

PREFET DES LANDES

DIRECTION RÉGIONALE DE L'ENVIRONNEMENT, DE
L'AMÉNAGEMENT ET DU LOGEMENT D'AQUITAINE

Mont de Marsan, le 20 octobre 2015

Unité Territoriale des Landes

Référence : RA/IC40/15-DP-215
Etablissement n° 052-1831 Etablissement PR1

Affaire suivie par : Régis APPARICIO

regis.apparicio@developpement-durable.gouv.fr
Tél. 05 58 05 79 00 – Fax : 05 58 05 76 27

installations classées pour la protection de l'environnement

Etablissement IMERYS TC à Saint Geours d'Auribat

Installation d'un épurateur/échangeur de chaleur sur l'unité
de production SGA 50

**RAPPORT AU CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT
ET DES RISQUES SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES**

L'établissement IMERYS TC situé à SAINT-GEOURS-D'AURIBAT est spécialisé dans la fabrication de tuiles (tuiles canal et tuiles pressées) et accessoires.

En application de l'article R512-33 du code de l'environnement, IMERYS TC a déposé en préfecture, le 20 novembre 2014, un dossier de porter à connaissance relatif à son projet d'installation d'un épurateur/échangeur de chaleur sur l'unité de production SGA 50 sur le site qu'elle exploite à Saint Geours d'Auribat.

Le présent rapport examine la portée de la modification et propose à Monsieur le Préfet la prise d'un arrêté préfectoral complémentaire.

1. GÉNÉRALITÉS :

1.1 Activités

L'usine actuelle a une capacité de production annuelle de 195 000 t (soit 62 053 844 tuiles par an - capacité journalière de 530 t/j, soit 170 478 tuiles).

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 dont le parking de l'école de pose et l'ancien parking de l'unité SGA 50 situé au delà de la RD17;

Des bâtiments administratifs.

Les activités sont les suivantes :

- L'alimentation en terre

La fabrication des tuiles est réalisée à partir d'argiles, de marnes et de sables en provenance de 3 carrières appartenant à Imérys (Arbageas à Saint Geours d'Auribat et Onard, Talledis à Saint Geours d'Auribat et Cap du Bedat à Montfort en Chalosse) et la carrière Cemex de Saint Sever.

Les argiles, marnes 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 de 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 dans l'argile avant transfert dans les trémies.

Elles sont ensuite stockées par unité de fabrication, dans des trémies pour SGA 51 et SGA 52 et dans des tours de stockage pour SGA 50.

- La fabrication

- Unité SGA 50

Après humidification, le mélange argileux passe dans le malaxeur, la galette de terre préformée est dirigée vers le coupeur. Elle passe ensuite dans des cabines (le site en dispose 4) où les engobes sont pulvérisées.

Les produits sont empilés sur des supports réfractaires pour être séchés pendant 14 à 17 h à une température maximale de 150°C. Cette opération qui consiste à retirer l'eau de façonnage et ainsi permettre l'enfournement est réalisé dans un tunnel où les charges mobiles avancent à contre-courant d'un flux d'air chaud.

Les produits séchés sont ensuite cuits dans un four tunnel à joint d'eau pendant 14 à 17 h à une température maximale de 1030°C qui est maintenue pendant 2 h environ.

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 (au nombre de 14) entre 14 et 17 h puis sont ensuite repris et déposés dans des U réfractaires sur wagons et enfin sont cuits pendant une durée de 30 h, dans un four à joint d'eau à une température maximale de 1030°C.

Les tuiles fabriquées sur cette unité sont teintées par pulvérisation d'engobes après séchage.

La ligne SGA 51 dispose déjà d'un épurateur de fumées.

- 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.

Il est à noter que l'unité de fabrication SGA 52 est arrêtée depuis 2012 mais elle serait éventuellement prête à fonctionner de nouveau en cas de reprise des commandes.

- 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 afin d'hydrater la chaux résiduelle et d'éviter l'apparition d'éclats. 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, au niveau du parc extérieur.

1.2 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.

Les dispositions de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 août 1995 ont été modifiées et complétées par l'arrêté préfectoral complémentaire n°631 du 15 décembre 2009.

Par courrier daté du 2 août 2011, la société IMERYS TC a apporté des éléments d'information sur les caractéristiques et le classement des installations classées exploitées sur le site de SAINT GEOURS D'AURIBAT.

La lettre préfectorale du 29 juillet 2014 a acté le classement IED de l'établissement avec la rubrique 3350 qui était ainsi rédigé :

"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 dans un four avec une capacité supérieure à 4 mètres cubes et une densité d'enfournement de plus de 300 kg/m³ par four".

Or, le décret n°2014-996 du 2 septembre 2014 a modifié cette rubrique qui se trouve ainsi rédigée :
"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 dans un four avec une capacité supérieure à 4 mètres cubes et une densité d'enfournement de plus de 300 kg/m³ par four".

L'exploitant a indiqué dans son porter à connaissance de novembre 2014 qu'il possède des valeurs d'enfournement inférieures à celles indiquées ci-dessous. De ce fait, il ne relève plus de la directive IED et se retrouve «Non Classé» pour la rubrique 3350.

Le classement de l'établissement est désormais le suivant :

Activité	Grandeur caractéristique	Rubrique	Régime (1)
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 dans un four avec une capacité supérieure à 4 m ³ et une densité d'enfournement de plus de 300 kg/m ³ par four	Fabrication de tuiles dans 3 fours : - SGA50 : 880 m ³ , densité d'enfournement 100 kg/m ³ - SGA 51 : 2548 m ³ , densité d'enfournement 140 kg/m ³ - SGA 52 : 1176 m ³ , densité d'enfournement 130 kg/m ³ Capacité de production : 530 t/j	3350	NC
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 550 kW	P = 965 kW	2515.1.a	A
Station de transit de produits minéraux solides ou de déchets non dangereux inertes autres que ceux visés par d'autres rubriques La superficie de l'aire de transit étant supérieure à 30 000 m ²	Stockage d'argiles, de produits finis, de casse cuite et casse sèche, la superficie de transit étant de 46 150 m ²	2517	A
Fabrication de produits céramiques et réfractaires La capacité de production étant supérieure à 20 t/j	Production maximale de 530 t/j soit 195 000 t/an	2523	A

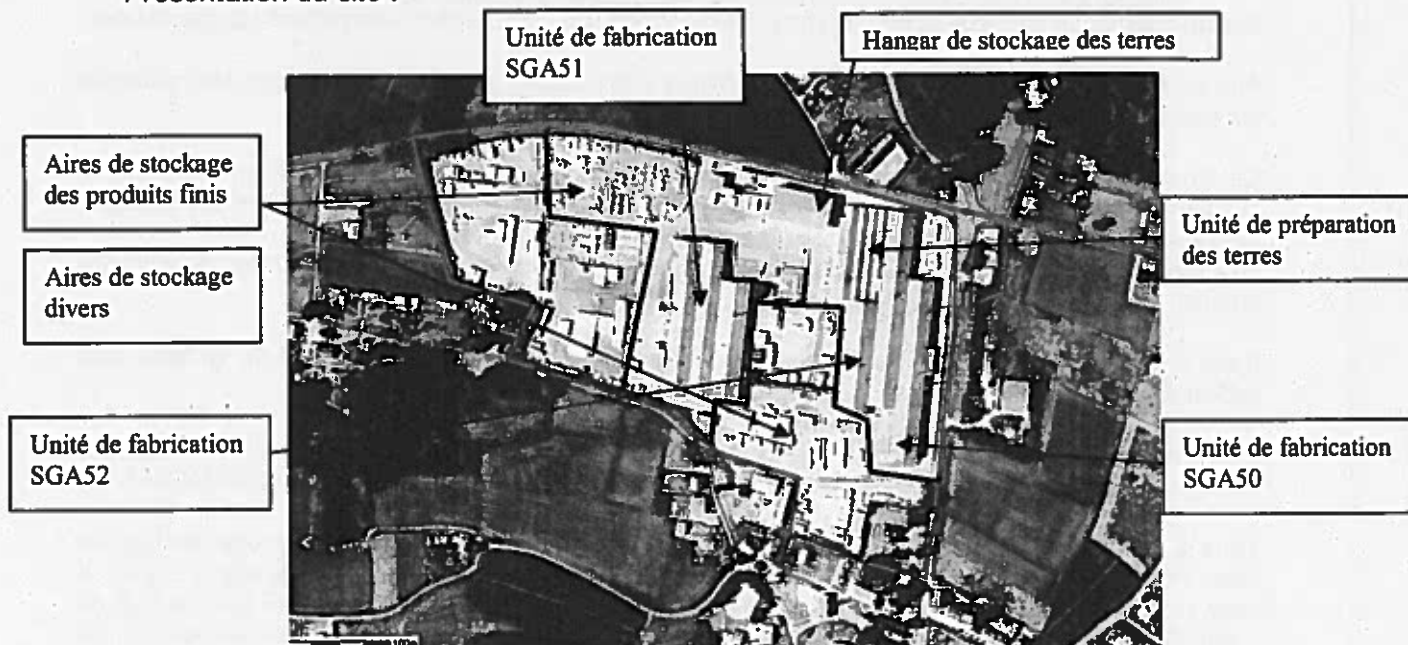
Activité	Grandeur caractéristique	Rubrique	Régime (1)
Dépôt de bois sec ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés Le volume susceptible d'être stocké étant supérieur à 1 000 m ³ mais inférieur ou égal à 20 000 m ³	Palettes : 1500 m ³	1532.2	D
Emploi de colorants et pigments organiques, minéraux et naturels La quantité de matière utilisée étant supérieure ou égale à 200 kg/j, mais inférieure à 2 t/j	Engobage des tuiles Quantité de matière utilisée = 1,17 t/j	2640.2.b	D
Stockage de matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques Le volume susceptible d'être stocké étant supérieure ou égal à 100 m ³ , mais inférieur à 1 000 m ³	Un stockage de housses, de feuilards, de caoutchouc, d'intercalaires de 100 m ³	2662.3	D
Oxygène, la quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 2t	Stockage en bouteilles d'une quantité de 400 kg	4725	NC
Acétylène La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant inférieure à 250 kg	Stockage en bouteilles d'une quantité de 80 kg	4719	NC
Liquides inflammables de catégorie 2 ou catégorie 3 à l'exclusion de la rubrique 4330, La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant inférieure ou égale à 50t	1 cuve aérienne compartimentée (fuel/gazole) d'une capacité de 10,6t	4331	NC
Stations-service : installations, ouvertes ou non au public, où les carburants sont transférés de réservoirs de stockage fixes dans les réservoirs à carburant de véhicules à moteur, de bateaux ou d'aéronefs, le volume annuel de carburant distribué étant inférieur à 100 m ³ d'essence ou à 500 m ³ au total	Le volume annuel de carburant distribué : 80 m ³	1435	NC
Dépôt de papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés à l'exception des établissements recevant du public, le volume susceptible d'être stocké étant inférieur à 1000 m ³	Volume susceptible d'être stocké : 10 m ³ (intercalaires, feuilards)	1530	NC
Nettoyage, dégraissage de surface quelconque, par des procédés utilisant des liquides à base aqueuse ou hydrosolubles, à l'exclusion des activités de nettoyage-dégraissage associés à du traitement de surface, Le volume des cuves de traitement étant inférieur à 500 l,	2 cuves de 20 l V total = 40l	2563	NC
Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc...) par des procédés utilisant des fluides organohalogénés ou des solvants organiques Le volume des cuves de traitement étant inférieur à 200 l,	2 cuves de 20 l V total = 40l	2564	NC
Transformation de polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) Par des procédés exigeant des conditions	Consommation de 0,72 t/j de polymères (feuilards et housses)	2661.1	NC

Activité	Grandeur caractéristique	Rubrique	Régime (1)
particulières de température ou de pression (extrusion, injection, moulage, segmentation à chaud, densification, etc.), la quantité de matière susceptible d'être traitée étant inférieure à 1 t/j			
Installations de combustion, la puissance thermique nominale de l'installation étant inférieure à 2 MW	3 chaudières : P = 201 kW 3 cadres de rétraction housses : P = 15 kW Combustible : gaz naturel P = 216 kW	2910.A	NC
Ateliers de charge d'accumulateurs, la puissance maximale étant inférieure à 50 kW	Puissance maximale de courant continu utilisable pour l'opération de charge d'accumulateurs : 5 kW	2925	NC
Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules et engins à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie. Réparation et entretien de véhicules et engins à moteur, la surface de l'atelier étant inférieure à 2 000 m ²	La surface de l'atelier de 510 m ²	2930	NC

(1) A : Autorisation, E : Enregistrement, D : Déclaration, C : soumis au contrôle périodique prévu par l'article L. 512-11 du code de l'environnement, NC : Installations ou équipements non classés mais proches ou connexes des installations du régime A.

2. ENVIRONNEMENT DU SITE :

Présentation du site :



La photographie précédente (IGN ; www.geoportail.fr) présente l'établissement IMERYS et ses abords.

Il est implanté en zone d'activité économiques, en bordure de la RD10 de la RD7.

L'emprise totale est d'environ 13 ha.

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.

4 habitations sont présentes, dans le voisinage proche de l'établissement.

3. PORTEE DES MODIFICATIONS ANNONCEES :

L'article R.512-33 du code de l'environnement prévoit :

I. - Tout transfert d'une installation soumise à autorisation sur un autre emplacement nécessite une nouvelle autorisation.

II. - Toute modification apportée par l'exploitant à l'installation, à son mode d'utilisation ou à son voisinage entraînant un changement notable des éléments du dossier de demande d'autorisation doit être portée, avant sa réalisation, à la connaissance du préfet avec tous les éléments d'appréciation.

S'il estime, après avis de l'inspection des installations classées, que la modification est substantielle, le préfet invite l'exploitant à déposer une nouvelle demande d'autorisation.

Une modification est considérée comme substantielle, outre les cas où sont atteints des seuils quantitatifs et des critères fixés par arrêté du ministre chargé des installations classées, dès lors qu'elle est de nature à entraîner des dangers ou inconvénients significatifs pour les intérêts mentionnés aux articles L. 211-1 et L. 511-1.

S'il estime que la modification n'est pas substantielle, le préfet :

1° Invite l'exploitant à déposer une demande d'enregistrement pour cette modification lorsque celle-ci relève en elle-même de la section 2. La demande est alors instruite selon les dispositions de la sous-section 2 de cette section ;

2° Fixe, s'il y a lieu, des prescriptions complémentaires dans les formes prévues à l'article R. 512-31.

III. - Les nouvelles autorisations prévues aux I et II sont soumises aux mêmes formalités que les demandes initiales.

3.1 Contexte et objectif des modifications :

Mise en place d'un récupérateur/échangeur de chaleur sur l'unité SGA 50.

Les opérations de séchage et de cuisson nécessitent de l'énergie, dans le cas présent du gaz naturel.

Afin de réduire la consommation de gaz, la chaleur des produits sortant des fours peut être valorisée via des récupérateurs de chaleur destinés à alimenter les séchoirs.

Ce récupérateur de chaleur, constitué d'un échangeur à plaques couplé à un épurateur à gravier de calcaire permet d'une part de valoriser la fraction résiduelle d'énergie présente dans les effluents atmosphériques et d'autre part d'assurer une épuration de ces effluents.

La ligne SGA50 fait l'objet depuis plusieurs années de dépassements des valeurs limites d'émissions en fluor.

Il est à noter que la ligne SGA51 dispose déjà d'un épurateur de fumées utilisant du calcaire dont l'efficacité se constate sur les valeurs de rejets .

Lors de l'inspection DREAL du 4 mars 2015, l'exploitant a fourni un récapitulatif des résultats d'analyse des prélèvements des fumées en 2014 pour les unités de fabrication SGA 50 et SGA 51.

Tous les paramètres sont conformes aux valeurs imposées dans l'arrêté préfectoral excepté la concentration en HF pour le four de l'unité SGA 50 qui a été systématiquement dépassée sur les 4 mesures (VLE : 5 mg/Nm³, mesure maximale 45,5 mg/Nm³), la concentration en HF pour le four de l'unité SGA 51 a, quant à elle, été dépassée pour 1 mesure (6 mg/Nm³). La mesure issue du four de l'unité SGA 51 s'effectue après le dispositif d'épuration des fumées.

Le flux en HF pour le four de l'unité SGA 50 a été dépassé sur 3 mesures (VLE : 200 g/h, mesure maximale 634 g/h), le flux pour le four de l'unité SGA 51 est inférieur à la VLE.

L'inspection a constaté que, pour les mesures effectuées en 2014, les rejets en fluor du four de l'unité de fabrication SGA 51 sont inférieurs aux rejets en fluor de l'unité de fabrication SGA 50, permettant de conclure à l'efficacité de la technologie proposée par l'exploitant.

A noter que l'investissement financier engendré par la mise en place de ce dispositif n'est pas indiqué.

3.2 Impacts sur l'environnement :

3.2.1. Impact visuel

L'épurateur échangeur est implanté sur la façade Est du site. Il est donc visible depuis l'extérieur.

Le principal impact paysager est engendré par la présence d'une cheminée d'une hauteur de 18 mètres.

Le site est déjà équipé de plusieurs cheminées de hauteur pratiquement identique, l'impact visuel engendré par la mise en place de cet équipement n'est pas significativement modifié.

3.2.2 Impact sur l'eau

La mise en place de l'épurateur/échangeur n'implique aucune consommation d'eau supplémentaire, ce procédé ne nécessitant pas d'utilisation d'eau.

3.2.3 Impact sur l'air

La mise en place d'un épurateur permettra d'améliorer la qualité des effluents atmosphériques.

Les valeurs limites à respecter sont fixées à l'article 13 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 août 1995 modifié par l'arrêté préfectoral complémentaire du 15 décembre 2009.

Cet article impose une valeur limite, en concentration et en flux, pour les 2 formes (gazeuse et particulaire) du fluor et composés inorganiques du fluor qui est de 5 mg/Nm³.

Or, l'article 27 de l'arrêté ministériel 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, dispose à son alinéa 6 que :

« 6° Fluor et composés inorganiques du fluor (gaz, vésicules et particules) (exprimés en HF) : si le flux horaire est supérieur à 500 g/h, la valeur limite de concentration est de 5 mg/ m³ pour les composés gazeux et de 5 mg/ m³ pour l'ensemble des vésicules et particules. »

Afin de respecter les dispositions réglementaires nationales, l'inspection des installations classées propose :

- une valeur limite pour le flux global de fluor et composés inorganiques du fluor, pour chacune des 3 unités de production SGA 50, SGA51 et SGA 52, identique à celle actuellement en vigueur dans l'arrêté préfectoral complémentaire du 15 décembre 2009,
- 2 valeurs limites en concentrations, de 5 mg/m³ pour les composés gazeux et de 5 mg/m³ pour les composés vésiculaires et particulaires pour les 3 unités de production SGA 50, SGA51 et SGA 52.

L'inspection propose par ailleurs que l'exploitant réalise une étude de dispersion des rejets à l'atmosphère de son établissement susceptibles d'avoir un impact sur la santé des populations.

L'inspection propose également que des mesures en débit et en concentration soient pratiquées 2 fois par an, sur les séchoirs et sur les fours, pendant une période de 2 ans, pour chacune des 3 unités de production SGA 50, SGA51 et SGA 52 (ou lors de la reprise de production pour l'unité de production SGA52 actuellement arrêtée), puis éventuellement de revoir la fréquence de contrôle en fonction des résultats obtenus, en respectant les valeurs indiquées dans les tableaux ci-dessous :

Rejet des fours

Paramètres	Valeurs limites			
	Concentration maximale à 18 % d'O ₂ en mg/Nm ³	Flux maximal en g/h		
		SGA 50 Débit max des gaz secs 41 000 Nm ³ /h	SGA 51 Débit max des gaz secs 58 770 Nm ³ /h	SGA 52 Débit max des gaz secs 30 000 Nm ³ /h
Poussières	20	820	1170	600
SO ₂	300	12300	17630	9000
NOx	250	10250	14690	7500
CO	300	12300	17630	9000
COV non méthanique	20	820	1170	600
HCl	30	1230	1760	900
HF particulaire	5	} 200	} 290	} 150
HF gazeux	5			
Pb	1	41	58,7	30
Cd	0,05	2	2,9	1,5
Hg	0,05	2	2,9	1,5
Ti	0,05	2	2,9	1,5
Cd+Hg+Ti	0,1	4	5,8	3
Métaux totaux (exprimée en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)	5	200	290	150

Rejet des séchoirs

Paramètres	Valeurs limites			
	Concentration maximale en O ₂ mesuré en mg/Nm ³	Flux maximal en g/h		
		SGA 50 Débit max des gaz humides 70 000 Nm ³ /h	SGA 51 Débit max des gaz humides 75 000 Nm ³ /h	SGA 52 Débit max des gaz humides 70 000 Nm ³ /h
Poussières	20	1400	1500	1400
SO ₂	300	21000	22500	21000
NOx	250	17500	18750	17500
CO	300	21000	22500	21000
COV non méthanique	20	1400	1500	1400
HCl	30	2100	2250	2100
HF particulaire	5	} 350	} 375	} 350
HF gazeux	5			
Pb	1	70	75	70
Cd	0,05	3,5	3,8	3,5
Hg	0,05	3,5	3,8	3,5
Ti	0,05	3,5	3,8	3,5
Cd+Hg+Ti	0,1	7	7,5	7
Métaux totaux (exprimée en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn)	5	350	375	350

3.2.4 Impact sur le bruit

L'installation d'un épurateur/échangeur nécessite la mise en place d'un système d'aspiration des effluents plus puissant mais plus moderne que celui en place actuellement. Par ailleurs, il est mis en place un bardage sur le moteur afin de limiter les nuisances sonores. Il est implanté en façade Est, sachant qu'aucune ZER n'est située au droit de cette zone.

Les prescriptions relatives à la prévention du bruit et des vibrations sont spécifiées dans l'article 15 de l'arrêté préfectoral d'autorisation du 16 août 1995. Dans cet article, il n'est pas indiqué de fréquence de contrôle des mesures acoustiques.

Néanmoins, suite à la modification de la nomenclature créant le régime de l'enregistrement pour la rubrique 2515, l'arrêté ministériel du 26/11/2012 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations de broyage, concassage, criblage, etc., relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2515 de la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement a précisé, dans son article 52, la fréquence de mesures annuelles avec possibilité d'espacer les contrôles si ceux-ci sont satisfaisants.

L'établissement IMERYS TC est soumis au régime de l'autorisation pour la rubrique 2515. Par analogie avec les prescriptions présentes dans l'arrêté ministériel enregistrement, l'inspection propose une analyse sonore sous 6 mois après mise en service de l'épurateur, puis une fréquence annuelle de contrôle durant 2 ans et d'étudier, en fonction des résultats obtenus, la possibilité d'effectuer un contrôle acoustique tous les 3 ans.

3.2.5 Impact sur les transports

Le trafic journalier lié au site est constitué au maximum de 110 poids lourds et 80 véhicules légers. La mise en place de l'épurateur/échangeur va entraîner une augmentation de trafic lors des livraisons de calcaire et lors de l'élimination des déchets, ce qui représente au total environ 2 camions par mois. Ainsi la mise en place de cet équipement aura un impact très limité sur le trafic routier.

3.2.6 Impact sur les déchets.

La typologie des déchets produits sur site ne sera pas modifiée. Seul le flux de calcaires ayant servi à l'épuration sera augmenté, sachant que ce déchet est déjà produit par l'épurateur de l'unité SGA51. Le flux de calcaire devrait doubler pour atteindre un volume de 400 tonnes/an. Actuellement, le site IMERYS TC valorise les résidus de calcaire en filière agricole, sachant que la filière d'élimination de ces déchets pourra évoluer en fonction des filières disponibles et des coûts proposés.

4. AVIS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES SUR LA PORTEE DE LA MODIFICATION :

Au regard des critères d'appréciation et consignes délivrés par la circulaire ministérielle du 14 mai 2012, la modification entreprise par la société IMERYS TC ne constitue pas une modification substantielle nécessitant une procédure de demande d'autorisation avec enquête publique.

La circulaire précitée rappelle qu'un exploitant n'est pas tenu d'attendre la signature de cet arrêté complémentaire pour exploiter son installation modifiée d'une manière non substantielle.

La mise en service opérationnelle de l'épurateur sur SGA50 est effective depuis le vendredi 10 avril et l'échangeur depuis le 13 avril 2015. Lors de l'inspection du 4 mars 2015, nous avons constaté les travaux de construction en cours.

5. POSITIONNEMENT DE LA SOCIETE IMERYS TC :

Afin d'assurer des prescriptions techniques adaptées aux installations et techniquement réalisables, le présent rapport de synthèse et le projet d'arrêté établis par l'inspection des installations classées ont été communiqués à la société IMERYS TC pour positionnement, le 16 octobre 2015.

Cette consultation, prévue par le système qualité de la DREAL Aquitaine, ne se substitue pas aux consultations imposées par le code de l'environnement, qui suivront.

La société IMERYS TC a transmis son positionnement et des compléments d'informations à la DREAL le 20 octobre 2015 dont voici la teneur :

Référence APC	Positionnement IMERYS	Position DREAL
Vu et considérant de l'AP	L'exploitant propose de faire référence au décret n°2014-285 du 3 mars 2014 créant les rubriques 4725, 4719 et 4331.	Dans les vu et considérant de l'AP, il est désormais fait mention à ce décret.
Nomenclature	L'exploitant s'interroge sur le fait que la rubrique 3350 n'apparaisse pas même si non classé dans le tableau de classement	L'explication de la non classification pour cette rubrique 3350 est indiquée dans le rapport, il est inutile de le rappeler dans l'AP.
Article 3	L'exploitant propose : - des mesures semestrielles sur les fours et séchoirs pour les paramètres HF particulaire, HF gazeux, SO ₂ et HCl, pendant 2 ans, avec possibilité de révision de fréquence si, les résultats d'analyse sur ces paramètres ne présentent pas d'évolution défavorable et significative, restent homogènes et très inférieurs aux valeurs seuils	La DREAL considère comme acceptable la proposition voulue par IMERYS TC. La DREAL modifie en conséquence l'article relatif à ce sujet dans le l'arrêté préfectoral.
Article 3	- des mesures annuelles sur les fours et les séchoirs pour les polluants Poussières, CO, NOx, Composés organiques volatils non méthaniques (COVNM), pendant 2 ans, avec possibilité de révision de fréquence si les résultats d'analyse sur ces paramètres ne présentent pas d'évolution défavorable et significative, restent homogènes et très inférieurs aux valeurs seuils	La DREAL considère comme acceptable la proposition voulue par IMERYS TC. La DREAL modifie en conséquence l'article relatif à ce sujet dans le l'arrêté préfectoral.
Article 3	- une mesure en 2015 puis tous les 3 ans sur les fours et sur les séchoirs pour les polluants suivants : Cadmium (Cd), mercure (Hg) et thallium (Tl), Plomb (Pb), Cd+Hg+Tl et métaux totaux (exprimés en Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn), avec possibilité de révision de fréquence sauf pour les polluants dont une valeur dépasserait la valeur seuil de l'AP ; dans ce cas là, l'analyse devient annuelle.	La DREAL considère comme acceptable la proposition voulue par IMERYS TC. La DREAL modifie en conséquence l'article relatif à ce sujet dans le l'arrêté préfectoral.
Article 3	L'exploitant souhaite voir préciser que pour les fours les données sont exprimées sur gaz sec rapportés à 18 % d'oxygène et que pour les séchoirs, les données sont exprimées sur gaz humide à l'oxygène mesurée.	Pour plus de clarté, La DREAL modifie en conséquence cet article.

6.CONCLUSION - PROPOSITION :

Par lettre du 20 novembre 2014, la société IMERYS TC a effectué un porté à connaissance relatif à l'installation d'un épurateur/échangeur de chaleur sur l'unité de production SGA 50 présente sur le site qu'elle exploite à Saint Geours d'Auribat. Cette déclaration a été réalisée en application de l'article R.512-33 du code de l'environnement.

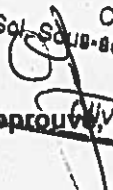
Ce dispositif d'épurateur/échangeur de chaleur devrait permettre de réduire d'une part les consommations d'énergie de la ligne de fabrication en utilisant l'énergie présente dans les fumées issues du four pour la réinjecter au niveau du séchoir et d'autre part d'améliorer la qualité des effluents atmosphériques émis par l'unité SGA50.

Nous proposons à Monsieur le Préfet le projet d'arrêté complémentaire joint, destiné à être pris en application de l'article R.512-31 après consultation du CODERST.

L'inspecteur de l'environnement



Régis APPARICIO


Chef de Division
Sol, Sous-sol, Santé-Environnement
Vu, Approuvé, Régis APPARICIO

