

Direction Régionale de l'Industrie de la  
Recherche et de l'Environnement d'Aquitaine

Bayonne le 3 JUL. 2009

-----  
TL  
-----  
Groupe de Subdivisions des Pyrénées-Atlantiques  
Subdivision de Bayonne

-----  
Société LAMINOIRS DES LANDES

Affaire suivie par : Michel AMIEL  
michel.amiel@industrie.gouv.fr  
MAICDGE6481000P\_3cc2

666 route de la Barre

40220 TARNOS

Référencé:  
GIDIC: 052.8777

RAPPORT AU CONSEIL DEPARTEMENTAL DE L'ENVIRONNEMENT ET DES RISQUES  
SANITAIRES ET TECHNOLOGIQUES  
( article R 512-25 du Code de l'Environnement)

## I – PREAMBULE – PRINCIPAUX ENJEUX DU DOSSIER

La société Laminoirs des Landes est une filiale du groupe AFV BELTRAME, un des principaux fournisseurs européens de laminés marchands.

Les activités du groupe sont dédiées à la conception et la fabrication de laminés marchand utilisés dans le bâtiment et de structures en acier pour les ouvrages de génie civil, les constructions industrielles, l'industrie mécanique et les chantiers navals.

Le groupe BELTRAME dispose d'installations d'une capacité globale de production de 3 millions de tonnes/an comprenant 3 aciéries électriques et 11 laminoirs, installés dans 8 usines réparties en Italie, en France, au Luxembourg et en Belgique.

En 2007, le groupe employait 2600 personnes.

Dans une optique de développement et d'implantation de nouvelles usines, le groupe est à la recherche constante de zones géographiques avantageuses par rapport aux zones de consommation des produits et d'approvisionnement des matières premières. C'est ainsi que la société Laminoir des Landes souhaite implanter un laminoir à chaud sur le port de Bayonne avec deux raisons essentielles à ce choix:

- la proximité du bassin industriel et sidérurgique du nord de l'Espagne
- la possibilité de s'approvisionner en matières premières par voie maritime.

Compte tenu des activités exercées, du point de vue de la protection de l'environnement les enjeux majeurs de ce dossier sont la maîtrise des émissions acoustiques et atmosphériques ainsi que la bonne utilisation de l'eau.

En outre, ces installations seront soumises aux dispositions de la directive 2008/1/CE du Parlement Européen et du Conseil du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution, codifiant et abrogeant la directive 96/61/CE du 24 septembre 1996, dite directive " IPPC".

## II – PRESENTATION SYNTHETIQUE DU DOSSIER DU DEMANDEUR

### II-1 Le demandeur

La société Laminoirs des Landes est une société de droit français, au capital de 8 000 000 €, immatriculée au registre de commerce et des sociétés de Bayonne.

Elle appartient au groupe BELTRAME, leader européen du laminé marchand qui emploie environ 2600 personnes sur ses différents sites européens.

Le Capitole  
3 rue Armand Toulet  
64600 Anglet  
Tél. : 05 59 52 97 20 – Fax 05 59 52 97 26  
<http://aquitaine.drire.gouv.fr>



FRANCE

200405955



Afin de se rapprocher des utilisateurs potentiels, principalement du nord de l'Espagne, le groupe a décidé de créer, sur le port de Bayonne, un laminoir à chaud qui fabriquera des tôles à partir de brames importées par voie maritime.

Ce projet représente un investissement de l'ordre de 45 M€ et emploiera, dans un premier temps, une centaine de personnes.

Les capacités techniques et financières de la société Laminoir des Landes qui bénéficiera du soutien financier et de l'expérience technique du Groupe BELTRAME, n'appellent pas d'observation particulière de notre part.

## II-2 Le site d'implantation, ses caractéristiques

Le site d'implantation du projet est situé dans la zone industrialo-portuaire de TARNOS, à l'embouchure de l'Adour, sur une partie des anciens terrains d'assiette de la société SOCADOUR.

Il est situé à environ 3,5 km au sud-ouest du centre de Tarnos, à 1 km à l'ouest du centre de Boucau et à 500 mètres au nord de la CABAB, de l'autre côté de l'Adour. Il est situé à environ 500 mètres de la plage de la digue.

Le voisinage des installations de Laminoirs des Landes comprend:

- au nord, une zone dunaire, en friche jusqu'à la route des dunes
- à l'ouest, le cordon dunaire, la plage de la digue et l'océan Atlantique
- en bordure sud-ouest immédiate, les locaux de la CCI de Bayonne
- à l'est, le solde des terrains SOCADOUR dont la vocation est d'accueillir, à court et moyen terme les projets d'extension de CELSA
- à l'est et au nord-est des installations industrielles: AGRIVA, LBC, BAYONNE MANUTENTION, CELSA, SOGIF, CAUSSE-WALLON, etc...
- au sud, de l'autre côté de l'Adour à environ 300 mètres, les premières maisons du quartier du Brise-Lames à Anglet et le port de plaisance du même nom.

Le site est desservi par la RD 85<sup>E</sup> qui relie notamment le port à la RN 10 et à l'autoroute A63.

## II-3 Les droits fonciers

Les droits fonciers de la société Laminoirs des Landes sur les terrains d'emprise s'établissent comme suit:

N° section	N° parcelle	Lieu-dit	Propriétaire	Superficie totale	Superficie concernée par le projet
AN	38p	Route de la Barre	Conseil Général des Landes	129 950 m <sup>2</sup>	70 000 m <sup>2</sup>

Le terrain a été mis à disposition de Laminoirs des Landes par le Conseil Général des Landes moyennant la signature d'un bail à construction.

Il est prévu d'instituer une servitude de passage sur une partie de la parcelle non incluse dans le bail afin de permettre l'implantation d'une voie ferrée.

## II-4 Le projet, ses caractéristiques

### **II-4.1 Nature et contexte du projet**

Les installations s'étendront sur les 7 ha du site prises à bail et se composeront de trois parties :

- les locaux administratifs et sociaux (vestiaires, sanitaires, réfectoire, etc...) existants qui seront rénovés, d'une superficie de 1627 m<sup>2</sup> environ
- le bâtiment de production d'une superficie de 18010 m<sup>2</sup> environ
- le bâtiment technique annexe qui abritera notamment les installations de traitement des eaux.

Les activités projetées concernent un seul type de produit (tôles d'acier) provenant d'un procédé de fabrication unique, le laminage à chaud, et se décomposent comme suit :

- **réception et stockage des matières premières** : les matières premières sont constituées de brames d'acier (parallélépipède de 6mx1.5mx0.25m, d'un poids maximal de 30 tonnes) en provenance d'Argentine, du Brésil ou d'Ukraine. Elles seront apportées exclusivement par bateau, déchargées et stockées dans une zone spécialement dédiée à cela, dans le bâtiment principal. Le stock maxi sera d'environ 50 000 tonnes.

- **Découpage** : avant enfournement pour réchauffage, chaque brame sera découpée en fonction de la dimension attendue du produit fini. Ce découpage se fera sur un bac d'oxycoupage fixe fonctionnant au gaz naturel et à l'oxygène provenant d'un réservoir de 20 m<sup>3</sup> d'oxygène liquide. Le process choisi ne comporte pas d'opération de préparation de la matière première avant enfournement (décricuage, meulage).
- **réchauffage des brames** : à partir de l'enfournement, toute la chaîne de production est automatisée. Sa capacité détermine la capacité de production du laminoir qui est de 70 t/h. L'enfournement s'effectue frontalement, par une porte. Le déplacement des brames, à contre-courant des produits de la combustion, peut se faire sur une à trois rangées, sur des longerons isolés, constitués de tubes à circulation d'eau réfrigérée par une TAR. Selon l'importance du laminage à effectuer, la durée de passage d'une brame dans le four varie de 5 à 10 heures. Le système de combustion du four est constitué de brûleurs radiants alimentés au gaz naturel. La puissance calorifique totale du four est de 35 MW. Le four sera équipé d'un système de supervision qui permettra son contrôle par une régulation automatisée. L'ensemble sera géré par un conducteur de four installé dans une cabine centrale qui gèrera également la cadence d'enfournement et de défournement. Le projet intègre une récupération de la chaleur des gaz résiduels pour le préchauffage de la charge.
- **Décalaminage** : durant le réchauffage des brames à l'intérieur du four se forme, à la surface du matériau, une pellicule d'écaillés d'oxydes de fer. Cette pellicule doit être éliminée afin d'éviter la formation d'empreintes sur la surface des tôles pendant le laminage. Ce nettoyage se fait au moyen d'eau sous haute pression. Les eaux chargées en calamine sont récupérées, épurées et recyclées. La calamine est valorisée.
- **laminage** : le laminage consiste en une mise en forme par compression entre deux cylindres tournant en sens inverse, de la brame préalablement chauffée. La cage du laminoir sera équipée de 4 cylindres superposés, le tout étant actionné par un moteur de 4 476 kW. Les cylindres seront refroidis par un circuit fermé d'eau relié à une TAR. Du fait des efforts importants exercés sur les cylindres, ceux-ci nécessiteront une rectification périodique qui sera réalisée dans la zone d'entretien des cylindres.
- **mise à longueur et amélioration de la planéité** : en sortie de cage les produits laminés sont acheminés vers une cisaille à froid qui sectionnera chaque tôle à la longueur demandée puis vers une planeuse à rouleaux permettant d'éliminer les défauts de planéité.
- **refroidissement du produit fini** : en sortie de chaîne de production, les tôles sont refroidies sur un refroidisseur à tubes d'eau refroidie (circuit fermé).
- **stockage et expédition** : après refroidissement les tôles sont stockées dans une aire spécialement dédiée qui peut accueillir 50 000 tonnes de produit. Les expéditions se feront :
  - par navire pour environ 50 000 tonnes de PF soit 5 bateaux par an
  - par train, pour 100 000 tonnes de PF, soit environ 2 trains par semaine
  - par route pour 100 000 tonnes de PF, soit environ une quinzaine de camions par jour.

Au total, ce sont 5326 kW de puissance installée qui concourent au fonctionnement de la ligne de production.

Les installations de production sont complétées par des utilités dont, en premier lieu, les installations de refroidissement et de traitement des eaux.

Le laminoir sera équipé de deux circuits d'eau:

- **le circuit des eaux de refroidissement** : ce circuit fermé est destiné au refroidissement des cylindres et des tubes à circulation d'eau du four ainsi que des tubes à circulation d'eau du refroidisseur. Il re-circulera 500 m<sup>3</sup>/h en permanence. Ces eaux seront elles-mêmes refroidies par l'intermédiaire d'une tour aéro-réfrigérante (TAR) à circuit primaire ouvert, d'une puissance thermique évacuée de 8722 kW.

La re-circulation des eaux de TAR aura un débit de 750 m<sup>3</sup>/h. Sur ce circuit, la perte liée à l'évaporation (15 m<sup>3</sup>/h) et à la purge régulière (10 m<sup>3</sup>/h) au niveau de la tour sera compensée par un appoint de 25 m<sup>3</sup>/h, prélevé sur le réseau d'eau industrielle dit "réseau SYDEC", de la zone. Les 10 m<sup>3</sup>/h de la purge de la TAR seront envoyées, en tant qu'appoint, dans le circuit des eaux de process, ci-dessous.

La consommation totale de ce circuit sera donc de 25 m<sup>3</sup>/h, prélevés sur le réseau SYDEC.

- **le circuit des eaux de process** : Le circuit eaux de process sera destiné au refroidissement et au nettoyage de la cage ainsi qu'au décalaminage des brames par aspersion haute pression. Les eaux de ce circuit, dont le débit sera de 450 m<sup>3</sup>/h, seront totalement re-circulées après traitement.

Les eaux de ce circuit seront refroidies par une TAR, à circuit primaire ouvert, d'une puissance thermique évacuée de 2035 kW.

La re-circulation des eaux de TAR aura un débit de 350 m<sup>3</sup>/h ; Les pertes en eaux de ce circuit proviennent de l'évaporation au niveau de la TAR (5 m<sup>3</sup>/h), de l'évaporation au niveau du décalaminage (10 m<sup>3</sup>/h) et de l'évaporation au niveau ces bassins de traitement des eaux et des boues (5 m<sup>3</sup>/h). Ces pertes seront compensées par un appoint de 10 m<sup>3</sup>/h provenant des purges du circuit de refroidissement et de 10 m<sup>3</sup>/h prélevés directement sur le réseau SYDEC.

La consommation totale d'eau liée à la production sera donc de l'ordre de 35 m<sup>3</sup>/h, prélevés exclusivement sur le réseau SYDEC. Cependant, lors des phases de démarrage, la consommation pourra atteindre ponctuellement 60 m<sup>3</sup>/h.

Le schéma ci-après synthétise les circuits et les utilisations de l'eau au niveau du process.

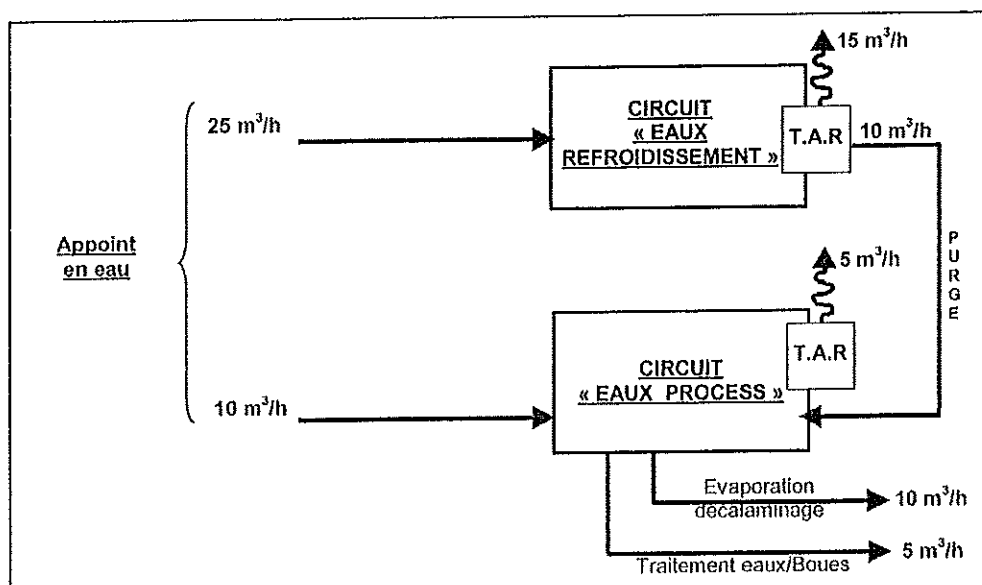


Figure 1 : schéma simplifié des consommations d'eau

- **Traitement des eaux** : Compte tenu de leur charge polluante (huiles, calamine), les eaux de process nécessiteront un traitement avant recyclage. Ce traitement consistera en un passage dans un hydrocyclone qui permettra de récupérer la calamine. En sortie de l'hydrocyclone, les eaux passeront par un déshuileur avant de rejoindre gravitairement un décanteur. Les boues issues du décanteur seront épaissies puis évacuées par une entreprise extérieure. Après décantation ces eaux seront pompées vers une batterie de 3 filtres à sable, refroidies dans une TAR (cf supra) puis recyclées.

Autres utilités:

- **Alimentation électrique** : l'établissement devra être alimenté par un poste 20 kV. La consommation annuelle a été estimée à 25 000 000 kWh.
- **Alimentation en gaz naturel** : le four de réchauffage sera alimenté au gaz naturel. Un poste de détente, permettra la livraison du gaz à 5 bars.
- **Air comprimé** : l'alimentation du site sera assurée par deux compresseurs de 50 kW.
- **Charge de batteries** : un atelier de charge de batteries dont la puissance sera de l'ordre de 20 kW assurera l'alimentation des chargeurs du site.
- **Stockage et emploi d'hydrogène** : Nécessaire à l'oxycoupage, l'oxygène liquide sera stocké dans un réservoir réfrigéré de 20 m<sup>3</sup>, soit environ 34 tonnes.
- **Stockage d'hydrocarbures** : le site comportera uniquement un stockage de 50 litres de FOD pour l'alimentation du groupe électrogène.
- **Chaudière, groupe électrogène** : une chaudière de 60 kW pourvoira au chauffage des bureaux et locaux sociaux. Un Groupe électrogène de 200 kW permettra de secourir principalement le refroidissement du four.

#### II.4.2 Classement des installations

Les installations susvisées relèvent, au titre de la nomenclature des installations classées, du classement suivant

Activité	Seuil de classement	N° rubrique	Volume de l'activité projetée	Classement (rayon d'affichage)
Installations de combustion	La puissance thermique maximale de l'installation est : <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1. supérieure ou égale à 20 MW ⇒ A</li> <li>• 2. supérieure à 2 MW, mais inférieure à 20 MW ⇒ DC</li> </ul>	2910-A	Four au gaz naturel Puissance thermique : 35 MW Chaudière locaux administratifs : 0,06 MW Groupe électrogène : 0,2 MW Puissance thermique totale : 35,26 MW	A (3 km)

Travail mécanique des métaux	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Puissance installée des machines &gt; 500 kW ⇒ A</li> <li>• 50 kW &lt; puissance installée ≤ 500 kW ⇒ D</li> </ul>	2560-1	Ensemble du parc machines, puissance installée totale : <b>5 550 kW</b>	A ( 2 km)
Installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air	<p>Lorsque l'installation n'est pas de type « circuit primaire fermé » :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Puissance thermique évacuée &gt; 2000 kW ⇒ A</li> <li>• Puissance thermique évacuée &lt; 2000 kW ⇒ D</li> </ul>	2921-1	2 tours aéroréfrigérantes à circuit primaire ouvert  Puissance thermique totale évacuée : <b>11 725 kW</b>	A ( 3 Km)
Installations de compression d'air	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Puissance absorbée &gt; 500 kW ⇒ A</li> <li>• 50 kW &lt; puissance absorbée ≤ 500 kW ⇒ D</li> </ul>	2920-2	Compresseurs d'air : <b>100 kW</b>	Déclaration
Emploi, stockage d'oxygène	<p>Quantité totale susceptible d'être présente :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ≥ 2 000 t ⇒ AS (SEVESO)</li> <li>• 200 t ≤ Qté &lt; 2 000 t ⇒ A</li> <li>• 2 t ≤ Qté &lt; 200 t ⇒ D</li> </ul>	1220	Quantité totale susceptible d'être présente : <b>34 tonnes</b>	Déclaration
Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Capacité équivalente totale &gt; 100 m<sup>3</sup> ⇒ A</li> <li>• 10 m<sup>3</sup> &lt; capacité équivalente ≤ 100m<sup>3</sup> ⇒ D</li> </ul>	1432-2	1 cuve aérienne de 0,5 m <sup>3</sup> de FOD (catégorie C) <b>C.équiv = 0,1 m<sup>3</sup></b>	Non classé
Atelier de charge d'accumulateurs	La puissance maximale de courant continu de charge étant supérieure à 50 kW	2925	Chargeurs de batteries Puissance totale : <b>20 kW</b>	Non classé
Dépôts de bois, papier, carton ou matériaux combustibles analogues	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La quantité stockée étant &gt; 20 000 m<sup>3</sup> ⇒ A</li> <li>• 1 000 m<sup>3</sup> &lt; Qté ≤ 20 000 m<sup>3</sup> ⇒ D</li> </ul>	1530	Quantité maximale bois stockée : <b>5 m<sup>3</sup></b>	Non classé

### II.4.3 Rythme et durée de fonctionnement

Lors de la phase de démarrage, la production sera réalisée sur un poste de 8 heures.

A terme, c'est à dire d'ici fin 2010, la production sera réalisée sur 3 postes (06-14/14-22/22-06), en continu, 24h/24h, 300 jours par an.

La production cessera, chaque semaine, pendant 8 heures, afin de permettre la maintenance.

D'ici fin 2010, Laminoirs des Landes prévoit d'embaucher une centaine de personnes :

- 20 administratifs
- 80 productifs.

## II-5 L'impact en fonctionnement normal et les mesures de réduction

### II-5.1 Paysage et cadre de vie

#### II-5.1.1 Impact visuel

Le futur laminoir sera implanté sur une zone à caractère industriel, sur le site même de l'ancienne usine SOCADOUR dont les bâtiments, très imposants et partiellement en ruine, seront démolis.

En mode dynamique, les futures installations seront surtout visibles pour les usagers de la route de la Barre, en rive droite de l'Adour, qui longe le sud du site et de l'avenue de la barre, en rive gauche, sur le territoire de la commune d'Anglet.

En mode statique, la perception visuelle du projet sera maximale depuis les habitations situées en rive gauche de l'Adour, dans le secteur du port de plaisance du Brise-Lames.

Afin de limiter l'impact visuel des futures installations, l'exploitant a prévu de prendre les mesures suivantes :

- limitation à 18 000 m<sup>2</sup> de l'emprise au sol des bâtiments, soit sensiblement moins qu'actuellement
- limitation à 20 mètres de la hauteur des nouveaux bâtiments contre 30 actuellement
- choix des couleurs des bardages dans le sens d'une intégration paysagère
- plantation d'arbres en limite sud et ouest de l'emprise.

### **II-5-1.2 Impact sur les transports**

L'approvisionnement en brames se fera exclusivement par voie maritime, ce qui représentera environ 20 à 25 bateaux/an.

Les expéditions se feront par trois canaux :

- maritime : 50 000 tonnes soit 5 bateaux par an
- ferroviaire : 100 000 tonnes soit 2 trains par semaine
- routière : 100 000 tonnes soit environ 15 camions par jour.

L'impact le plus ressenti par les populations riveraines est celui dû aux transports terrestres. Compte tenu du trafic enregistré sur la RD 85 (liaison port RN 10 et A63), cet accroissement représente environ 0.35% du trafic journalier local.

### **II-5.2 Impact sur les eaux superficielles**

L'établissement utilisera des quantités importantes d'eau mais n'en consommera réellement que peu et ne rejettera pas d'eau de process. Les possibles interactions avec les eaux superficielles qui ont été étudiées sont donc :

- la consommation d'eau industrielle, potable, et de défense incendie
- les rejets d'effluents industriels, d'eaux vannes
- les risques de pollution accidentelle ou chronique et la gestion des eaux de ruissellement.

#### **II-5.2.1 Prélèvements d'eau**

Comme indiqué précédemment, les installations utiliseront de grandes quantités d'eau (environ 1 000 m<sup>3</sup>/h) mais n'en consommeront, en réalité, au niveau de la production, que 35 m<sup>3</sup>/h, principalement par évaporation et purges.

Cette eau sera prélevée sur le réseau industriel du SYDEC.

Afin de réduire encore cette consommation, il est prévu de récupérer partiellement les eaux pluviales (cf infra).

Les besoins en eau sanitaire ont été chiffrés, compte tenu de l'effectif, à 2 400 m<sup>3</sup>/an. Ils seront prélevés sur le réseau d'alimentation en eau potable de la commune de Tarnos.

Les besoins en eau d'incendie ont été chiffrés à 240 m<sup>3</sup>/h. Ils seront prélevés, en tant que de besoin, sur le réseau SYDEC.

#### **II-5.2.2 Rejets**

Il n'y aura aucun rejet d'eau de process, et l'appoint en eau de cette nature se fera partiellement par récupération des purges du circuit de refroidissement. De ce fait, les installations ne généreront aucun rejet d'eaux industrielles.

Les eaux vannes seront traitées conformément aux prescriptions applicables à l'assainissement individuel (fosse septique + tranchée filtrante), l'assainissement collectif ne desservant pas cette partie de la zone portuaire.

#### **II-5.2.3 Risque de pollution accidentelle ou chronique, gestion des eaux de ruissellement**

Les seuls produits polluants stockés sur le site, en petite quantité, sont du FOD pour le groupe électrogène et des fûts d'huile hydraulique. Tous ces produits seront placés sur rétention.

L'aménagement des installations conduira à imperméabiliser une surface de près de 5 ha entre les voiries, parkings et bâtiments. Le débit maximal d'une pluie de fréquence décennale (statistiques de la station de Biarritz) pourrait conduire à un cumul de 4778 m<sup>3</sup>/j.

Un bassin de collecte des eaux de ruissellement, d'une capacité de 1570 m<sup>3</sup> est prévu, avec un débit de fuite de 9 l/s, soit environ 33 m<sup>3</sup>/h, correspondant aux besoins en eau d'appoint des circuits d'eau. En cas d'apport supérieur, un by-pass est prévu afin de rejeter ces eaux, après passage dans un déboureur-séparateur d'hydrocarbures, au milieu naturel.

En terme quantitatif, l'étiage sévère de l'Adour, à l'embouchure, étant de l'ordre de 60 m<sup>3</sup>/s, soit 5 184 000 m<sup>3</sup>/j, le rejet total de la pluie décennale à l'Adour représente 0.092% du débit du fleuve.

En terme qualitatif, les émissions atmosphériques de ce type d'installation ne sont pas de nature à générer une pollution des surfaces, par redéposition. En outre, le site est situé au vent d'installations plus polluantes situées à l'est. Dans ces conditions, la qualité des eaux de ruissellement, surtout après passage dans le débourbeur-déshuileur ne devrait pas être de nature à altérer la qualité des eaux de l'Adour.

### II-5.3 Impact sur l'air

Les impacts directs et permanents des installations sur l'air auront pour origine:

- les émissions canalisées du four de réchauffage
- les fumées de l'oxycoupage
- les vapeurs des TAR
- les émissions de gaz à effet de serre.

#### II-5.3.1 Emissions canalisées du four

Le four sera alimenté au gaz naturel. Les fumées dont le débit sera voisin de 30 000 m<sup>3</sup>/h, seront évacuées par une cheminée de 24 mètres de hauteur, conforme aux dispositions de l'arrêté du 2 février 1998.

Concernant les performances attendues en matière de pollution résiduelle et comparativement au BREF correspondant, l'exploitant s'est appuyé sur les résultats d'analyses effectuées sur des installations analogues lui appartenant : Valenciennes, Vicenza, San Didero et San Gorgio.

Le tableau ci-après résume les niveaux d'émissions attendus et les compare aux VLE de l'arrêté du 2 février 1998 et au BREF :

Paramètres	VLE (AM 02/02/1998)	Niveau d'émission associé aux MTD	Concentration attendue en fonction de l'expérience personnelle du Grupo BELTRAME
Poussières totales	100 mg/Nm <sup>3</sup> si flux ≤ 1 kg/h 40 mg/Nm <sup>3</sup> si flux > 1 kg/h	20 mg/Nm <sup>3</sup>	4.2 mg/Nm <sup>3</sup>
NO <sub>2</sub>	500 mg/Nm <sup>3</sup> si flux > 25 kg/h	250-400 mg/Nm <sup>3</sup>	201 mg/Nm <sup>3</sup>
SO <sub>2</sub>	300 mg/Nm <sup>3</sup> si flux > 25 kg/h	100 mg/Nm <sup>3</sup>	9.3 mg/Nm <sup>3</sup>

Ces résultats, qui seront à confirmer à la mise en service, sont donc très inférieurs aux VLE fixées.

#### II-5.3.2 Fumées de l'Oxycoupage

La découpe des tôles à la lance à oxygène, provoque l'émission de fumées de combustion du gaz naturel et d'oxycoupage.

Dans son dossier, l'exploitant fait part de ses recherches infructueuses, notamment au niveau des BREFs, pour qualifier et quantifier ces émissions.

Il a donc prévu un système d'aspiration des fumées au dessus du banc de découpe relié à un système de filtration à sec garantissant une teneur résiduelle en poussières de l'ordre de 5 mg/Nm<sup>3</sup>. (débit 5000 m<sup>3</sup>/h)

En outre, il rappelle que ce poste ne fonctionnera qu'entre 30 et 40% du temps global de fonctionnement des installations.

#### II-5.3.3 Vapeur des tours aéro-réfrigérantes

Les tours aéro-réfrigérantes seront exploitées dans le strict respect de la réglementation afin d'éviter le risque légionellose, à la fois pour les employés mais également pour les populations avoisinantes. Et notamment, en prenant les mesures suivantes :

- traitement régulier des circuits de refroidissement
- surveillance des concentrations en légionella
- maintenance permanente des tours et notamment des systèmes anti-goutelettes
- périmètre de sécurité et contrôle des accès aux TAR.

### **II-5.3.4 Emissions de gaz à effet de serre**

Les activités exercées sur le site de Laminoir des Landes ne relèveront pas des dispositions des L 229-5 et L 229-6 du Code de l'Environnement relatifs au système d'échange de quotas de gaz à effet de serre. En effet, ces activités n'appartiennent pas à la liste des activités énumérées à l'annexe du décret 2004-82 du 19 août 2004.

Néanmoins, deux installations sur le site du laminoir seront sources d'émissions de CO<sub>2</sub> : le four de réchauffage et le banc d'oxycoupage. Ces deux installations sont alimentées au gaz naturel.

L'exploitant a donc évalué les émissions de CO<sub>2</sub> générées par son activité à 118 kg de CO<sub>2</sub> émis par tonne d'acier laminé.

En application du principe de compensation, l'exploitant a prévu d'installer 10 500 m<sup>2</sup> de cellules photovoltaïques sur le toit du bâtiment de production. Ces panneaux permettront de produire annuellement 529 MWh qui seront rachetés par EDF pour alimenter en partie la commune de Tarnos (529 MWh correspondent à la consommation annuelle de 246 foyers).

### **II-5.4 Bruit**

Les principales sources de bruit intérieures seront constituées de :

- l'installation d'oxycoupage
- four de réchauffage des brames
- la cage de laminage
- la cisaille pour couper les tôles.

A l'extérieur, il conviendra de noter :

- la cheminée d'exhaure des gaz du four (dont le ventilateur sera néanmoins à l'intérieur du bâtiment)
- les 2 tours aéro-réfrigérantes du circuit de refroidissement et du circuit de process.

Un étude prévisionnelle du niveau sonore résultant a été jointe au dossier. Les résultats décrits ont été obtenus au moyen de simulations acoustiques effectuées à partir d'un modèle 3D de l'ensemble du futur bâtiment, de ses abords y compris la présence de l'Adour et en tenant compte des indications de conception fournies sur les éléments structurels, le bardage du bâtiment ainsi que l'emplacement des équipements bruyants. Cette modélisation tient compte également des performances acoustiques des matériaux utilisés.

Parmi les mesures particulières prise au niveau de la conception ou du choix des matériaux, on peut citer :

- les parois du bâtiment de production seront réalisées en bardage double peau avec des panneaux sandwich de tôle et de laine de roche
- les parois translucides seront réalisés en profilés spéciaux à fort pouvoir d'isolation phonique
- les ouvertures des ventilations en toiture seront équipées de piège à son
- le ventilateur de la cheminée du four sera placé à l'intérieur du bâtiment
- les opérations de chargement/déchargement seront réalisées à l'intérieur du bâtiment (la voie ferrée sera prolongée à cet effet)
- les brames seront déchargées par électro-aimant
- leur poids interdira tout "lâcher" intempestif.

Les mesures du bruit résiduel (installations à l'arrêt) et les simulations du bruit ambiant (installations réputées en service) ont été effectuées en 3 points :

- point A : à 500 mètres, environ au nord des futures installations, à proximité de l'habitation située en bordure de l'allée des Dunes.
- Point B : à environ 30 mètres au sud ouest des futures installations, à proximité du restaurant la Madraque, le long de la route de la Barre.
- Point C : à environ 510 mètres, au sud des futures installations, en rive gauche de l'Adour, à proximité de la première maison située à côté du port de plaisance du Brise-Lames.

Le plan ci-annexé repère les points de mesure.

Le tableau ci-après récapitule les différentes mesures et les émergences attendues :



		Diurne	Nocturne
Bruit résiduel	Point A	41.6	32.7
	Point B	48.6	40.6
	Point C	55.5	48.5
Bruit ambiant	Point A	41.9	34.7
	Point B	49.2	43.4
	Point C	55.5	48.5
Emergence	Point A	0.3	2.0
	Point B	0.6	2.8
	Point C	0	0

Les résultats ci-dessus, qui montrent que les dispositions de l'arrêté du 23 janvier 1997 sont respectées, seront à confirmer par mesure, à la mise en service des installations puis à contrôler régulièrement.

### II-5-5 Déchets

Les déchets générés par les futures installations ont été évalués par rapport au BREF et également par rapport aux activités des autres laminoirs du groupe et notamment celui de Valenciennes. Le tableau ci-après indique les quantités attendues et leur filière de traitement:

Désignation	Quantité annuelle	Filière de traitement
Calamine	500 tonnes	Valorisation matière
Boues de décantation Boues de déshuilage	850 tonnes	Incinération
Huiles usagées	500 kg	Incinération
Métaux ferreux ( refus)	5000 tonnes	Valorisation matière
Réfractaires usagés	150 tonnes	CSDU

### II-5-6 Impact sur la santé des populations riveraines

L'évaluation du risque sanitaire a été réalisée conformément aux recommandations du guide INERIS intitulé "Evaluation des risques sanitaires dans les études d'impact des installations classées pour la protection de l'environnement – Substances chimiques- 2003" et du guide INVS intitulé " Guide pour l'analyse du volet sanitaire des études d'impact – version 1- février 2000".

Le modèle d'évaluation repose sur le concept "source / vecteur / cible" et, pour un scénario donné (polluant, évaluation de l'exposition, type d'exposition), à calculer l'indice de risque "IR" pour les substances avec seuil (risque toxique) et l'excès de risque individuel " ERI" pour les substances sans seuil (risque cancérogène ou mutagène).

En première approche, le périmètre d'étude englobe les habitations les plus proches qui correspondent d'ailleurs aux points de mesure "bruit".

Un inventaire des sources a ensuite été réalisé en fonction des vecteurs de propagation et il est apparu que la source à prendre en compte était la cheminée d'exhaure des gaz du four (polluants : poussières, NO<sub>2</sub>, SO<sub>2</sub>) et la voie d'exposition privilégiée, l'inhalation.

Ces trois substances présentent uniquement des risques systémiques (avec seuil) pour l'inhalation.

Le calcul de l'indice de risque, aux trois points choisis, pour chacun des traceurs de pollution, fait apparaître un IR nettement inférieur à 1., ce qui traduit le fait que le risque sanitaire résiduel peut être considéré comme acceptable.

### II-6 Les risques accidentels et les moyens de prévention

Se basant sur l'accidentologie interne (Groupe BELTRAME) et externe (BDD ARIA du BARPI) et s'appuyant sur la méthodologie définie dans le rapport Ω 9 de l'INERIS, l'exploitant a procédé à une analyse des risques de ses installations, selon le processus classique suivant:

- identification des potentiels de danger
- détermination, pour chaque phénomène, de l'intensité des effets, la probabilité d'occurrence et la cinétique en tenant compte des différentes barrières mises en place
- caractérisation de la gravité de chaque accident potentiel
- caractérisation des mesures de maîtrise du risque à mettre en place
- le cas échéant, identification des EIPS et mise en place du suivi destiné à assurer leur performance et leur pérennité dans le temps.

L'analyse des risques présentés par les installations de Laminoirs des Landes a été menée selon la méthode APR en découpant l'ensemble des phases de fonctionnement en sous-système. Après discussion et exclusion de

certaines sous-systèmes, compte tenu des enjeux en terme de sécurité, cette APR a porté sur les sous-systèmes suivants :

- Découpage de chaque brame par un dispositif d'oxycoupage
- Réchauffage dans un four alimenté au GN
- Laminage à chaud
- Découpage, mise à longueur définitive des tôles
- Planeuse à rouleaux
- Stockage d'O<sub>2</sub> liquide
- Distribution de GN.

Les tableaux APR joint à l'EDD montrent qu'aucun des phénomènes dangereux susceptibles de survenir ne peut conduire à une gravité supérieure à G1, ce qui signifie que SEL 5% et SEL 1% ne sortent pas des limites de l'établissement et que, concernant SEI, au plus 1 personne hors établissement est exposée à des effets irréversibles. Aussi, la seconde partie de l'APR n'a pas été développée.

Les résultats de cette APR sont confirmés par l'accidentologie disponible qui montre que peu de laminoirs sont à l'origine d'accident technologique dont les conséquences restent, en outre, limitées.

Concernant les risques d'agression naturelle externe, il convient de noter :

- *risque inondation* : un PPRI a été élaboré sur le territoire de la commune de Tarnos. La zone portuaire est exclue des zones potentiellement inondables, même par conditions météorologiques extrêmes.
- *risque foudre* : Les installations sont soumises aux dispositions de l'arrêté du 15 janvier 2008 et seront protégées en conséquence.
- *risque sismique* : la zone d'implantation de Laminoirs des Landes est située en zone "0" au classement actuel (décret du 14 mars 1991). Le projet de nouveau zonage la place en zone d'aléa sismique modéré à moyen. Les structures seront dimensionnées en conséquence mais, compte tenu des activités exercées et notamment de l'absence de stockage important de produits liquides ou dangereux, il n'y a pas de risque de sur-accident lié à l'aléa sismique.

En dernier lieu, concernant le besoin en eau d'extinction d'un éventuel incendie, l'exploitant a fait son calcul en fonction des documents disponibles, en l'occurrence le document technique D9.

L'application non pondérée de ces règles conduit à un besoin en eau d'incendie de 1 600 m<sup>3</sup>/h, ce qui est manifestement disproportionné par rapport aux enjeux. A cet effet on rappellera que les besoins en eau d'incendie de LBC, calculés selon les dispositions réglementaires spécifiquement applicables aux dépôts d'hydrocarbures, sont de 1 000 m<sup>3</sup>/h.

En fonction de l'accidentologie et de son propre retour d'expérience au sein du groupe BELTRAME, l'exploitant propose d'installer 4 hydrants normalisés procurant un débit de 240 m<sup>3</sup>/h. Ces poteaux, dont l'implantation pourra faire l'objet d'une concertation avec le SDIS, viendront s'ajouter à ceux existant en limite de site.

En prenant en compte le débit disponible de 240 m<sup>3</sup>/h, les besoins en confinement seront de 970 m<sup>3</sup>, quantité qui pourra être absorbée par le bassin d'écrêtement des eaux pluviales.

#### **II-7 La notice d'hygiène et de sécurité du personnel**

La notice hygiène et sécurité du personnel, jointe à la demande, liste notamment les prescriptions législatives et réglementaires énoncées, en particulier dans le livre II, titre III du Code du Travail, applicables à l'entreprise.

Elle indique notamment que, compte tenu de l'effectif, l'établissement sera doté d'un CE et d'un CHSCT.

Ce document n'appelle pas d'observations de ma part.

#### **II-8 Les conditions de remise en état du site proposées**

Dans le cas d'un arrêt de l'outil de production, le matériel serait soit démonté soit vendu en l'état.

Les bâtiments seraient vidés et nettoyés mais ne seraient pas détruits.

Les déchets seraient éliminés dans les filières adéquates.

Les terrains reviendront au Conseil Général des Landes, actuel propriétaire.

Consulté conformément aux dispositions de l'article L 512-6, 7ème tiret, le Maire de la Commune de Tarnos n'a pas émis d'objection aux propositions et a demandé, explicitement, que le site soit exempt de toute pollution et de matériel à l'abandon, lors de l'arrêt définitif de l'activité.

Le conseil Général des Landes, également consulté en tant que propriétaire, a émis un avis favorable aux conditions de remise en état proposées.

Ces avis étaient joints au dossier de la demande.

### III- PRINCIPAUX TEXTES APPLICABLES AUX INSTALLATIONS

Les principaux textes applicables à ces installations sont:

- le Code de l'Environnement (livre V) partie législative et partie réglementaire
- la Directive 2008/1/CE du Parlement européen et du Conseil du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (dite Directive IPPC)
- l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret du 21 septembre 1977 modifié
- l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié 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.

### IV- LA CONSULTATION, L'ENQUETE PUBLIQUE

#### IV.1 Les avis des services

Consultés conformément aux dispositions de l'article R 512-21 du Code de l'Environnement, les principaux services départementaux ou régionaux ont émis les avis suivants :

Service	Remarques formulées	Eléments de réponse
Direction Départementale des Affaires Sanitaires et Sociales	Aucune remarque. Avis favorable	-
Conseil Général des Landes	Pas d'observation particulière	-
Police de l'eau	Rappelle la nécessité de déterminer les volumes d'eau pluviales stockées et rejetées dans le réseau et d'une convention avec le gestionnaire	Les eaux pluviales seront récupérées dans un bassin de 1570 m3, avec un débit de fuite de 9 l/s. L'AP prescrira le passage d'une convention avec le gestionnaire.
Direction Régionale des Affaires Culturelles	Ce dossier n'appelle pas la mise en œuvre de mesures d'archéologie préventive prévues par l'article L 522-2 du Code du Patrimoine	-
Direction Régionale de l'Environnement	Remarque que le projet se situe sur un ancien terrain industriel dont l'intérêt et la qualité écologique est limité. Prend acte du caractère satisfaisant des mesures compensatoires et du recours aux MTD. Suggère la mise en place d'un programme de surveillance de l'environnement. En conséquence et sous réserve de la prise en compte de ses observations, la DIREN émet un avis favorable.	Il sera débattu, lors d'une prochaine plénière du S3PI, de l'opportunité et des moyens d'optimiser les surveillances de l'environnement en cours.
Service Départemental d'Incendie et de Secours	Avis favorable de principe, sous réserve de respecter certaines prescriptions relatives notamment à l'accessibilité et de défendre l'établissement par 6 hydrants normalisés. Demande également la réception des dispositifs par le Chef du centre de secours de Capbreton.	L'exploitant a prévu d'implanter, à l'intérieur de l'établissement 4 hydrants qui viendront s'ajouter à ceux existant en limite de la route de la Barre. Comme indiqué au § II-6, la faible quantité de substance combustible, à l'intérieur des locaux, plaide pour une défense allégée par rapport aux canons habituels. En outre, l'établissement sera défendu par le centre principal de secours du BAB. Néanmoins, cela ne semble poser aucun problème d'y associer celui de Capbreton.

#### IV-2 Les avis des conseils municipaux

Commune	Remarques formulées	Eléments de réponse
TARNOS Délibération du 3 février 2009	Avis favorable, tout en demandant au pétitionnaire des compléments d'étude sur la gestion quantitative et qualitative des eaux de pluie, sur les émissions atmosphériques liées à l'oxycoupage et des confirmations sur le mode d'approvisionnement en eau de process.	La quantité maximale des eaux de pluies à récupérer par rapport à la crue décennale a été précisément chiffrée. Un bassin de confinement est prévu. Ce bassin aura un débit de fuite permettant d'alimenter la chaîne de fabrication en eau de process. En cas de débit supérieur, les eaux rejoindront le milieu naturel (Adour) au moyen d'une canalisation branchée sur l'exutoire d'AGRIVA, après passage dans un déboureur, déshuileur. Les eaux de process proviendront du

		<p>recyclage et du réseau SYDEC.</p> <p>Les émissions atmosphériques liées à l'oxycoupage seront traitées à sec, c'est à dire sur cartouche filtrante et rejetées à l'intérieur du bâtiment ce qui est relativement fréquent, dans l'industrie pour les petits débits et les très faibles concentrations.</p>
<p>BOUCAU Délibération du 26 janvier 2009</p>	<p>Avis favorable sous réserve de réponses à un certain nombre de questions et Interrogation sur les aménagements actuels de la zone industrielle pour accueillir de telles entreprises :</p> <p>Cadre réglementaire Approvisionnement en eau Approvisionnement en électricité Bruit Contrôle des produits au regard de la radioactivité Rejets au regard légionellose et CO2 Sécurité Cheminement des camions au sortir de l'entreprise</p>	<p>Le comparatif à réaliser entre IPPC, normes françaises ou européenne n'a pas de sens pour l'excellente raison que IPPC est LA norme, qu'elle provient d'une directive européenne elle même transposée en droit français (bilan décennal). Le dossier contient par ailleurs un comparatif entre la technologie retenue pour le projet et les MTD ( IPPC)</p> <p>L'eau industrielle proviendra du réseau SYDEC. Il sera fait appel à l'osmose inverse pour traiter une partie des eaux du circuit de refroidissement.</p> <p>L'alimentation en électricité ne relève pas de la procédure ICPE</p> <p>Des mesures de bruits seront faites dans toutes les configurations (portes ouvertes ou fermées) pour apprécier les émergences et réagir en conséquence.</p> <p>Le déchargement des brames sera fait pas électro-aimant. Ce procédé est silencieux.</p> <p>L'AP prévoira un contrôle de radioactivité à l'arrivée, encore que ce problème se pose avec moins d'acuité sur des demi -produits comme les brames que sur la ferraille elle même. En général un contrôle est fait par un bureau de contrôle indépendant, à la demande de l'acheteur, à l'embarquement.</p> <p>Les TAR seront soumises à la réglementation en vigueur qui prévoit contrôle, procédure d'alerte, etc...</p> <p>Laminier des Landes n'est pas soumis à quotas CO2. Le problème global des émissions de la zone doit se traiter dans un autre contexte (S3PI par exemple).</p> <p>En cas d'incendie, les eaux d'extinction seront confinées dans le bassin des eaux pluviales qui est obturable. Après vérification de la qualité, les effluents seront soit rejetés au milieu naturel, soit pompés et envoyés en station de traitement.</p> <p>Le trajet des camions sera celui emprunté par tous les autres camions desservant la zone : RD 85 vers RD 810 ou A63.</p>
<p>ANGLLET Délibération du 12 février 2009</p>	<p>Avis favorable assorti de réserves dont un certain nombre se rapportent globalement à la présence de la zone industrielle et n'ont pas de rapport direct avec le projet.</p>	<p>Pour ce qui concerne les réserves en rapport avec le projet :</p> <p>La nappe phréatique continuera à faire l'objet d'un suivi piézométrique les mesures adéquates seront prises au niveau de la conception des installations afin de respecter les émergences réglementaires</p> <p>les prescriptions relatives à la prévention de la légionellose incluront une procédure d'alerte.</p> <p>Le laminier n'est pas soumis à la procédure quotas de CO2.</p> <p>Un contrôle de la radioactivité au déchargement sera demandé.</p> <p>L'approvisionnement en eau sera assuré par le SYDEC, au besoin après traitement.</p> <p>La récupération des eaux d'incendie est prévue.</p>

### IV-3 L'enquête publique

L'enquête publique s'est déroulée, en mairie de Tarnos, du 22 décembre 2008 au 9 février 2009.

A la clôture de l'enquête publique le commissaire enquêteur a dénombré 58 mentions sur le registre, 22 courriers déposés ou envoyés (inclus dans les 58) et 82 consultations du dossier.

A noter 28 observations positives émanant principalement des milieux socio-économiques ainsi que de riverains ayant fait le déplacement en Italie pour visiter un laminoir du groupe Beltrame.

30 observations négatives ont également été consignées ou adressées au commissaire enquêteur. Elles émanent principalement d'associations de défense de l'environnement ou d'associations de riverains, ainsi que de particuliers.

A noter également, une observation, répertoriée comme négative sous le n° 53 par le commissaire enquêteur, émanant du S3PI. Comme le souligne le commissaire enquêteur " Si ce secrétariat n'est pas ouvertement opposé au projet, il conditionne son avis favorable à l'ensemble des ces interrogations qui sont quasiment toutes reprises dans le procès verbal de notification adressé au maître d'ouvrage."

Cet avis pose deux problèmes :

- d'une part, le S3PI n'a pas mandaté qui que ce soit pour émettre un avis sur le projet de Laminoirs des Landes
- d'autre part, le S3PI est une instance de débat et de concertation qui rassemble en général, quelque soit le projet, des individus ou des instances favorables et d'autres non favorables. Pour cette raison, il n'est pas dans son rôle d'émettre un avis dans un sens ou dans l'autre. Cet avis a d'ailleurs laissé perplexe le promoteur du projet.

Les récriminations les plus fréquemment mises en avant sont relatives à la pollution atmosphérique, au bruit, au transport, au bilan CO2, à l'alimentation électrique, à la surveillance des émissions, à la maîtrise des consommations d'eau, à la provenance de cette eau et à la gestion des eaux pluviales.

Elles ont été transmises par le commissaire enquêteur au pétitionnaire qui y a répondu point par point.

Dans son rapport définitif, le commissaire enquêteur a émis un avis favorable, assorti d'une suggestion de mise en place d'un observatoire scientifique dédié à la surveillance de la totalité de la zone.

### V – ANALYSE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSEES

L'inspection des installations classées a procédé à l'analyse du dossier au regard des enjeux de cette demande rappelés en préambule et à la lumière des observations formulées lors des enquêtes publiques et administratives auxquelles cette demande a été soumise.

Cette analyse a été également menée au regard des dispositions réglementaires qui s'appliquent à ces installations et notamment au regard de la Directive 2008/1/CE du Parlement européen et du Conseil du 15 janvier 2008 relative à la prévention et à la réduction intégrées de la pollution (dite Directive IPPC) transposée notamment en droit français par l'arrêté du 29 juin 2004 relatif au bilan de fonctionnement prévu par le décret du 21 septembre 1977 modifié.

Le présent chapitre s'attachera donc à vérifier la compatibilité des choix techniques retenus avec les recommandations du BREF (document de référence des meilleures technologies disponibles pour un secteur d'activité donné) et fixera les VLE (valeurs limites d'émission) associées.

Dans le cas d'espèce le BREF à considérer est le BREF FMP Transformation des Métaux Ferreux dans ce document, le chapitre 5 est plus particulièrement consacré au laminage. Il reprend les MTD pour les opérations suivantes :

- stockage et manutention des matières premières auxiliaires
- rectification des surfaces et préparation des demi-produits
- passage au four de préchauffage
- décalaminage
- transport des produits laminés
- train de finissage
- dressage et soudage
- atelier des cylindres
- refroidissement des machines
- traitement des eaux de process
- prévention de la contamination par les hydrocarbures.

Le tableau ci-après récapitule la prise en compte de ces MTD :

Etape du process	MTD	Performances/ niveau d'émission associé	Prise en compte	Observations
Stockage et manutention des matières premières	Collecte des débordements et des fuites par des moyens appropriés	Réduction de la pollution des eaux par la calamine et les hydrocarbures	Sans objet	Sur le site la matière première est uniquement constituée de brames. Le stockage est à l'intérieur des bâtiments sur un sol bétonné.
	Séparation de l'huile présente dans les eaux d'écoulement contaminées et recyclage de l'huile ainsi récupérée	Réduction de la pollution des eaux par la calamine et les hydrocarbures	Sans objet	
	Traitement des eaux séparées dans la station d'épuration	Réduction de la pollution des eaux par la calamine et les hydrocarbures	Sans objet	
Rectification des surfaces et préparation des demi-produits			Sans objet	Le process choisi ne comporte aucune opération de conditionnement de la matière première (décrochage, meulage). Il sera réalisé une découpe de chaque brame par un procédé d'oxycoupage classique. L'ensemble du dispositif d'oxycoupage sera positionné sur un bassin d'eau afin de récupérer les résidus métalliques issus de la découpe.
Fours de réchauffage	Éviter les pertes d'air et de chaleurs lors du chargement, au moyen de mesures opérationnelles (ouverture minimale de la porte aux fins du chargement) ou structurelles (installation de portes à plusieurs segments pour une fermeture plus étanche).	Réduction de la consommation d'énergie	Oui	Enfournement frontal, à demi-banc de charge. La porte d'enfournement sera une porte menuisée, revêtue à l'intérieur d'une couche réfractaire et isolante, protégée dans la partie inférieure par des plaques métalliques résistantes à la chaleur. La porte sera constituée d'éléments indépendants pour absorber les dilatations. Ouverture automatique de la porte permettant une ouverture minimale.
	Automatisation de la conduite des fours : prise en compte de la pression dans le four, du ratio air/combustible	Economie d'énergie, réduction des NOx	Oui	Four équipé d'un système de supervision avec régulateurs informatisés qui permettent : - une régulation de la température - une régulation du rapport combustible/air comburant - une régulation de la pression du four - une régulation de la pression d'air de combustion - l'enregistrement en continu des températures - une analyse d'oxygène
	Choix judicieux du combustible et mise en œuvre de systèmes d'automatisation et de contrôle des fours pour optimiser les conditions de combustion dans le four	Concentration en SO <sub>2</sub> selon le combustible utilisé : - gaz naturel < 100mg/Nm <sup>3</sup> - autres gaz et mélanges gazeux < 400 mg/Nm <sup>3</sup> - mazout < 1700 mg/Nm <sup>3</sup>	Oui	Combustible choisi : Gaz naturel. Four équipé d'un système de supervision (cf ci-dessus) Retour d'expérience four similaire Valenciennes: concentration SO <sub>2</sub> < 9.3 mg/Nm <sup>3</sup>
	Récupération de la chaleur des gaz résiduels pour le préchauffage de la charge	Economie d'énergie pouvant atteindre 25 à 50 %	Oui	Four équipé d'un récupérateur de chaleur : le tunnel de préchauffage sera dépourvu de brûleurs, l'air sera chauffé par récupération de la chaleur des fumées en phase d'évacuation provenant des zones de réchauffage et d'égalisation. Le récupérateur sera conçu pour fournir de l'air de combustion préchauffé à environ 520°C.

	Récupération de la chaleur des gaz résiduaire par des brûleurs à régénération ou à récupération.	Economies d'énergie pouvant atteindre 40 à 50 % et un abattement des émissions de NOx de 30 à 50 %	Non prévu	Récupération de la chaleur des gaz résiduaire par un récupérateur de chaleur
	Récupération de la chaleur des gaz résiduaire au moyen d'une chaudière à chaleur résiduaire ou le refroidissement des glissières avec évaporation (lorsque la vapeur peut être utilisée)	Economies d'énergie pouvant atteindre 25 à 50 %	Sans objet	Pas d'utilisation de gaz résiduaire à l'extérieur du four : pas de production de vapeur
	Utilisation de brûleurs de deuxième génération à bas NOx	Niveaux d'émission de NOx de 250 à 400 mg/Nm3 (3% de O2) sans préchauffage de l'air et un potentiel de réduction des NOx de 65 % par rapport à des brûleurs conventionnels.	oui	Utilisation de brûleurs à bas NOx. Concentration attendue ( REX BELTRAME) 150 mg/Nm3 à 5% O2
	Limitation de la température de préchauffage de l'air		oui	Le récupérateur de chaleur fournira de l'air de combustion préchauffé à environ 520°C. Le récupérateur de chaleur sera équipé d'un régulateur de température et d'un système de protection qui se mettra en marche lorsque la température des fumées dépasse une valeur prédéfinie sur le régulateur de température.
	Mesures d'abattement catalytique (SCR) ou non catalytique (SNCR) des émissions de NOx		Non prévu	Equipement non prévu compte tenu du retour d'expérience sur les installations similaires du Groupe BELTRAME : niveau d'émission voisin de 150 mg/Nm3 (5% d'O2)
	Réduction des pertes thermiques des demi-produits en minimisant le temps de stockage et en isolant les brames ou les blooms selon l'organisation de la production.	Economies d'énergie	Sans objet	Le process choisi ne prévoit pas de stockage des demi-produits. Après défournement, les brames seront directement envoyées vers la cage pour laminage.
	Modification de la logistique et du stockage intermédiaire afin de permettre un taux maximal d'enfournement à chaud, d'enfournement direct ou de laminage direct (le taux maximal dépend du schéma de production et de la qualité du produit).	Economie d'énergie, baisse des émissions de SO2, CO et CO2	Sans objet	La fabrication des brames ne sera pas réalisée sur Tarnos. L'enfournement des brames sera réalisé à froid.
	Pour les usines nouvelles, la coulée proche de la forme finale et la coulée en brame mince, pour autant que le produit puisse être obtenu par cette technique.	Economies d'énergie	Sans objet	Pas de coulée sur Tarnos
Décalaminage	Traçage des matières afin de réduire la consommation d'eau et d'énergie	Réduction de la consommation d'eau et de la consommation d'énergie	Oui	Automatisation de l'avancée des brames depuis l'enfournement et capteurs périphériques permettant de déterminer de façon exacte l'entrée et la sortie des matières dans l'équipement de décalaminage et permet à l'opérateur d'ouvrir les soupapes des tuyaux pression-eau en conséquence. Le volume peut être ainsi réglé en continu en fonction des exigences Récupération et recyclage des eaux de process après traitement : permet de limiter la consommation d'eau

Transport des produits laminés			Sans objet	Le process ne prévoit pas le transport des produits laminés. Le laminoir sera constitué d'un seul train et d'une seule cage dans laquelle chaque brame effectuera un à plusieurs passages : laminoir dit "réversible"
Train de finissage			Sans objet	Le process ne prévoit pas d'opération de finissage
Dressage et soudage			Sans objet	Le process ne prévoit pas d'opération de dressage ou de soudage
Atelier des cylindres	Utilisation de dégraissant à base aqueuse tant que c'est acceptable pour le degré de propreté requise	Réduction de l'impact global sur l'environnement	Sans objet	Compte tenu du choix des outils (céramique), la rectification des cylindres ne nécessitera pas l'utilisation d'huile de coupe (lubrifiant, graisse,...)
	Si des solvants doivent être utilisés, préférence pour des solvants non chlorés		Sans objet	La rectification des cylindres ne nécessitera pas l'utilisation de solvants
	Collecte de la graisse extraite des tourillons de cylindre et élimination appropriée		Sans objet	Pas d'utilisation de graisse (cf. ci-dessus)
	Traitement des boues de meulage par séparation magnétique pour récupérer et recycler les particules métalliques		Sans objet	La rectification des cylindres se fera à sec (céramique) : pas de boues de meulage
	Élimination par incinération des résidus huileux et graisseux provenant des meules		Sans objet	Rectification à sec : pas de résidus huileux et graisseux
	Élimination en décharge des résidus minéraux provenant des meules et des meules usagées		Oui	Élimination en décharge des outils usagés
	Traitement des liquides de refroidissement et des émulsions de coupe par séparation de l'huile et de l'eau. Élimination adaptée des résidus huileux		Sans objet	Rectification à sec : ne générera pas d'effluents
	Traitement des effluents issus du refroidissement, du dégraissage et du passage des émulsions dans la station de traitement d'eau		Sans objet	Rectification à sec : ne générera pas d'effluents
	Recyclage des copeaux d'acier et de fer dans le processus d'élaboration de l'acier		Oui	Valorisation des copeaux de fer
	Recyclage des rouleaux ne pouvant plus être reconditionnés dans le processus d'élaboration de l'acier ou renvoi chez le fournisseur		Oui	Revente et recyclage des cylindres usagés
Refroidissement	Circuits séparés de refroidissement de l'eau fonctionnant en boucle	Baisse de la consommation d'eau grâce au recyclage de l'eau dans le procédé	Oui	Laminoir équipé de 2 circuits d'eau distincts : - Circuit de refroidissement des machines : circuit fermé non contaminé qui fonctionne en boucle ; - Circuit d'aspersion des brames (décalaminage) et de la cage : circuit contaminé dont les eaux subissent un traitement avant d'être recyclées dans le process.



Traitement des eaux résiduaires/eaux de process chargées en calamine et en huile	Fonctionnement en circuit fermé avec un taux de recirculation supérieur à 95 %	Niveaux associés aux MTD : MES < 20 mg/L Huile < 5 mg/L Fe < 10 mg/L Cr tot < 0,2 mg/L (0,5 mg/L si acier inoxydable) Ni < 0,2 mg/L (0,5 mg/L si acier inoxydable) Zn < 2 mg/L (MTD)	Oui	Les eaux de process seront totalement recirculées, après traitement, vers le process : pas de rejet des installations.  Ligne de traitement prévue : hydrocyclone, décanteur rectangulaire avec racle, filtres à sable.  Mise en place de 2 déshuileurs et d'un épaisseur de boues sur la ligne de traitement des eaux de process
	Recyclage de la calamine recueillie lors du retraitement de l'eau dans le processus métallurgique		Oui	Calamine récupérée au fond de l'hydrocyclone, stockée dans un container, puis récupérée par une société extérieure chargée de sa valorisation
Prévention de la contamination par les hydrocarbures	Contrôles périodiques et maintenance préventive des joints, garnitures, pompes et tuyaux	Réduction de l'impact global sur l'environnement	Oui	Plan de maintenance prévu
	Utilisation de paliers et de joints de palier de conception moderne pour les cylindres d'appui, installation d'indicateurs de fuite dans les circuits de lubrification (par exemple au niveau des paliers hydrostatiques)	Prévention de la contamination par l'huile (par les hydrocarbures) de l'eau et de la calamine. Baisse de la quantité de calamine huileuse	Oui	Matériels neufs ou récents Plan de maintenance/entretien
	Collecte et traitement de l'eau contaminée aux divers points de consommation (groupes hydrauliques), séparation et recyclage de la fraction huileuse, par exemple, valorisation thermique par injection dans le haut fourneau. Nouveau traitement de l'eau déshuilée, soit dans une station d'épuration, soit par ultrafiltration ou évaporation sous vide		oui	Traitement de tous les effluents par une station interne avant recyclage.

## VI- POSITIONNEMENT DE L'EXPLOITANT

Afin d'assurer des prescriptions techniques adaptées aux installations et techniquement réalisables, le projet d'arrêté a été communiqué à l'exploitant, par courriel, pour positionnement le 15 juin 2009.

Dans sa réponse, par le même canal, en date du 16 juin 2009, l'exploitant nous a fait part de quelques précisions et nous a annoncé que, ayant reçu des assurances du SYDEC sur la qualité de l'eau fournie, il renonçait au traitement par osmose inverse.

Par ailleurs il a présenté des requêtes au niveau de la périodicité des contrôles et de leurs transmissions dont certaines ont été prises en compte dans le projet d'arrêté ci-annexé.

Enfin, le futur exploitant s'est inquiété de l'absence de gestionnaire du collecteur dans lequel il rejettera les eaux pluviales traitées. A priori, ce problème devrait trouver une solution dans les prochains semaines ce qui lui permettra de passer une convention ( c'est également vrai pour les autres industriels de cette partie de la ZIP).

## VII – CONCLUSIONS ET PROPOSITIONS

L'instruction à laquelle a été soumise la demande de la société Laminoirs des Landes a permis de vérifier:

- que les installations seraient conçues et exploitées conformément aux meilleures technologies disponibles pour la branche d'activité
- que les dispositions prises permettraient de contenir les nuisances éventuelles à un niveau acceptable par son environnement
- que ces mêmes dispositions conduisaient en première approche à considérer que le risque sanitaire était acceptable eu égard aux critères habituels.
- l'absence de disposition d'intérêt général permettant de faire obstacle à la réalisation de ce projet.

Dans ces conditions, nous proposons à Monsieur le Préfet des Landes, après avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques, de réserver une suite favorable à la demande de la société Laminoirs des Landes, à Tarnos.

L'inspecteur des Installations Classées

Michel AMIEL

VU et TRANSMIS  
Avec avis conforme

L'Ingénieur Divisionnaire de l'Industrie et des Mines,  
Adjoint au Chef du Service Régional de  
l'Environnement Industriel

Laurent BORDE