

Périgny le 14 février 2006

Subdivision Environnement industriel,  
Ressources minérales et Energie  
Z.I. – 7, rue A. Bergès  
17184 PERIGNY CEDEX  
Tél. : 05.46.51.42.00 - Fax : 05.46.51.42.19  
Mél : sub17.drire-poitou-charentes@industrie.gouv.fr

**INSTALLATIONS CLASSEES POUR LA  
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT**

**STE A.G.S. à Clérac**

**Arrêté complémentaire**

**RAPPORT DE L'INSPECTEUR DES INSTALLATIONS CLASSEES**

La société A.G.S, dont le siège social est à Clérac, exploite depuis de nombreuses années (1969) sur le territoire de cette même commune une installation de traitement mécanique et thermique des argiles kaoliniques provenant de différentes carrières situées dans le sud des départements de Charente et de Charente Maritime.

Cette installation fonctionne actuellement sous couverts d'arrêtés préfectoraux des 16 janvier 1975, 18 janvier 1978 et 19 juin 2002, ainsi que divers récépissés de déclaration délivrés depuis 1974.

L'évolution des aménagements de l'usine et de la réglementation rend pour partie obsolètes les dispositions contenues dans ces arrêtés, il a été estimé nécessaire par le service d'inspection d'actualiser précisément la situation de cet établissement au regard de la législation des installations classées et demandé à l'exploitant, par arrêté préfectoral complémentaire du 17 octobre 2003 de déposer un dossier comprenant les éléments visés aux articles 2 et 3 du décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977, en vue de cette actualisation.

Ce dossier a été déposé le 4 février 2004 et complété les 6 décembre 2004, 3 octobre 2005, 25 janvier 2006 et 11 mai 2006.

Présentation de l'établissement :

La société A.G.S. est représentée par son Président Directeur Général, M. Jean Michel DEMARTHE, son chiffre d'affaires annuel est de 45 000 000 €, dont environ 60 % à l'exportation, l'effectif global est de 300 personnes dont 270 sur le site de Clérac.

Situation :

L'usine se situe sur le territoire de la commune de Clérac, canton de Montguyon, à l'écart du bourg, dans un secteur très peu urbanisé, elle est desservie par la RD 158 et dispose d'un embranchement ferroviaire.

Les installations :

Alimentée par les carrières situées dans un rayon de 30 km les productions de l'usine sont les suivantes :

- les argiles crues, destinées aux industries céramiques (réfractaires, sanitaire, carrelage),
- les argiles broyées, séchées et sélectionnées en fonction de leur composition, granulométrie, destinés principalement à la cuisson.

- les chamottes (argiles cuites a plus de 14 000°) brutes ou broyées livrées en l'état ou reconditionnées, utilisées dans la fabrication de produits réfractaires, sanitaires, fonderie de précision,
- les métakaolins (argiles kaoloniques cuites a basse température (1000°) utilisées dans l'industrie du bâtiment et du caoutchouc.

La production annuelle totale de l'usine est de 400 000 t.

#### Caractéristiques principales des différents ateliers :

- atelier argile crues :
  - capacité de traitement : 500 000 t/an
  - capacité de broyage concassage : 250 t/h
  - puissance mécanique installées : 175 kW
- atelier argiles broyées (S4) :
  - composé de quatre lignes de séchage – broyage
  - production : 200 000 t/an
  - puissance mécanique installée : 2,7 MW
  - puissance thermique totale : 7,9 MW
  - combustible utilisé : fuel TBTS et gaz propane éventuellement combustibles de substitution (LIPOFIT ou fuel « SCORI »).
- atelier de conditionnement (E 80)
  - ensachage, palettisation, stockage, expédition des produits issus de l'atelier S4
  - production 30 t/h – 60 000 t /an
- atelier four n° 3
  - fabrication de chamotte à partir des produits de l'atelier S4
  - fabrication de métakaolin
  - capacité 12 t/h - 90 000 t/an
  - puissance électrique installée 985 kW
  - puissance thermique : 12,1 MW
  - combustible utilisé : fioul lourd TBTS, « LIPOFIT », fuel «SCORI »sciures
- atelier four n° 2
  - calcination d'argile (en complément du four n° 3)
  - capacité 30 t/h – 12 000 t/an
  - puissance électrique installée 150 kW
  - puissance thermique 3 MW
  - combustibles utilisés fioul TBTS, « LIPOFIT », fuel « SCORI », sciures
- atelier chamottes broyées (B 74)
  - composé de trois broyeur, cinq cribles et deux mélangeurs,
  - 7 lignes d'ensachage,
  - capacité 26 t/h – 80 000 t/an
  - puissance installée 1,7 kW
- atelier ARTAL
  - mélange, homogénéisation , préparation, mise en forme de produits spécifiques partie d'argiles crues, broyées et séchées,
  - capacité de production 7 t/h
  - flux annuel : 60 000 t
  - puissance installée 165 kW.

- atelier de méta kaolin (AG3)
  - calcination d'argiles provenant de l'atelier S4
  - capacité 2 t/h – 15000 t/an
  - puissance électrique installée : 320 kW
  - puissance thermique : 4,3 MW
  - combustible : propane
- atelier essais :
  - puissance électrique 175 kW
  - puissance thermique 480 MW
  - combustible :propane
- un atelier échanges liquides (barbotine)
  - mélange d'argile et d'eau (capacité maxi 50 t/j – 6000 t/an)
- un atelier de préparation des sciures :
  - stockage – criblage – séchage
- un atelier de maintenance
  - surface 2400 m2 dont 550 servant de garage de véhicules à moteur
- une tour aéroréfrigérante d'une puissance de 710 kW

L'ensemble de ces installations est alimenté en carburant par :

- un stockage aérien de 400 m3 de fioul lourd
- un stockage aérien de combustible de substitution (LIPOFI T) 180 m3
- trois stockages aériens de FOD (10, 44 et 100 m3)
- trois citernes de propane (98, 7,3 et 2,2 m3)

Classement des installations dans la nomenclature des installations classées :

Rubrique	Libellé de la rubrique (activité)	Régime	Condition de classement	Activités visées	installations
2515	Broyage, concassage, criblage de produits minéraux	A	Puissance totale installée > 200 kW	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mélange, bouletage argile</li> <li>- broyage, criblage, ensachage, chamottes               <ul style="list-style-type: none"> <li>- broyage, criblage, ensachage, chamottes</li> <li>- broyage, criblage, mélange ensachage chamottes et bétons</li> <li>- ensachage argile</li> <li>- séchage, broyage argile</li> <li>- concassage argile</li> <li>- alimentation grille LEPOL calcination argile</li> <li>- dosage, mélange, broyage argiles pour enrobage</li> <li>- mélange expédition argiles pour enrobage</li> <li>- dosage, mélange argiles sous forme de barbotine</li> <li>- alimentation, calcination, expédition métakaolin</li> </ul> </li> <li>puissance totale électrique installée : 6,9 MW</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mélange Artal 502 504</li> <li>installation 3</li> <li>B 74</li> <li>E 80</li> <li>S 4</li> <li>Argiles crues FR3</li> <li>S 4 enrobage</li> <li>S 4 KB liquide</li> <li>S 4 barbotine</li> <li>AG 3</li> </ul>

2523	Fabrication de produits céramiques ou réfractaires Production > 20 t/j	A	Capacité de production > 20 t/j (300 t/j de chamotte)	- calcination par fioul, sciure et combustible de substitution puissance thermique maxi : 12 MW - calcination par gaz propane puissance thermique maxi : 4,3 MW - calcination par fioul et combustible de substitution : 3 MW	FR 3  AG 3  FR 2
1432	Dépôt de liquides inflammables	A	Calcul n° 1430 capacité équivalente = 122 m3	- 400 m3 de fioul lourd 44 m3 FOD  - 180 m3 combustibles graisses (LIPOFIT) ou Fuel (scori)  - 100 m3 FOD - 10 m3 FOD	Atelier mélange artal  Four n° 2 et n° 3  Centrale électrique
2910 A	Installation de combustion > 2 MW < 20 MW	D	Puissance totale < 20 mw	- Séchage argile par fioul Puissance thermique maxi : 7,9 MW- centrale électrique EJP combustible FOD puissance installée : 3,2 MW	S4  Centrale électrique EJP
2260/2	Broyage concassage criblage de substances végétales	D	Puissance < 200 kW	Criblage séchage sciure Puissance installée 118 kW	Sciure FR 3
2560/2	Travail mécanique des métaux	D	Puissance installée < 500 kW	Atelier entretien usine : mecano soudure, chaudronnerie, usinage	Atelier central
1180/1	PCB	D	Quantité > 30 l	5 transformateurs contenant des PCB, quantité totale : 3685 kg	Argiles crues FR3-B74
2915/2	Chauffage utilisant des fluides caloporteurs organiques combustibles	D	Température fluide < point éclair Quantité > 250 l	Chauffage boucle thermofluide 150° C capacité 5000 l point éclair fluide 170° C	Mélange Artal FR3/S4
2920/2b	Installations de compression	D	Puissance < 500 kW	Réseau de compresseurs air Puissance installée 340 kW	Réseau air
2921-1	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	D	1. Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé » : b) La puissance thermique évacuée maximale étant inférieure à 2 000 kW	Tour aéroréfrigérante  Puissance thermique évacuée : 710kW	Four AG3
1412/2b	Dépôt de gaz combustibles liquéfiés	D	Quantité < 50 t	Stockage propane en citerne (2,2 ; 7,3 et 98,3 m3) Total : 47,5 t	Garage Station essais AG3
1530/b	Dépôt de bois, carton, ou matériaux combustibles	D	Volume stocké > 1000 m3	Stockage total de sciure : 10000 m3 dont 3500 m3 sous abris	Sciure FR 3

1711	Sources scellées	D		13 sources scellées radioactives du groupe 2, activité totale : 818 MBq	Ensacheuses (E 80) Atelier S4 Atelier B74 Stockée local spécial Sous-sol maintenance
1432	Dépôt de liquides inflammables	NC		Local produits chimiques Stockage cyclohexylamine Point éclair 27°C Quantité stockée : 2 t	S 4

Inconvénients et moyens de prévention mis en œuvre :

- émissions de poussières :

Les gaz de combustion des fours et sécheurs sont évacués après traitement par filtre à manche.

Les ateliers d'ensachage, les transports pneumatiques, ainsi que les ateliers de broyages criblages sont munis de dispositifs d'aspiration des poussières raccordés à des filtres à manche.

Bruit :

Les mesures de bruit réalisées dans le cadre du dossier déposé n'ont pas mis en évidence de dépassement par rapport aux limites fixées dans l'arrêté du 23 janvier 1997, par ailleurs l'usine est à l'écart de toute zone urbanisée.

Pollution des eaux :

Certaines fabrications utilisent de l'eau pour la fabrication de produits liquides ou pâteux, cette eau est puisée dans le bassin de décantation générale située en sortie d'usine, alimenté principalement par les eaux pluviales.

L'aire de lavage des véhicules est raccordée à un dispositif déshuileur.

Il n'y a pas de rejet d'eau de process.

Emissions atmosphériques :

Les émissions atmosphériques en Nox, HCL, fluor sont inférieures aux exigences réglementaires définies dans l'arrêté du 2 février 1998.

Malgré l'utilisation de combustible à basse teneur en soufre (fuel TBTS, LIPOFIT) (combustible à base de graisses animales à très basse teneur en soufre), propane et sciures, les émissions de SO<sub>2</sub> sont supérieures aux nouvelles limites réglementaires introduites par l'arrêté du 18 décembre 2003. En effet l'apport en soufre contenu dans les argiles traitées constitue la source principale de ces émissions, en conséquence le projet d'arrêté présenté au Conseil Départemental d'hygiène ne fixe pas de limite de concentration pour le dioxyde de soufre mais impose à l'exploitant la production, dans un délai de 6 mois, d'une étude technico économique permettant de justifier une demande de dérogation ministérielle pour ce type de rejet

Risques :

L'installation est soumise aux dispositions de l'arrêté du 28 janvier 1993, relative à la protection contre la foudre, l'étude prévue par l'article 2.1.3 de la norme C 17.100 devra être produite par l'exploitant dans un délai maximum de trois mois.

S'agissant d'un arrêté complémentaire pris en application de l'article 18 du décret n° 77.1133 du 21 septembre 1977, la proposition d'arrêté ci-jointe doit être soumise à l'avis du Conseil Départemental d'Hygiène.