

Groupe de Subdivisions Centre
Antenne de Miserey
Rue des salines
25480 ECOLE VALENTIN
Téléphone : 03 81 51 92 92
Fax : 03 81 51 92 99
Site internet : www.franche-comte.drire.gouv.fr

Miserey, le 10 juin 2005

Affaire suivie par Bruno GABET
Téléphone : 03 81 51 92 80
Télécopie : 03 81 51 92 99
Mail : bruno.gabet@industrie.gouv.fr

REF : GSC/EI/BG/EH 2005 – 0610A

INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

---O0O---

SAS KORAMIC TUILES

A

LANTENNE VERTIERE

---O0O---

RAPPORT DE PRESENTATION AU CONSEIL DEPARTEMENTAL D'HYGIENE

Par demande à M. le Préfet du Doubs en date du 22 mars 2005 complétée le 16 mai 2005, M. Robert Valle agissant en qualité de directeur de la SAS KORAMIC Tuiles sollicite l'autorisation d'augmenter la capacité de production de la tuilerie de Lantenne-Vertière.

I – PRESENTATION DE LA SOCIETE

La société KORAMIC TUILES a remplacé la société MIGEON en 2004. Elle continue d'exploiter la tuilerie qui s'est implantée à Lantenne Vertière depuis 1663.

II – PRESENTATION DU PROJET D'EXTENSION ET DE SON IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT

Le projet dont le coût global est d'environ 30 Millions d'euros consiste précisément à :

- créer une nouvelle ligne de production UL5, qui sera implantée dans un nouveau bâtiment à construire d'une superficie d'environ 15 600 m²,
- mettre à l'arrêt la ligne UL1, dont le four et les chambres de séchage seront conservés pour suppléer l'unité UL3 dédiée aux accessoires,
- remplacer des installations de conditionnement et d'empilage de l'unité UL3 par du matériel plus performant qui améliorera de manière significative les conditions de travail.

Le bâtiment abritant la future ligne UL5 sera construit au Sud du bâtiment UL1, soit vers l'arrière du site depuis la RD 415. Une partie se situera sur le terrain de la carrière d'argiles, également exploitée par la société KORAMIC Tuiles pour les besoins de l'usine. Cette partie fait donc l'objet simultanément d'une demande d'abandon partiel d'autorisation d'exploitation de carrière.

Les modifications permettront la fabrication annuelle de :

- 13 millions de tuiles Vauban sur la ligne UL5 (actuellement fabriquées sur la ligne UL1 qui sera partiellement arrêtée),
- 18 millions de tuiles sur la ligne UL2 (inchangé)
- 10 millions de tuiles grand format sur la ligne UL4 (inchangé),
- 3,5 millions de tuiles accessoires (donc 500 000 de plus) sur les lignes UL1 et UL3,
- 10,5 millions de tuiles grand format supplémentaires sur la nouvelle ligne UL5.

Elles feront passer la capacité de production de 44 millions de tuiles par an à 55 millions représentant une augmentation de capacité de 25 %.

La nouvelle ligne UL5 sera notamment composée :

- d'un atelier de fabrication comprenant entre autres deux presses, l'unité d'engobage, un séchoir tunnel et un four de cuisson à plat,
- d'un atelier de conditionnement (dépilage, tri et palettisation).

Les impacts du projet sur l'environnement seront constitués :

- d'une légère augmentation du trafic qui passera de 50 à 58 camions par jour,
- de nouvelles émissions sonores mais très limitées dans la mesure où la ligne UL5 sera dotée d'un séchoir et d'un four intégrant les dernières évolutions d'un point de vue acoustique,
- d'une augmentation des rejets atmosphériques de NO₂ (29 t/an au lieu de 23), d'une stagnation des rejets de SO₂ (134 t/an au lieu de 133) et d'une diminution des rejets de HF (4,2 t/an au lieu de 9,5). En effet, les consommations de gaz seront plus importantes d'où un impact négatif sur les émissions de NO₂ mais la ligne UL5 sera équipée d'un épurateur de fumées permettant de traiter 97 % des HF et 50 % des SO₂ et **elle remplacera la ligne UL1 qui n'avait pas de traitement,**
- d'une augmentation des consommations d'eau de 80 à 100 000 m³ par an (106 000 m³ autorisés dans l'arrêté du 17 novembre 1997) et des rejets d'eaux industrielles de 70 à 90 m³ par jour étant précisé que les eaux industrielles susceptibles d'être polluées sont toujours intégralement recyclées. Il a été demandé à l'exploitant d'étudier d'ici la fin du mois d'octobre toutes les pistes qui permettraient de diminuer les consommations d'eau et en particulier le recyclage des eaux des fours pour la préparation des terres et la mise en circuit fermé des eaux de refroidissement des presses de la ligne UL3. Cette demande a été intégrée au projet d'arrêté préfectoral ci-joint (articles 13 et 14.4).

III – DESCRIPTIF DES INSTALLATIONS ET DES ACTIVITES

Les activités pour lesquelles globalement le régime de l'AUTORISATION est atteint sont les suivantes :

NATURE DE L'ACTIVITE	DESCRIPTIF DES INSTALLATIONS
Céramiques et réfractaires (fabrication de produits), la capacité de production étant: Supérieure à 20 t/j.	Capacité totale de production inférieure à 55 M ⁶ de tuiles par an réparti sur: <ul style="list-style-type: none"> - une ligne UL1 de 10250 m² utilisée pour suppléer la ligne UL3 de fabrication des accessoires (capacité nulle en fonctionnement courant) - une ligne UL2 de fabrication des tuiles format standard (capacité 18 Millions/an) - une ligne UL3 de fabrication des accessoires (capacité 3,44 Millions/an) - une ligne UL4 de fabrication des tuiles grand format (capacité 10 Millions/an) - une ligne UL5 de fabrication de tuiles Vauban et de tuiles grand format (capacité 23,5 Millions/an).
Broyage, concassage, criblage, ensilage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels. La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 200 kW.	Installation de préparation des terres: <ul style="list-style-type: none"> - un atelier de préparation des argiles: broyage, dosage, humidification avec des installations d'une puissance globale de 1155 kW - un hall de stockage et d'homogénéisation de

Celles qui relèvent du simple régime de la **DECLARATION** sont :

NATURE DE L'ACTIVITE	DESCRIPTIF DES INSTALLATIONS
Installations de réfrigération ou compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10^5 Pa. 2. Comprimant ou utilisant des fluides non inflammables ou non toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	Utilisation de sept compresseurs d'air totalisant 305 kW.
Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air dans 2 tours qui ne sont pas du type "circuit primaire fermé"	2 tours aéroréfrigérantes d'une puissance thermique globale évacuée de 1517 kW (1151 et 366 kW)
Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues. La quantité stockée étant: Supérieure à 1000 m^3 , mais inférieure ou égale à $20\,000 \text{ m}^3$.	Stockage de palettes de bois avec une capacité maximale de 2200 m^3 .

IV – AVIS ET PROPOSITIONS DE LA DIRECTION REGIONALE DE L'INDUSTRIE, DE LA RECHERCHE ET DE L'ENVIRONNEMENT

L'extension avec une augmentation des capacités de production se traduit par une diminution des principaux rejets atmosphériques (poussières et HF). En effet la nouvelle ligne UL5 de fabrication en projet remplacera l'ancienne ligne UL1 qui ne disposait pas d'installation de traitement.

Par ailleurs l'exploitant s'est engagé à étudier la mise en place d'un traitement des effluents atmosphériques sur la ligne UL3 et le four de la ligne UL1 (qui continuera de fonctionner pour suppléer la ligne UL3 dédiée aux accessoires) dans le bilan décennal de fonctionnement qu'il devra remettre d'ici le 31 décembre 2006.

Il s'est également engagé à étudier toutes les pistes de réduction de consommation d'eau sur la base d'une étude qu'il remettra avant la fin du mois d'octobre.

Nous proposons donc d'autoriser l'extension sollicitée par voie d'arrêté préfectoral complémentaire pris en application de l'article 18 du décret du 21 septembre 1977, sous réserve du respect des prescriptions du projet d'arrêté ci-joint qui intègre les engagements de l'exploitant et les dispositions prévues par l'arrêté ministériel du 2/02/1998 relatif aux installations classées soumises à autorisation.

Ce projet d'arrêté doit être présenté pour avis au Conseil Départemental d'Hygiène.

Le Chef de la Subdivision Centre 2,

Bruno GABET

Vu et transmis avec avis conforme,

P/ le Directeur Régional et par délégation,
Le Chef du Groupe de Subdivisions Centre,

Eric FLEURENTIN