

L'établissement est constitué par

- 2 bâtiments de fabrication qui regroupent :
 - . les trois lignes de fabrication (SGA 50, SGA 51 et SGA 52) ;
 - . l'atelier moules ;
 - . le magasin de pièces détachées ;
 - . l'atelier d'entretien des engins de chariots élévateurs ;
 - . les ateliers de maintenance ;
 - . les locaux sociaux ;
 - . le hangar de dosage de terres.
- Le laboratoire contrôle qualité ;
- Des stockages de produits consommables répartis sur le site (palettes de bois, housses plastiques, polystyrène, engobes : enduits liquides colorés, chaux) et d'hydrocarbures ;
- Un stockage d'argiles et de sable ;
- Des zones de stockages de produits finis ;
- Des bâtiments administratifs.

Les activités sont les suivantes :

□ L'alimentation en terre

La fabrication des tuiles est réalisée à partir d'argiles et de sables en provenance de 3 carrières (Arbageas à Saint Geours d'Auribat et Onard, Tilledis à Saint Geours d'Auribat et Cap du Bedart à Montfort en Chalosse).

Les argiles et sables sont livrés par camions sur le site afin d'y être stockés selon leur origine.

□ La préparation des terres

La préparation des terres est commune aux 3 unités de fabrication.

Les terres sont déposées sous le hangar de stockage. Elles sont reprises par des convoyeurs à bande afin d'y être broyées, premièrement par un broyeur à meule, ensuite par un broyeur à cylindres. Les terres sont à nouveau broyées au moyen d'un dégrossisseur et d'un finisseur.

Du sable est ajouté comme dégraissant pour la fabrication des tuiles. Par ailleurs, du carbonate de baryum sous forme liquide est injecté avant transfert dans les trémies.

Elles sont ensuite stockées par unité de fabrication, dans des trémies pour SG A51 et SGA 52 et dans des tours de stockage pour SGA 50.

□ La fabrication

Unité SGA 50

Après le malaxeur, la galette de terre préformée est dirigée vers le coupeur. Elle passe ensuite dans des cabines d'engobage où les engobes sont pulvérisés. Le site dispose de 4 cabines d'engobage.

Les produits sont empilés sur des supports réfractaires pour être séchés pendant 12 h à une température maximale de 150°C.

Les produits séchés sont ensuite cuits dans un four tunnel à joints d'eau (four hydrocasing) pendant 12 h à une température maximale de 1030°C.

Le four et le séchoir sont en ligne (pas de changement de support entre le séchage et la cuisson des produits).

Unité SGA 51

Après la presse, les produits formés sont déposés automatiquement sur des supports en bois.

Les produits sont séchés dans un séchoir à chambres (14 chambres) entre 14 et 17 h. Ils sont ensuite repris et déposés dans des U réfractaires sur wagons.

Les produits sont cuits pendant une durée de 30 h, dans un four à joint d'eau à une température maximale de 1030°C.

Environ 80 000 t/an des tuiles fabriquées sur cette unité sont teintées par pulvérisation d'engobes après séchage.

Unité SGA 52

Les produits formés sont séchés dans un séchoir-tunnel continu à une température maximale de 90°C.

Ils sont ensuite cuits pendant une durée de 12 h, à une température maximale de 1030°C.

Ce four, contrairement aux unités SGA50 et SGA 51, est un four tunnel traditionnel à joints de sable.

Les produits sont majoritairement teintés par pulvérisation (engobage).

Les fours et les séchoirs sont alimentés au gaz naturel.

□ Triage, conditionnement, stockage

En sortie de l'unité SGA 50, les produits sont dépilés automatiquement puis triés, conditionnés sur palettes bois avec housse plastique thermo-rétractable.

Les palettes de produits finis sont trempées quelques minutes dans une fosse d'eau pure.

Elles sont ensuite entreposées sur des aires de stockage du site.

Les tuiles des unités SGA 51 et SGA 52 sont dépliées automatiquement et triées. Elles sont cerclées (feuillard) par un automate puis housées avant d'être déposées sur palettes bois.

Après validation par le service qualité, elles sont stockées sur le site.

2.2 Identification des principaux enjeux

□ Rejets des eaux

La tuilerie est située à 2 km au Nord-est de la rivière le Louts et à 3 km au Sud-Ouest de l'Adour.

L'Adour est de qualité moyenne en ce qui concerne les paramètres physico-chimiques, biologiques et écologiques, et de mauvaise qualité pour les paramètres chimiques (pesticides d'origine agricole).

Le Louts est un affluent rive gauche de l'Adour. Ses eaux sont de qualité médiocre sur l'ensemble des paramètres et notamment les nitrates (pollution d'origine agricole et domestique).

Aucun cours d'eau pérenne ou temporaire n'a été recensé sur l'emprise du site.

Les effluents aqueux sont ainsi établis :

Les eaux de process

Elles sont constituées :

- Des eaux de lavage des cabines d'engobage ;

Depuis 2004, les eaux d'engobage sont collectées et dirigées vers un bassin extérieur couvert implanté à proximité de l'unité de fabrication SGA51. Ces eaux sont ensuite pompées et recyclées dans le process, au niveau de la mouleuse.

Le dépôt décanté du bassin (boues d'engobe) est repris par un chargeur et valorisé en mélange sur le stock d'homogénéisation des terres.

- Des eaux des joints hydrauliques du four.

L'article 9 de l'arrêté d'autorisation du 16 août 1995 autorise la société à rejeter, après accord de l'inspection des installations classées, au vu des résultats d'analyses, les rejets éventuels de ces joints hydrauliques. Ces eaux, représentant environ 500 m³ sont rejetées (une fois par an) dans le réseau pluvial. Avant le début de chaque opération de vidange de ces eaux, l'exploitant demande systématiquement l'avis et l'accord du DRIRE.

Les eaux de refroidissement

L'activité du site ne génère pas d'eaux de refroidissement.

Les eaux de lavage des véhicules

L'aire de lavage des véhicules est étanche. Les effluents sont collectés. Le réseau est équipé d'un collecteur de boues et d'un séparateur à hydrocarbures. Après traitement, ces eaux sont rejetées au milieu naturel après passage dans un bassin de confinement.

Les eaux usées sanitaires

Il s'agit des eaux provenant des sanitaires et des douches du bâtiment administratif et du vestiaire du personnel.

Ces eaux sont collectées et traitées par l'intermédiaire de 5 fosses septiques et de dispositifs de traitement de type tranchées d'infiltration. Les fosses sont régulièrement vidangées.

Les mêmes équipements et dispositions sont en place pour le centre de formation.

Les eaux de ruissellement

Les eaux de ruissellement de toiture du bâtiment SGA51 sont collectées par l'intermédiaire de gouttières et dirigées vers un bassin écrêteur de 5600 m³ avant rejet au milieu naturel (fossé communal le long du chemin rural).

Les eaux de ruissellement sur cette zone sont collectées par l'intermédiaire de grilles avaloirs et dirigées vers un séparateur à hydrocarbures avant rejet au milieu naturel (fossé).

Les eaux de toiture des unités SGA50 et SGA52 sont collectées et dirigées vers le fossé.

Les eaux de ruissellement des zones imperméabilisées de ces secteurs subissent un pré-traitement (séparateur à hydrocarbures) avant rejet au milieu naturel.

Les eaux de ruissellement de la zone de stockage des produits finis situées à l'ouest sont gravitairement dirigées vers un bassin de rétention des eaux d'un volume de 75 m³ équipé d'un séparateur à hydrocarbures avant rejet au milieu naturel.

Les eaux de ruissellement de la zone de déchargement des terres sont collectées et dirigées vers un bassin de décantation d'un volume de 30 m³. Les boues sont reprises par un chargeur et intégrées en préparation des terres. Le bassin dispose d'un trop plein avec rejet au milieu naturel.

□ Rejets atmosphériques

Les impacts directs et permanents sur l'air sont dus aux poussières. Elles ont pour origine :

- le déchargement des argiles dans les trémies de stockage (émissions diffuses) ;
Les trémies de stockage des argiles sont protégées par un hangar fermé sur trois faces qui limitent l'envol des poussières générées par le déchargement des camions.
- l'atelier de préparation des terres (émissions diffuses) ;
La préparation des terres est réalisée dans un bâtiment fermé. L'atelier est équipé d'un système de dépoussiérage. Les poussières sont recyclées en fabrication.
- La circulation des chariots élévateurs et des camions au droit de la zone de stockage des produits finis (émissions diffuses) ;
Les zones de circulation des engins sont recouvertes d'enrobés ainsi que la majorité des aires de stockage des produits finis.
- Les rejets des effluents gazeux issus des fours et des séchoirs (émissions canalisées) ;
Le combustible utilisé est le gaz naturel. Ces installations sont équipées :
 - . D'une cheminée par séchoir, soit 3 ;
 - . D'une cheminée par four, soit 3 ;
 - . D'une cheminée par chaudière, soit 3.

2.3 Situation administrative

Anciennement TUILERIE BRIQUETERIE POUDEX puis GPS, la Société IMERYS TC a déclaré la reprise des installations de SAINT-GEOURS-D'AURIBAT le 27 mars 2001.

L'établissement de SAINT-GEOURS-D'AURIBAT a fait l'objet d'arrêtés préfectoraux d'autorisation en date du 26 juin 1986, 27 juin 1990 et 16 août 1995 pour l'ensemble de ses activités.

Il est à noter que par arrêté préfectoral du 2 mars 1998, la Société IMERYS TC a été autorisée à exploiter une carrière d'extraction d'argile sur les communes de Saint-Geours-d'Auribat et d'ONARD, aux lieux-dits « Arbageas » et « Péchine » pour une durée de 30 ans. Cet arrêté contient à son article 11 des prescriptions techniques relatives au stockage en alvéoles spécifiques de déchets fluorés issus du dispositif de traitement des fumées de la ligne SGA 51 par adsorption du fluor sur granulats calcaires avant leur rejet à l'atmosphère.

2.2.2 Classement des activités

En raison des modifications apportées au site et à la nomenclature, les installations et activités sont classées et caractérisées comme suit : (au regard de celui constitué en 1995, ce tableau intègre les nouveaux intitulés, les nouvelles rubriques et caractéristiques qui visent actuellement les activités. Elles sont distinguées **en gras**) :

Activité	Rubrique	A/D	Caractéristiques
Fabrication de produits céramiques et réfractaires La capacité de production étant supérieure à 20 t/j	2523	A	<u>Situation antérieure</u> : volume d'activités lors de l'AP du 16 août 1995 → 500 t/j soit une capacité maximale de production de 182 500 t/an <u>Situation actuelle</u> → production maximale de 530 t/j soit 195 000 t/an (soit une augmentation de 6,8%)
Broyage, concassage, criblage, ... mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 200 kW	2515.1	A	<u>Situation antérieure</u> : volume d'activités lors de l'AP du 16 août 1995 → 400 kW <u>Situation actuelle</u> → 762 kW
Station de transit de produits minéraux solides La capacité de stockage étant supérieure à 15000 m ³ , mais inférieure ou égale à 75000 m ³	2517-1	D	Stockage maximal de 6150 m ³ d'argiles et de sable, de 40000 m ³ de produits finis, soit un total de 46150 m ³
Installations de combustion	2910.A.2	D	<u>Situation antérieure</u> : volume d'activités lors de l'AP du 16 août 1995 → P = 17,8 MW (3 fours et 3 séchoirs - gaz naturel) <u>Situation actuelle</u> → P = 18,016 MW incluant les installations précitées et : 3 chaudières : P = 201 kW 3 cadres de rétraction housses : P = 15 kW
Installations de remplissage ou de distribution de liquides inflammables Le débit maximum équivalent de l'installation, pour les liquides inflammables de la catégorie de référence (coefficient 1) étant supérieure ou égale à 1 m ³ /h, mais inférieure à 20 m ³ /h	1434.1.b)	D	2 postes de distribution d'un débit unitaire de 3 m ³ /h (Gazole : 3 m ³ /h ; Fioul 3 m ³ /h) Débit maximum équivalent = 1,2 m ³ /h
Emploi de colorants et pigments organiques, minéraux et naturels La quantité de matière produite ou utilisée étant supérieure ou égale à 200 kg/j, mais inférieure à 2 t/j	2640-2	D	Engobage des tuiles Quantité de matière utilisée = 0,69 t/j
Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues La quantité stockée étant supérieure à 1000 m ³ , mais inférieure ou égale à 20000 m ³	1530-2	D	Palettes : 1500 m ³
Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc...) par des procédés utilisant des fluides organohalogénés ou solvants organiques Le volume des cuves de traitement étant supérieur à 20 l mais inférieur à 200 l	2564-3	D	3 cuves de 20 l
Stockage de matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur ou égal à 100 m ³ , mais inférieur à 1000 m ³	2662-b	D	Un stockage de housses, de feuillets, de caoutchouc, d'intercalaires de 100 m ³
Installations de compression Comprimant de l'air La puissance absorbée étant supérieure à 50 kW, mais inférieure ou égale à 500 kW	2920.2.b)	D	<u>Situation antérieure</u> : volume d'activités lors de l'AP du 16 août 1995 → 250 kW <u>Situation actuelle</u> → 415 kW 4 compresseurs d'une puissance totale de 330 kW Des installations de réfrigération pour 85 kW Soit un total de 415 kW

Utilisation d'appareils contenant des PCB	1180.1 (ex 355-A)	D → NC	<p><u>Situation antérieure</u> : volume d'activités lors de l'AP du 16 août 1995 → 2 transformateurs (2x380 l), 4 condensateurs (4x10 l)</p> <p><u>Situation actuelle</u> → les appareils changés ne contiennent pas de PCB</p>
Dépôt de liquides inflammables	1432 ex 253	NC	<p><u>Situation antérieure</u> : volume d'activités lors de l'AP du 16 août 1995 → 2 cuves enterrées : gazole 4 m³ ; fioul 10 m³</p> <p><u>Situation actuelle</u> → 1 cuve aérienne bicompartimentée (3 m³ de gazole, 9 m³ de fioul) Capacité équivalente = 2,4 m³</p>

A=Autorisation ; D=Déclaration ; NC=Non Classable

2.2.3 Situation actuelle

Il est à constater que depuis la délivrance de l'arrêté du 16 août 1995, les installations ont fait l'objet des modifications principales suivantes :

Pour les installations soumises à autorisation :

- la production maximale de produits (fabrication de tuiles visée par la rubrique n°2523) est passée de 500 t/j (soit une capacité maximale de production de 182 500 t/an) à 530 t/j (soit 195 000 t/an), soit une augmentation de 6,8 % ;
- La puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation de broyage, concassage, criblage, ... mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels visée par la rubrique n° 2515.1 est passée de 400 kW à 762 kW ;

Ces activités et installations étaient et restent soumises au régime de l'autorisation. Elles n'ont pas fait l'objet de modifications notables.

Pour les installations soumises à déclaration :

- La puissance thermique maximale des installations de combustion visées par la rubrique 2910-A est passée de 17,8 MW à 18,016 MW. Le régime de classement de cette installation n'est pas modifié ;
- La puissance absorbée des installations de compression d'air visée par la rubrique n°2920.2.b) est passée de 250 à 415 kW. Le régime de classement de cette installation n'est pas modifié ;
- L'installation visée par la rubrique n°1180 qui était soumise à déclaration, n'est plus classable. Les transformateurs et les condenseurs ont été changés par des appareils ne contenant pas de PCB ;
- le dépôt de liquides inflammables (visé par la rubrique n°1432) reste non classable. Il est toutefois à noter que les 2 cuves enterrées ont été remplacées par une citerne aérienne.

Les installations soumises à déclaration suivantes n'étaient pas prises en compte dans le tableau de classement de l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 :

- Emploi de colorants et pigments organiques, minéraux et naturels (rubrique 2640-2) ;
- Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues (rubrique 1530-2) ;
- Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc...) par des procédés utilisant des fluides organohalogénés ou solvants organiques (rubrique 2564-3) ;
- Stockage de matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques (rubrique 2662-b).

Nonobstant le fait que ces installations ou activités ne soient pas répertoriées dans le tableau de classement de l'arrêté d'autorisation du 16 août 1995, elles étaient déjà exercées, mais n'avaient pas été déclarées.

Ainsi, les modifications qui ont été apportées aux installations ne remettent pas en cause le classement des activités exercées par l'établissement.

Au regard de ces modifications, il a été demandé à l'exploitant de déposer un dossier d'information devant répondre aux dispositions de l'article R.512-33 du Code de l'environnement. Par bordereau du 17 juin 2008, la préfecture des Landes nous a transmis ce document.

Ce dossier de régularisation réactualise le classement de l'établissement et fournit les éléments d'appréciation permettant de juger de l'impact en termes de nuisances et de risques des modifications apportées. Il est notamment élaboré sur le modèle des articles R512-2 à R512-9 du Code de l'Environnement.

Compte tenu des modifications apportées, l'inspection des installations propose d'appliquer à l'exploitant, sur la base de ce dossier, les prescriptions du projet ci-annexées, destinées à réactualiser certaines prescriptions (dépôt de liquides inflammables ; conception des ouvrages de rejets, aménagement de points de prélèvement et surveillance des rejets aqueux) et à remplacer ou annuler les dispositions précédentes applicables (tableau de classement des installations ; matériels imprégnés de PCB-PCT). Elles intègrent aussi les dispositions applicables aux activités nouvellement déclarées (station de transit de produits minéraux, nettoyage de surfaces métalliques, emploi de colorants et dépôt de bois).

Il est à noter que bien qu'aucune surveillance du rejet des eaux ne soit prescrite dans l'arrêté préfectoral du 16 août 1995, l'exploitant a toutefois régulièrement procédé à des contrôles de ces rejets. L'ensemble des valeurs relevées a pu être vérifié dans le cadre de l'analyse du bilan de fonctionnement.

3 BILAN DE FONCTIONNEMENT

3.1 Contexte

L'établissement est concerné par la réalisation d'un bilan de fonctionnement par référence à la rubrique 2523 (Fabrication de produits – Céramiques et réfractaires, à partir d'une capacité de production de 75 t/j) de la nomenclature des installations classées visées à l'annexe I de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement prévu par le Code de l'Environnement.

Par ailleurs, l'activité de fabrication de produits céramiques et réfractaires est visée au point 3.5 de l'annexe I de la Directive n° 96/61/CE du Conseil du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution, libellé comme suit :

3. Industrie minérale

3.5. Installations destinées à la fabrication de produits céramiques par cuisson, notamment de tuiles, de briques, de pierres réfractaires, de carrelages, de grès ou de porcelaines, avec une capacité de production supérieure à 75 tonnes par jour, et/ou une capacité de four de plus de 4 m³ et de plus de 300 kg/m³ par four.

En application des dispositions de l'article 3 de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004 susmentionné, compte tenu :

- que les installations étaient existantes à la date du 1^{er} janvier 2000 ;
- que le dernier arrêté d'autorisation accordé après enquête publique avant cette date a été pris le 16 août 1995 ;

l'exploitant devait déposer son bilan de fonctionnement avant le 31 décembre 2005.

Par lettre du 20 décembre 2005, la société IMERYS TC a fait parvenir à l'inspection des installations classées, le bilan décennal de fonctionnement de son site industriel sis à SAINT GEOURS D'AURIBAT.

L'examen de ce bilan a été fait suivant les indications de la circulaire du 6 décembre 2004 d'application de l'arrêté ministériel du 29 juin 2004. Il a soulevé un certain nombre d'observations et de remarques.

En fonction des sources dont dispose l'exploitant, le bilan décennal présentait de façon complète la situation actuelle de l'établissement vis-à-vis de son impact environnemental en montrant, pour certains paramètres, l'évolution de ceux-ci durant les dernières 10 années. Cependant, des points importants n'étaient pas abordés :

- Le dossier n'évoquait pas l'état de la situation originelle (comment étaient exploitées les installations il y a 10 ans), ne mettait pas en évidence les grandes étapes de l'évolution de l'établissement, les impacts majeurs en terme de réduction des nuisances ou d'améliorations de la gestion de l'exploitation, suite aux aménagements mis en œuvre ;
- Les thématiques « trafic » et « impact paysager » n'avaient pas été étudiées ;
- Les investissements réalisés en matière de prévention et de réduction des pollutions n'étaient pas corrélés avec l'impact économique de ces moyens (notamment à travers les coûts de maintenance et de fonctionnement) ;

- L'analyse des moyens actuels de prévention et de réduction des pollutions et la situation de ces moyens ainsi que les mesures envisagées pour supprimer et compenser les inconvénients des installations n'étaient pas établies par rapport aux meilleures techniques disponibles.
- Les performances des installations de traitement (abattements des flux de pollution obtenus) n'étaient pas fournies.

Par courrier préfectoral du 21 juillet 2006, il a été demandé à l'exploitant de tenir compte des observations susmentionnées et de modifier ou compléter son bilan en conséquence.

Par lettre du 1^{er} octobre 2006, l'exploitant a transmis un « mémoire complémentaire sur le bilan décennal de fonctionnement ».

Il est à noter que l'adoption du document de référence (BREF) concernant les meilleures technologies disponibles (selon les termes de la Directive 96/61 du 24 septembre 1996 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution - directive dite IPPC) dans le secteur de la fabrication des céramiques, a été publié au journal officiel de l'Union européenne C202 du 30 août 2007.

Incidemment, l'analyse des moyens de prévention et de réduction des pollutions et la situation de ces moyens ainsi que les mesures envisagées pour supprimer et compenser les inconvénients des installations n'ont pas pu être établies par rapport à cette BREF titrée « CER – Céramiques » visant spécifiquement le secteur d'activité exploité par l'entreprise.

Par courrier du 17 juillet 2008, il a été demandé à l'exploitant, afin d'évaluer les performances actuelles de ses installations, d'établir un diagnostic de récolement vis à vis de ce référentiel, notamment au regard du résumé technique présenté par ce document.

L'objectif de l'inspection du 19 novembre 2008 était de déterminer si les enjeux principaux avaient été abordés par ce dossier notamment au regard de la circulaire du 25 juillet 2006.

3.2 Analyse de la situation

L'inspection du 19 novembre 2008 a sensibilisé l'exploitant sur la nouvelle approche introduite par l'application de la directive IPPC et sur le nécessaire examen des documents techniques BREFs, pour appréhender voire anticiper les prescriptions techniques qui seront imposées à son secteur d'activité.

A cet égard, les installations sont en phase avec les meilleures techniques disponibles (MTD) présentées dans le BREF titrée « CER – Céramiques ». En particulier, les concentrations et flux en polluants des rejets à l'atmosphère respectent les données de référence indiquées dans le BREF.

Cependant :

- en matière de rejets à l'atmosphère, les valeurs limites qui sont actuellement applicables par l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 ne sont pas concordantes avec celles données dans le BREF susmentionné ;
- en matière de rejets des eaux de process, d'une part, les composés suivants : AOX, plomb, zinc et cadmium, ne sont pas pris en compte dans la liste des substances encadrées par les valeurs limites imposées par l'arrêté préfectoral du 16 août 1995, et d'autre part, la valeur limite de rejet en matières en suspension, actuellement fixée à 100 mg/l n'est pas concordante avec celle donnée dans le BREF (50 mg/l).

Au regard des dispositions de l'arrêté du 29 juin 2004 modifié relatif au bilan de fonctionnement prévu par le Code de l'Environnement et de la circulaire d'application du 25 juillet 2006, l'inspection des installations classées propose d'appliquer à l'exploitant, sur la base de l'examen du bilan de fonctionnement :

- Des valeurs limites de rejets à l'atmosphère ajustées sur celles données dans le BREF titrée « CER – Céramiques » ;
- D'une part, des valeurs limites de rejets des eaux sur les composés suivants : AOX, plomb, zinc et cadmium, et d'autre part, une valeur limite en matières en suspension ajustée sur celle donnée par le BREF.

4 POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Par courrier du 29 mai 2009 à l'exploitant, l'inspection des installations classées a communiqué pour positionnement, le projet de prescriptions techniques annexées au présent rapport.

Dans sa réponse en date du 24 juin 2009, l'exploitant fait les observations suivantes au projet de prescriptions techniques :

Observations de l'exploitant	Avis de l'Inspecteur des Installations Classées
<p><u>Article 2 - Tableau de classement</u></p> <p>L'exploitant indique que les fours et les séchoirs ne doivent pas être pris en compte dans le tableau de classement au regard de la rubrique n°2910.A.2 (installations de combustion).</p> <p>Il précise que ces installations, selon le libellé de la rubrique n°2910 de la nomenclature et conformément à l'article 1^{er} de l'arrêté du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 : Combustion, sont d'une part, pas visées par la rubrique concernée et d'autre part, exclues du champs d'application de cet arrêté, compte tenu qu'elles vont visées par une autre rubrique de la nomenclature (notamment la rubrique 2523 : Fabrication de produits céramiques et réfractaires) pour laquelle la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes.</p>	<p>Pour tenir compte des observations de l'exploitant, les caractéristiques du tableau de classement (article 1 du projet de prescriptions) ont été adaptées.</p> <p>Conformément à l'intitulé de la rubrique n°2910 (Installations de combustion), les installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes, sont exclues du champs de cette rubrique.</p> <p>Nous avons donc retiré les caractéristiques des fours et des séchoirs qui étaient intégrées dans cette dernière pour les introduire dans le cadre « Volume » associé à la rubrique n°2523.</p> <p>Les installations de combustion restantes (3 chaudières d'une puissance de 201 kW et 3 cadres de rétraction housses d'une puissance totale de 15 kW) deviennent non classables.</p> <p>Les modifications apportées dans le tableau de classement ne remettent pas en cause les dispositions du projet d'AP, notamment au regard des prescriptions s'appliquant à ces installations.</p>
<p><u>Article 3 Prévention de la pollution de l'eau</u></p> <p>Pour certaines substances, l'arrêté du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation détermine dans son article 32 des valeurs en concentration dépendant d'une valeur seuil de flux.</p> <p>L'exploitant souhaite que ces dernières soient introduites dans le tableau de l'article 7 du projet d'arrêté.</p>	<p>Le tableau de l'article 7 du projet d'arrêté – Valeurs limites de rejets des effluents aqueux, a été établi comme suit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - pour les paramètres MES, DBO5, DCO, Azote global, Phosphore total, Hydrocarbures totaux, Métaux totaux et Fluor, reprise de ces valeurs de concentrations de l'arrêté préfectoral l'arrêté du 2 février 1998 ; <p>Les valeurs seuils de flux données par l'article 32 de cet arrêté ont été introduites dans le tableau de l'article 7 du projet d'arrêté pour ces paramètres.</p> <ul style="list-style-type: none"> - pour les paramètres AOX, Plomb, Zinc et Cadmium qui n'étaient pas introduites dans l'arrêté d'autorisation du 16 août 1995, les concentrations fixées sont extraites de la partie 5.1.5 (niveaux d'émissions de substances polluantes associées aux MTD dans les eaux résiduaires) du BREF « CER – Céramiques » ; <p>Ce document ne donnant pas de valeurs seuils de flux, nous ne modifions pas le tableau de l'article 7 du projet d'arrêté pour ces paramètres.</p>

<p><u>Article 4 Prévention de la pollution atmosphérique</u></p> <p>L'exploitant indique que les débits des gaz, pour les fours et les séchoirs, pris en compte dans le projet d'arrêté (tableaux des points 13.1.1 et 13.1.2) sont issus des résultats d'une analyse des rejets à l'atmosphère et qui a été produite à l'appui du dossier de porter à connaissance déposée en préfecture en juin 2008.</p> <p>Il souligne que ces données sont ponctuelles.</p> <p>Il précise qu'il convient de prendre en compte les débits nominaux des installations pour que les flux calculés soient cohérents avec le fonctionnement des installations.</p> <p>Par ailleurs, l'exploitant sollicite la reconsidération des définitions caractérisant les conditions de mesures des débits volumétriques et des concentrations ainsi que de certaines valeurs limites de concentration (poussières, NOx, COV et HCl). Il propose de reprendre les définitions et les concentrations qui sont données par l'arrêté du 2 février 1998 susmentionné.</p>	<p>Les débits nominaux des installations (fours et séchoirs), qui conditionnent les valeurs limites des flux, ont été repris et introduits dans les tableaux des points 13.1.1 et 13.1.2.</p> <p>Les définitions caractérisant les conditions de mesures des débits volumétriques et des concentrations ainsi que les valeurs limites de rejets à l'atmosphère ont été fixées ou ajustées sur celles données dans le BREF titrée « CER – Céramiques ». La rédaction des points susvisés reste inchangée.</p> <p>Il est à rappeler, qu'au regard des résultats d'autosurveillance transmis régulièrement par l'exploitant, les concentrations et les flux en polluants des rejets à l'atmosphère émis par les installations (fours et séchoirs) respectent les données de référence indiquées dans le BREF.</p>
<p><u>Article 14 – Contrôle et surveillance</u></p> <p>L'exploitant souligne que l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 qui régit les installations impose une autosurveillance mensuelle des rejets d'HF et de SO2.</p> <p>Il indique, qu'au vu de la régularité et la conformité des résultats d'analyse des rejets à l'atmosphère, il lui semble inutile de poursuivre les contrôles à une fréquence mensuelle (HF et SO2).</p> <p>Il souligne, qu'en l'état, ces analyses représentent un coût non négligeable.</p> <p>Il propose une fréquence d'analyse :</p> <ul style="list-style-type: none"> - annuelle sur les fours ; - tous les trois ans pour les séchoirs, sur les polluants suivants : HF, SO2, poussières, CO, NOx, HCl et COV ; <p>Il note qu'une analyse tous les ans sur les ETM (métaux) lui paraît adaptée.</p>	<p>Conformément aux dispositions de l'article 14 (surveillance des rejets) de l'arrêté préfectoral du 16 août 1995, l'exploitant procède aux analyses suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fréquence mensuelle (par l'exploitant avec des tubes réactifs) sur les paramètres suivants : fluor et dioxyde de soufre sur les fours et dioxyde de soufre sur les séchoirs ; - Fréquence annuelle (par un organisme externe spécialisé) sur les paramètres suivants : débit, vitesse d'éjection des gaz, poussières, dioxyde de soufre et fluor sur l'ensemble de ces installations. <p>Nous proposons, en cohérence avec les dispositions imposées par l'arrêté susmentionné, le maintien :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de l'analyse des rejets pour les HF et les SO2 à une fréquence mensuelle sur les fours et les séchoirs (l'analyse des HF sur les séchoirs n'est actuellement pas imposée), pendant un an. Si, à l'issue de ce délai, les résultats d'analyses ne présentent pas d'évolution défavorable et significative, restent homogènes et très inférieurs aux valeurs seuils, la fréquence d'analyse pourra être reconsidérée ; - de l'analyse des rejets de poussières, CO, NOx, Composés organiques volatils non méthaniques et HCl à une fréquence annuelle sur les fours et les séchoirs (l'analyse des CO, NOx, COV totaux et HCl n'est actuellement pas imposée), pendant cinq ans. Si, à l'issue de ce délai, les résultats d'analyses sur les séchoirs ne présentent pas d'évolution défavorable et significative, restent homogènes et très inférieurs aux valeurs seuils, la fréquence d'analyse pourra être reconsidérée.

Remarque particulière

L'arrêté préfectoral du 16 août 1995 impose dans son point 19.4 (Moyens d'intervention internes) que des robinets d'incendie armés soient judicieusement répartis dans les installations.

Lors d'une inspection en juillet 2005, l'inspection des installations classées a constaté que le site ne disposait d'aucun RIA.

Il a été demandé que l'exploitant apporte les éléments permettant de justifier la raison de l'absence de RIA et qu'il consulte le service d'incendie et de secours afin de solliciter leur avis sur cet état de fait.

La société IMERYYS TC a demandé à un conseil extérieur d'effectuer « une analyse du risque et une préconisation de mesures ».

Cette analyse indique :

- que les principales charges combustibles, dont les PCS est supérieur à 2000 kJ/kg, présentes sur le site sont principalement constituées de palettes bois (feuillard, clayette) et de bobines de housse rétractables. Le débit calorifique maximal pour les zones concernées (charges calorifiques concentrées sur un quart des surfaces) a été estimé à 400 MJ/m², ce qui correspond à un niveau de risque faible ;
- que la permanence des membres des équipes de production assure une rapidité de 1^{ère} intervention par ce personnel ;
- qu'au moment du départ du feu et du démarrage du développement d'un incendie, des moyens légers comme les extincteurs présenteront une bonne efficacité ;
- que les masses combustibles sont limitées et que la nécessité de refroidissement de ces charges par apport massif d'eau ne se justifie pas au regard des débits calorifiques potentiels en présence.

L'étude conclut que compte tenu des procédés de fabrication employés, des matières premières utilisées, ainsi que des mesures de prévention et de construction prises, le fonctionnement de l'établissement n'induit pas de danger ni de risque pour l'environnement immédiat.

L'établissement privilégie donc une dotation adaptée en extincteurs en fonction des classes de feu et des configurations des locaux.

Nous proposons :

- en première approche, de maintenir la disposition du point 19.4 de l'arrêté préfectoral du 16 août 1995 qui impose la dotation de robinets d'incendie armés ;
- comme déjà demandé lors d'inspections sur le site, de requérir une consultation du service d'incendie et de secours afin de solliciter son avis sur l'adéquation des équipements d'intervention mis ou à mettre en place et les risques présentés par les installations et les activités.

Nous nous positionnerons ainsi sur la base de leur réponse,

Il est à noter que l'article 22 impose des prescriptions particulières relatives aux réserves de housses en matières plastiques et de palettes de conditionnement (stockage de ces produits séparé des unités de séchage et de cuisson ou séparé par un mur coupe-feu 2 h ; limitation du stock aux besoins de 48 h de fonctionnement).

5 DECRETS N°2009-648 ET N°2009-649 DU 9 JUIN 2009

Le décret n° 2009-648 du 9 juin 2009 relatif au contrôle des chaudières dont la puissance nominale est supérieure à 400 kilowatts et inférieure à 20 mégawatts et le décret n° 2009-649 du 9 juin 2009 relatif à l'entretien annuel des chaudières dont la puissance nominale est comprise entre 4 et 400 kilowatts modifient et renforcent la réglementation relative aux contrôles des chaudières pour les puissances respectivement comprises entre 400 kW et 20 MW et entre 4 et 400 kW.

Ils modifient les articles R.224-40 et suivants du Code de l'Environnement concernant les rendements, équipement et contrôle des chaudières.

Le contrôle périodique vise désormais les chaudières d'une puissance nominale comprise entre 400 kW et 20 MW. Ce contrôle doit porter sur l'efficacité énergétique de la chaudière.

Le décret n°2009-649 introduit une obligation d'entretien annuel pour les chaudières d'une puissance comprise entre 4 et 400 kW.

Bien que les décrets susmentionnés s'appliquent de droit, il apparaît nécessaire d'acter certaines dispositions réglementant les chaudières exploitées par la société IMERYYS TC qui entrent dans le champ d'application de la législation.

Ainsi, nous proposons d'acter les dispositions des articles R.224-41-4 à R.224-41-9 relatifs à l'obligation d'entretien annuel pour les chaudières d'une puissance comprise entre 4 et 400 kW.

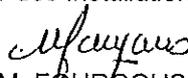
5 PROPOSITIONS

Afin de procéder à une remise à niveau des prescriptions concernant l'exploitation des installations de la société IMERYS TC sise à SAINT GEOURS D'AURIBAT, compte tenu d'une part, des modifications apportées aux installations et à la législation, et d'une part, de la prise en compte des remarques et observations issues de l'analyse du bilan de fonctionnement, nous proposons à Monsieur le Préfet, en application de l'article R.512-31 du Code de l'environnement, de prescrire les dispositions précitées par arrêté préfectoral complémentaire (projet ci-joint).

Cette affaire pourrait être mise à l'ordre du jour du prochain Conseil Départemental de l'Environnement, des Risques Sanitaires et Technologiques.

Le prochain bilan de fonctionnement est à remettre pour le 31 décembre 2015. Toutefois une remise anticipée de ce document pourra être prescrite si les circonstances l'exigent, conformément aux modalités prévues par l'article 3 de l'Arrêté Ministériel du 29 juin 2004.

L'Inspecteur des Installations Classées


M. FOURGOUS