

Unité départementale du Bas-Rhin  
14 rue du bataillon de marche n°24  
BP 10001  
67070 Strasbourg

Strasbourg, le 12/06/2024

## **Rapport de l'Inspection des installations classées**

Visite d'inspection du 06/06/2024

### **Contexte et constats**

Publié sur  **GÉORISQUES**

**WIENERBERGER SAS**  
5 RUE DU CANAL  
67204 Achenheim

Références : 0637/AD/  
Code AIOT : 0006700637

#### **1) Contexte**

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 06/06/2024 dans l'établissement WIENERBERGER SAS implanté 5 RUE DU CANAL 67204 Achenheim. L'inspection a été annoncée le 11/04/2024. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques ( <https://www.georisques.gouv.fr/> ).

Cette visite a été programmée dans le cadre du plan pluriannuel de contrôle.

#### **Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :**

- WIENERBERGER SAS
- 5 RUE DU CANAL 67204 Achenheim
- Code AIOT : 0006700637
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société WIENERBERGER est autorisée à exploiter une usine spécialisée dans la fabrication de briques de structure à Achenheim par arrêté préfectoral du 29 mars 2017 modifié par l'arrêté préfectoral du 13 octobre 2020.

Son activité principale (rubrique 3350) relève de la directive 2010/75/EU dite IED relative aux émissions industrielles. Afin de prévenir les pollutions de toutes natures, l'exploitant est tenu de recourir aux meilleurs techniques disponibles (MTD) pour cette activité.

#### **Thèmes de l'inspection :**

- IED-MTD

#### **2) Constats**

##### **2-1) Introduction**

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
  - ◆ le constat établi par l'inspection des installations classées ;
  - ◆ les observations éventuelles ;
  - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
  - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'inspection des installations classées à Madame la Préfète ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Madame la Préfète, des suites graduées et proportionnées avec :
  - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
  - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

## 2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

**Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :**

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	MTD - Spécifiques au secteur des tuiles et briques	Autre du 26/10/2007, article BREF céramiques - Résumé technique V1.0	Sans objet
2	AIR - Efficacité de l'oxydation thermique	Arrêté Préfectoral du 29/03/2017, article 8.3	Sans objet
3	MTD - Réduction des émissions de poussières	Autre du 26/10/2007, article BREF céramiques - Résumé technique V1.0	Sans objet
4	MTD - Réduction des Composés gazeux	Autre du 26/10/2007, article BREF céramiques - Résumé technique V1.0	Sans objet
5	AIR - Surveillance des rejets atmosphériques	Arrêté Préfectoral du 29/03/2017, article 3.2.1 & 9.2.1	Sans objet

### 2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

La visite n'a pas révélé de non-conformité.

Concernant le bilan annuel d'autosurveillance, il est attendu de l'exploitant qu'il intègre dans son tableau de synthèse, les valeurs des flux annuels pour les paramètres des rejets atmosphériques issus du four de cuisson (cf. point n°5 du rapport).

### 2-4) Fiches de constats

#### N° 1 : MTD - Spécifiques au secteur des tuiles et briques

<b>Référence réglementaire :</b> Autre du 26/10/2007, article BREF céramiques - Résumé technique V1.0
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Meilleures Techniques Disponibles
<b>Prescription contrôlée :</b> <b>Description des MTD :</b> - Réduction des émissions de composés gazeux (HF, HCl, SOX) des gaz de combustion rejetés par les procédés de cuisson par l'ajout d'additifs riches en calcium (a), - Réduction des émissions de composés organiques volatils issus des gaz de combustion rejetés par les procédés de cuisson en appliquant une postcombustion thermique dans un thermo réacteur à une chambre ou à trois chambres (b).
<b>Constats :</b> (a) - L'ajout d'additifs riches en calcium est en totale opposition avec le process de fabrication de la société Wienerberger, en raison de leurs effets néfastes sur la qualité du produit.  Toutefois, l'exploitant sélectionne ses matières premières pour qu'elles contiennent le minimum possible de minéraux, de métaux ou de polluants organiques, pouvant être à l'origine d'émission de composés gazeux tel que le fluorure d'hydrogène (HF), le chlorure d'hydrogène (HCl) ou l'oxyde de soufre (SOx). Des analyses ciblant la teneur en chlore, fluor et soufre sont réalisées sur chaque couche d'argile et les meilleurs filons sont utilisés pour la production de briques. Pour les autres matières premières entrant dans la fabrication des briques, des analyses sont réalisées pour chaque fournisseur, incluant une trentaine de paramètres dont la recherche de fluor, chlore, soufre, métaux lourds, PCB et HAP.  (b) - L'unité de traitement des fumées du site a été améliorée pour réduire les émissions de composés organiques volatils issus des gaz de combustion, rejetés par les procédés de cuisson. Le système d'oxydation thermique à deux chambres (ou tours) a été modifié par un système plus performant à trois tours, mise en service à partir du 17 février 2024. Cette transformation nécessitant un réglage des paramètres de l'oxydateur aux procédés de fabrication, la phase de redémarrage est toujours en cours, avec actuellement une phase d'optimisation du système.  L'efficacité de purification du système à deux tours était donné à environ 94%. Le nouveau système à trois tours permettra d'atteindre un rendement d'abattement des COV plus élevé, passant à plus de 98%. Un contrôle de l'efficacité du traitement thermique sera réalisé une fois la phase d'optimisation terminée, soit au 3e trimestre 2024.
<b>Type de suites proposées :</b> Sans suite

#### N° 2 : AIR - Efficacité de l'oxydation thermique

<b>Référence réglementaire :</b> Arrêté Préfectoral du 29/03/2017, article 8.3
<b>Thème(s) :</b> Risques chroniques, Rejets atmosphériques
<b>Prescription contrôlée :</b> <b>Chapitre 8.3 – Efficacité de l'oxydation thermique des effluents atmosphériques du four</b> <b>Article 8.3.1 – Taux de fonctionnement annuel, efficacité</b>

L'appareil d'oxydation des effluents atmosphériques des fumées de cuisson des briques fonctionne durant 99,3 % du temps de fonctionnement du four. Il est rendu compte annuellement du taux de fonctionnement observé.  
L'efficacité d'épuration de l'appareil pour le paramètre COVNM est au moins de 94 %. Il en est rendu compte annuellement.

#### Article 8.3.2 – Température d'oxydation

L'exploitation est conduite en visant à porter les fumées provenant du four à une température de 850 °C. Cette **température est suivie en continu**.  
Une **alarme** se déclenche en cas de passage sous la température de 800°C. Les incidents de cette nature sont portés dans un registre tenu à la disposition de l'inspection des installations classées. Il est rendu compte trimestriellement des incidents de cette nature.

#### **Constats :**

##### **8.3.1. : taux de fonctionnement et efficacité**

Le taux de fonctionnement du mois de mai 2024 est de 99,6 %.  
Le test d'efficacité d'épuration de l'appareil pour le paramètre COVNM, prévu annuellement, sera réalisé au cours du 3e trimestre 2024.  
Le test réalisé en juin 2023 affichait un rendement de 97,8 %.

##### **8.3.2. : Température d'oxydation**

La température d'oxydation est enregistrée en continu par un système informatisé. Les données sont collectées toutes les 10 secondes. Il est prévu par l'exploitant, que cet enregistrement passe à une fois toutes les minutes dans les prochains mois.

En mai 2024, la température moyenne était de 875,01 °C selon les données de l'automate.

En complément de l'enregistrement continu, les opérateurs contrôlent les paramètres de fonctionnement de l'unité d'oxydation thermique avec un enregistrement trois fois par jour de la température du gaz brut, de la température du gaz épuré et de la température moyenne de la chambre de combustion qui doit être comprise entre 800 °C et 970 °C.

Toute température, de la chambre de combustion, inférieure à 830 °C doit faire l'objet d'un signalement.

L'inspecteur a pu observer les enregistrements de températures réalisés du 30 mai au 6 juin 2024, qui ne faisaient état d'aucune anomalie.

Les opérateurs font également un relevé des alarmes et défauts sur l'unité d'oxydation thermique, qui est affiché au niveau de l'écran de pilotage de la machine. L'inspecteur a pu observer que le dernier incident enregistré date du 1er juin et que des actions correctives ont été réalisées.

Depuis le redémarrage de l'unité d'oxydation thermique, les incidents survenus ont été consignés et classés en 4 types : panne automate, pression différentielle, température de la chambre de combustion excessive et pression gaz brut. Des actions correctives ont été mises en œuvre.

Le dernier compte-rendu trimestriel d'incidents a été communiqué à l'Inspection le 15 décembre 2023.

L'alarme, visuelle et sonore, est programmée pour se déclencher lorsque la température passe sous les 800 °C ou dépasse les 970 °C.

Les prescriptions contrôlées sont donc bien respectées.

**Type de suites proposées :** Sans suite

#### **N° 3 : MTD - Réduction des émissions de poussières**

**Référence réglementaire :** Autre du 26/10/2007, article BREF céramiques - Résumé technique V1.0

**Thème(s) :** Risques chroniques, Meilleures Techniques Disponibles

**Prescription contrôlée :**

**Description des MTD :**

Émissions diffuses :

- Réduire les émissions en utilisant une combinaison des techniques suivantes :
    - . mesures pour des opérations génératrices de poussières (a),
- (...)

**Constats :**

L'exploitant a identifié les zones de 'préparation des terres' et de 'dépilage' comme zones où sont réalisées des opérations émettrices de poussières.

En 2012, lors de l'examen des meilleures techniques disponibles applicables à son site d'Achenheim, l'exploitant s'était engagé à mettre en place des moyens spécifiques pour réduire les émissions dans ces deux zones, dont notamment :

- une installation de dépoussiérage (filtre à manche) dans un atelier fermé dédié à la préparation des terres, les poussières étant récupérées pour être réinjectées dans le procédé de fabrication (circuit fermé) ;
- le capotage et l'aspiration en zone de dépilage ;
- la brumisation (brouillard d'eau) au niveau de la préparation des terres pour plaquer les poussières et les récupérer pour les réintroduire dans le mélange.

✕ En zone de préparation des terres :

L'inspection a constaté la présence de deux installations de dépoussiérage. L'une très récente et l'autre, plus ancienne, dont le système de canalisation des poussières a fait l'objet d'une maintenance et a été rénové récemment.

Ces équipements disposent chacun d'un système d'alarme qui se déclenche :

- en cas de dépression du système ;
- lorsque le capteur détecte un filtre percé, grâce à l'opacimètre placé après l'élément filtrant, qui mesure la concentration de poussière dans l'air en mouvement.

Le système de brumisation n'est plus fonctionnel depuis plusieurs années, car l'exploitant a jugé son action inefficace et le système de dépoussiérage était suffisant pour traiter les émissions de cette zone.

✕ En zone de dépilage, l'inspecteur a constaté que les deux lignes de rectifieuses (A et B) sont équipées d'un système de capotage et d'aspiration canalisée des poussières, relié à une installation de dépoussiérage (disposant d'un système d'alarme qui se déclenche en cas de dépression du système).

Lors de la visite, l'inspection n'a pas constaté d'empoussièrisme excessif dans ces deux zones.

Observation :

L'exploitant a prévu une réfection du système d'aspiration canalisé des poussières de la zone de dépilage, au prochain arrêt de l'activité.

L'exploitant s'est engagé à installer, avant la fin de l'année, des capteurs (opacimètre) sur l'ensemble de ses émissaires de rejets à l'atmosphère. Actuellement seules les 3 plus importantes installations disposent d'un capteur, il reste à équiper les 2 aspirateurs et le dépoussiéreur retourneur.

**Type de suites proposées :** Sans suite

**N° 4 : MTD – Réduction des Composés gazeux**

**Référence réglementaire :** Autre du 26/10/2007, article BREF céramiques - Résumé technique V1.0

**Thème(s) :** Risques chroniques, Meilleures Techniques Disponibles

**Prescription contrôlée :**

**Description des MTD :**

- Réduction des émissions de composés gazeux (HF, HCl, SOx, COV et métaux lourds) par application d'une combinaison des techniques suivantes :  
. réduction des précurseurs de polluants à l'entrée (a)  
(...)

**Constats :**

Pour réduire les émissions de composés gazeux, l'exploitant mets en œuvre les meilleures techniques disponibles suivantes:

- Pour les SO2 : utilisation de matières premières et d'un combustible (gaz naturel) pauvres en soufre ;
- Pour les NOx : limitation des quantités d'azote présentes dans les matières premières. Une seule matière première fait exception à cette règle mais son usage permet, en contrepartie, de limiter les émissions de CO2 ;
- Pour les composés chlorés et fluoré : utilisation de matières premières pauvres en composés chlorés et fluorés ;
- Pour les composés organiques volatils : réduction de la quantité de composés organiques dans les matières premières, additifs, etc. utilisés / mise en place d'une unité de traitement des fumées permettant d'abaisser les teneurs en COV ;

Pour s'assurer de la qualité des matières premières entrant dans la fabrication des briques, l'exploitant procède à des analyses :

- systématiques sur l'argile provenant de ses carrières, ce qui permet de sélectionner les meilleurs filons ;

- une fois par an sur les matières premières et additifs issues de ses fournisseurs. Une seconde analyse, à la charge du fournisseur, est demandée annuellement également.

Ces analyses peuvent inclure jusqu'à une trentaine de paramètres, dont la recherche de fluor, chlore, soufre, calcium, carbone, hydrogène, azote, métaux lourds, PCB, HAP, etc.

Pour certains de ces paramètres des valeurs limites sont fixées et en cas de dépassement les matières premières sont refusées, voire le fournisseur est déréférencé.

De plus, l'exploitant se tient informé des différentes matières premières disponibles sur le marché dans le but de remplacer ses matières les plus polluantes, par des matières moins polluantes qui seraient techniquement compatibles avec son process. Un additif est actuellement en cours de remplacement par un additif moins polluant.

Concernant la réduction des COV, l'exploitant a amélioré son unité de traitement thermique, en passant d'un système 2 tours à 3 tours. Le rendement d'abattement des COV est plus élevé notamment, car il n'y a plus de perte de fumée non traitée lors des inversions des tours.

L'exploitant a présenté les résultats d'analyses :

- de novembre 2021, juin 2022 et juin 2023 pour un type d'additif utilisé dans la fabrication des briques, provenant de 4 différents fournisseurs ;
- de 2021 à 2024 pour les analyses poussées (4 fois par an) ciblant le chlore dans ce même additif et pour ces mêmes fournisseurs.

Ces résultats n'appellent pas de remarque particulière de la part de l'Inspection.

**Type de suites proposées :** Sans suite

**N° 5 : AIR – Surveillance des rejets atmosphériques**

**Référence réglementaire :** Arrêté Préfectoral du 29/03/2017, article 3.2.1 & 9.2.1

**Thème(s) :** Risques chroniques, Autosurveillance rejets air

**Prescription contrôlée :**

**Article 3.2.1 – Concentrations et Flux / Cuisson des briques, exutoire n° 1**

Le tableau ci-dessous définit les valeurs-limites en concentration et en flux à ne pas dépasser, les volumes de gaz étant rapportés :

à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilopascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;  
à une teneur en O<sub>2</sub> (ou CO<sub>2</sub>) de 18 %

Paramètres	Concentration (en mg/m <sup>3</sup> )	Flux en kg/h	Flux annuel en kg/an
Poussières totales	20	1,6	10000
Oxydes de soufre exprimés en dioxyde de soufre / SO <sub>x</sub>	500	24	180000
Oxydes d'azote exprimés en dioxyde / NO <sub>x</sub>	250	25	120000
Chlorure d'hydrogène / HCl	40	3,5	17000
Fluorure d'hydrogène / HF	5	0,7	2500
Composés organiques volatils non méthaniques exprimés en Carbone total / COVNM	40	5,1	30000
Benzène	2	0,3	750
Dioxines et furannes (I-TEQ*) PCDD/PCDF	0,04 ng/m <sup>3</sup>	-	-

\*I-TEQ : se référer aux facteurs d'équivalence de l'annexe III de l'arrêté ministériel du 20 septembre 2002 relatif aux installations d'incinération et de co-incinération de déchets non-dangereux (...)

### Article 9.2.1 - Surveillance des émissions atmosphériques

La surveillance des rejets est réalisée suivant les paramètres, fréquences fixées ci-après pour ce qui est des émissions du four de cuisson et de celles du séchage. Deux mesures annuelles au moins de l'ensemble des paramètres (hors séchoirs) sont réalisées par un organisme agréé tel que défini à l'article 9.1.2 ci-dessus.

Installation	Polluant ou Paramètre	Fréquence des mesures
Oxydateur des fumées	Température d'oxydation des gaz	En continu (...)
Four de cuisson après traitement des gaz de combustion	Débit	Trimestrielle
	Monoxyde de carbone CO	
	Poussières totales	
	Oxydes de soufre exprimés en dioxyde : SO <sub>x</sub>	
	Oxydes d'azote exprimés en dioxyde : NO <sub>x</sub>	
	Chlorure d'hydrogène : HCl	
	Fluorure d'hydrogène : HF	
	Composés organiques volatils non méthaniques exprimés en Carbone total : COVNM	
	Benzène	
		Dioxines et furannes (Iteq) : PCDD/PCDF
	Polychlorobiphényles Dioxine Like : PCB DL	
	Polychlorobiphényles Non Dioxine Like : PCB NDL	
Exutoires du séchage	Poussières	Annuelle

Il est également établi un bilan annuel du taux de fonctionnement de l'équipement d'oxydation des fumées pendant le fonctionnement du four de cuisson, de son efficacité pour le traitement des COVNM et des incidents durant lesquels la température de traitement des gaz a été inférieure à 800°C.

### Constats :

L'exploitant a présenté :

- son bilan 2023 relatif aux surveillances du bruit, des rejets dans l'air et dans l'eau ;
- pour 2024, ses résultats d'analyses du 1er trimestre (réalisées le 30 avril) et du 2<sup>e</sup> trimestre (réalisées les 28/29 mai), pour les rejets du four de cuisson ;

Les valeurs présentées, notamment celles des rejets du four de cuisson et du séchoir, sont

conformes, car inférieures aux V.L.E. fixées par l'arrêté préfectoral.

L'exploitant a également présenté son bilan annuel pour 2023, concernant le taux de fonctionnement de l'oxydateur des fumées et de son efficacité pour le traitement des COVNM, ainsi que les incidents durant lesquels la température de traitement des gaz a été inférieure à 800°C.

Ces documents n'appellent pas de remarques particulières de la part de l'inspection.

**Observation :**

Concernant le bilan annuel d'autosurveillance, il est attendu de l'exploitant qu'il intègre dans son tableau de synthèse, les valeurs des 'flux annuels' en kg/an, pour les paramètres des rejets atmosphériques issus du four de cuisson. Les V.L.E. a respectées sont prescrites par l'article 3.2.1. de l'AP du 29/03/2017.

**Type de suites proposées :** Sans suite