, As, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Pb, V



VLP

Bilan des contrôles de juin
2008 à mai 2009

5 - 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (6/9)

Rejets atmosphériques

- ↳ Surveillance sur l'environnement proche de VLP :
 - réalisée par LIMAIR
 - campagne d'1 mois, à partir du 18 novembre 2008
 - tous les fours en fonctionnement
 - mesures de 10 métaux lourds et de dioxines et furannes
 - mesures des poussières (PM 10) et SO₂
 - jauges de type Owen + analyseurs + préleveur haut débit

5 - 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (7/9)

Rejets atmosphériques

* Surveillance sur l'environnement proche de VLP :



Résultats : Dioxines-furanes

• Retombées atmosphériques :

- Nette diminution par rapport à 2007
 - En 2008 : concentrations moindres que celles relevées en 2007
 - Selon l'approche de l'INERIS : L'attribution directe des résultats de mesure à un émetteur particulier est délicate – Influence des vents
- #### **• Air ambiant :**

- Concentrations totales relevées en 2008 supérieures à celles de 2007
MAIS les conditions météorologiques (températures, forces et directions des vents) entraînent une hausse des chauffages au bois, sources potentiellement émettrices.

5 - 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (8/9)

Rejets atmosphériques

↓ Surveillance sur l'environnement proche de VLP :



Résultats : Métaux lourds

- ***Retombées atmosphériques :***
 - Diminution des concentrations par rapport à 2007
 - Site des Rivailles le plus impacté en métaux lourds
- ***Air ambiant :***
 - Globalement, diminution des concentrations par rapport à 2007
 - Pas de dépassement des valeurs indicatives

5 – 2 Contrôles réalisés par des organismes agréés (9/9)

Rejets atmosphériques

↓ Surveillance sur l'environnement proche de VLP :



Résultats : Dioxyde de soufre

- Aucune particularité relevant d'une activité industrielle (2 sites : Rivailles et Garros)
- Concentrations très basses sur les 2 sites de mesure : Rivailles et Garros
- Pas de dépassement des valeurs indicatives



Résultats : Particules en suspension

- Concentrations similaires sur les 2 sites de mesures : Rivailles et Garros (en accord avec l'ensemble des mesures réalisées en Limousin)
- Pas de dépassement des valeurs indicatives

- # **6 – Demande d'autorisation d'extension d'activité**
- **Rappel du projet**
 - **Présentation analyse critique**

6 - 1 Rappel du projet (1/2)

	Situation actuelle	Situation projetée
Equipements industriels	<ul style="list-style-type: none"> - 1 Four électrique à laitier (FEL) - 1 Four de séchage - 1 Four de calcination - 1 Four de grillage - 1 atelier de tri de piles 	<ul style="list-style-type: none"> - 1 Four électrique à arc (FARC) - 1 Four électrique à laitier (FEL) - 2 Fours de séchage - 1 Four de calcination - 2 Fours de grillage - 1 atelier de tri de piles
Dispositifs environnementaux	<ul style="list-style-type: none"> - Filtration, traitement des gaz, insonorisation 	<ul style="list-style-type: none"> - Mêmes équipements représentant environ 30% des sommes investies
Volet social	65 Employés	95 Employés
Circulation de poids lourds	20	<p>25</p> <p><i>Possibilité de revenir à 20 par développement du transport ferroviaire</i></p>

6 - 1 Rappel du projet (2/2)

- Synthèse administrative de la demande d'extension
 - Dépôt du dossier en Préfecture
 - Instruction
 - Enquête publique – 1 mois 1/2
 - Demande de tiers expertise par le Préfet
 - Réalisation tiers-expertise

6 - 2 Présentation de l'analyse critique

Intervention de M. Christophe GALLIOT

Responsable Méthodologies

Société ALPHARE

Tiers-expert mandaté par VLP

Conformément à l'arrêté préfectoral du
11 décembre 2008

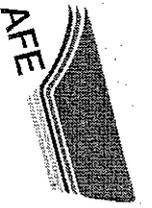
7 – Transport par voie ferrée

- Historique
- Test réception - expédition
- Bilan économique

7 – Transport par voie ferrée

Historique

- Le transport par rail est peu développé en région Limousin
- FCP (VLP) possède 1 embranchement
- Problématique des quantités minimales à transporter
- 1^{er} test en Juin 2009



VLP

7 - Transport par voie ferrée

Test réception – Expédition (1/5)

- Le test a été effectué sur 110 t (3 wagons)
- Matériel nécessaire :
 - Locotracteur (FCP)
 - Chargeur (VLP)
 - Camion Ampiroil (APPROVAL)

7 - Transport par voie ferrée

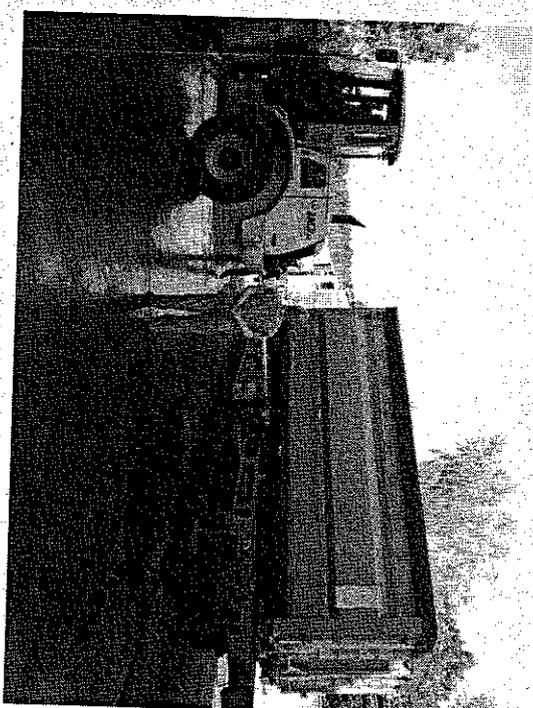
Test réception – Expédition (2/5)



- 1. Pivot du chassis du wagon avec le chargeur**

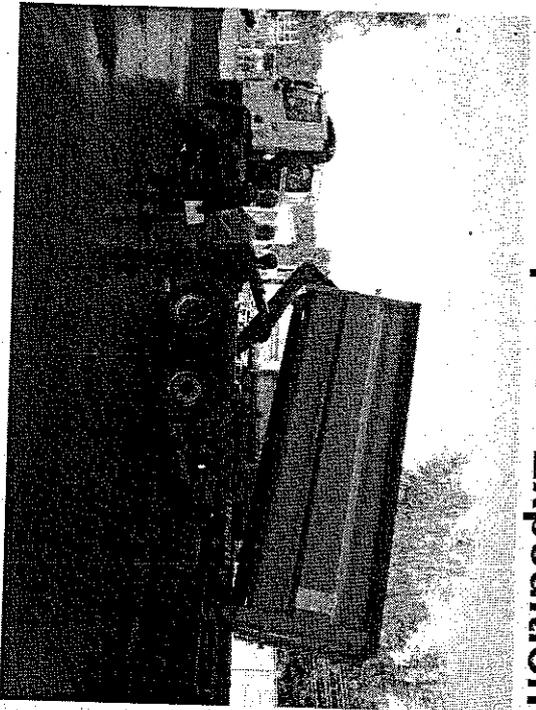
CLIS du 07/07/09

- 1. Amenée des wagons par la SNCF**
- 2. Mise en place des wagons sur l'aire de déchargement par locotracteur**

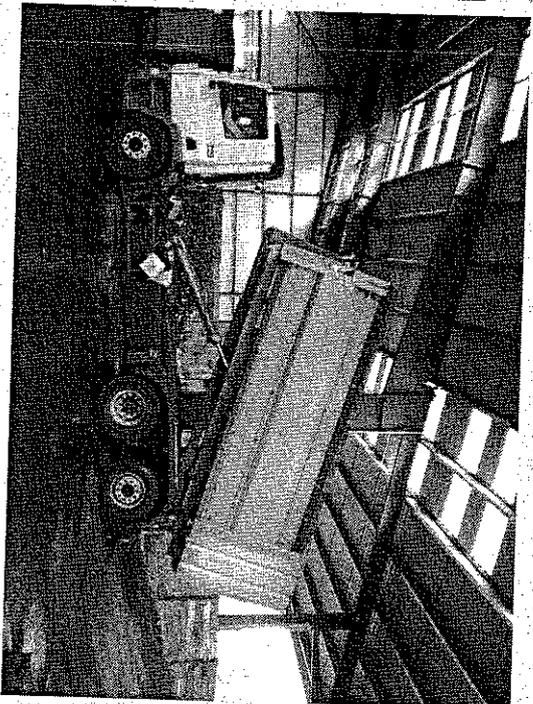


7 – Transport par voie ferrée

Test réception – Expédition (3/5)



1. Chargement de la benne sur le camion
2. Pesée

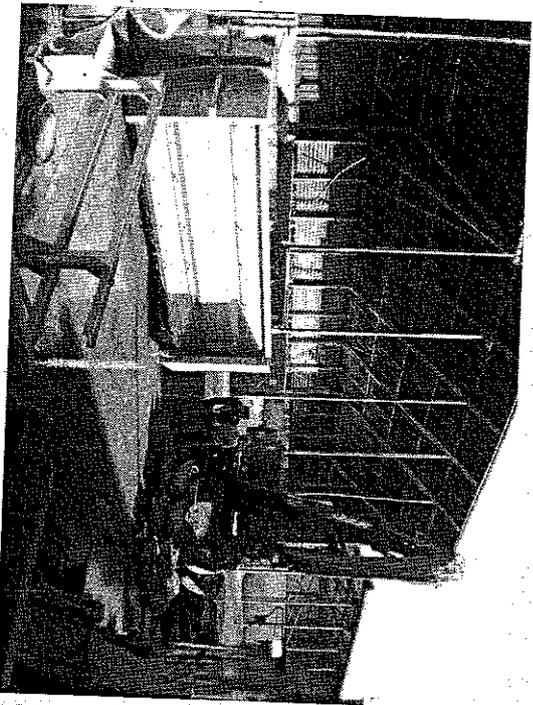


1. Déchargement

CLIS du 07/07/09

7 – Transport par voie ferrée

Test réception – Expédition (4/5)



1. Chargement de la benne sur le camion

2. Pesée

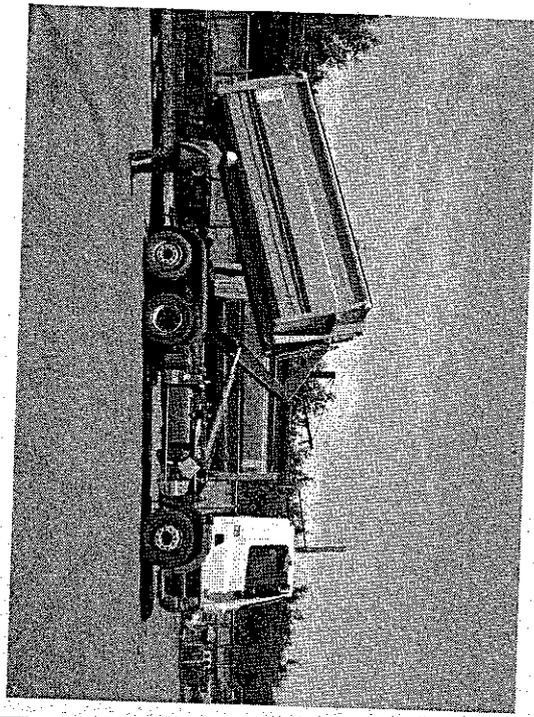
CLIS du 07/07/09

1. Chargement de l'alliage dans la benne

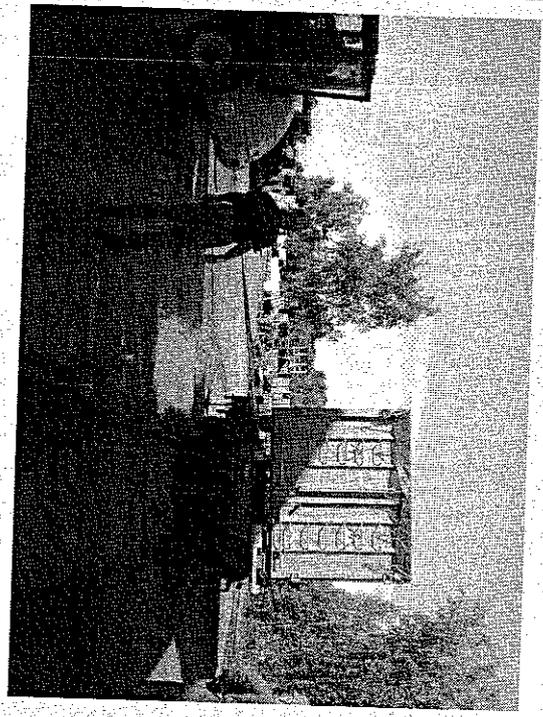


7 - Transport par voie ferrée

Test réception – Expédition (5/5)



1. Pivot du chassis sur le wagon



1. Mise en place de la benne sur le chassis

7 - Transport par voie ferrée

Bilan économique

	€/T	Délais	Coûts
Train 3 wagons	59,50	15 jours	100 %
Route 5 camions 110 T	37,5	3 jours	+ 56 %
Train 8 wagons	44,00	15 jours	100 %
Route 13 camions 300 T	37,50	7 jours	+ 18 %

8 – Débat/Réponses aux questions diverses