



PRÉFET DE SAÔNE-ET-LOIRE

*Direction Régionale de l'Environnement,
de l'Aménagement et du Logement
BOURGOGNE-FRANCHE-COMTE*

Chalon-sur-Saône, le 21 juin 2019

*Unité départementale de Saône-et-Loire
Subdivision 3 de Chalon-sur-Saône*

Nos réf. : FF/MV 150319 n° 042
Affaire suivie par : Frédéric FAYARD
frédéric.fayard@developpement-durable.gouv.fr
Tél. : 03 85 97 56 10 Fax : 03 85 97 56 39

Objet : Société INDUSTEEL FRANCE (aciérie du Breuil). Mise à jour de certaines prescriptions

PJ : Photo du bâtiment de filtration des rejets atmosphériques du four (baghouse)

RAPPORT DE L'INSPECTION DE L'ENVIRONNEMENT

1 – OBJET DU RAPPORT

Depuis l'arrêté préfectoral d'autorisation du site en date du 12 avril 2012 complété notamment par l'arrêté préfectoral du 14 décembre 2016, plusieurs dossiers de modification ou d'informations ont été transmis à la Préfecture.

Il s'agit notamment :

-Dossiers en date du 27 juillet 2017 et 7 février 2019 concernant des travaux d'amélioration sur la captation et la filtration des rejets des ateliers d'oxycoupage du site,

-Demande d'antériorité en date du 1^{er} mars 2018 concernant le stockage de ferrosillicium (rubrique 2517 qui remplace la rubrique 195 désormais supprimée),

D'autre part, l'exploitant a remis en janvier 2014 un dossier de réexamen suite à la publication des conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) relatives à la sidérurgie. Les prescriptions applicables à l'exploitant doivent être actualisées au regard de ces MTD.

Enfin, il apparaît nécessaire de réviser certaines prescriptions concernant les rejets atmosphériques (application de l'arrêté ministériel du 3 août 2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux ICPE soumises à déclaration au titre de la rubrique 2910) et les déchets de laitiers sidérurgiques produits par le site.

PJ : projet de prescriptions
Copie : dossier

2 - IDENTIFICATION DES INSTALLATIONS ET IDENTITÉ DE L'EXPLOITANT

Raison sociale : INDUSTEEL FRANCE

Forme juridique : SAS

Adresse du siège social : INDUSTEEL FRANCE
 Le Cézanne
 6 rue André Campra
 93200 SAINT DENIS

Code APE : 24.10Z

Adresse des bureaux : 56, rue Clémenceau
 BP 19
 71201 Le Creusot Cédex

Adresse des installations : aciérie située Porte du Breuil
 Communes Le Creusot, Le Breuil et Torcy

Le site est réglementé par l'arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter n° 12-01343 du 12 avril 2012.

D'autre part, un arrêté préfectoral complémentaire a été pris le 14 décembre 2016 afin de mettre à jour la liste des ICPE du site.

3 - CLASSEMENT DES INSTALLATIONS DU SITE :

Compte tenu de l'évolution de la nomenclature des ICPE et des évolutions du site, les installations existantes relèvent du régime de l'autorisation prévue à l'article L. 512-1 du Code de l'environnement, au titre des rubriques listées dans le tableau ci-dessous :

Désignation de l'activité	Rubrique ICPE AP du 12 avril 2012	Volume autorisé par AP du 12 avril 2012	Régime dans AP du 12 avril 2012	Rubrique ICPE actuelle	Régime actuel (*)	OBSERVATIONS
fabrication d'acier, fer, fonte, ferro-alliages.	2545	2 fours électriques d'une puissance totale de 60 MW	A	2545	A	Pas de modification des installations
production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire) y compris par coulée continue avec une capacité de plus de 2,5 t/h.	-	-	-	3220	A	Nouvelle rubrique (IED) actée par AP du 14 décembre 2016
dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigüe 1 ou chronique 1. la quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant de 100 tonnes (poussières d'aciérie).	-	-	-	4510-1	A	Nouvelle rubrique actée par AP du 14 décembre 2016 100 tonnes de poussières d'aciérie et 2 tonnes de biocides.

						Total : 102 tonnes
travail mécanique des métaux et alliages	2560-1	950 kW	A	2560-1	E	<p>Simplification de la nomenclature avec passage du régime « A » à « E ».</p> <p>Cette modification a été actée par AP du 14 décembre 2016.</p> <p>Puissance totale de 1 563 kW</p>
installation de transit, regroupement ou tri de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliages de métaux ou de déchets d'alliages de métaux non dangereux.	2713-1	14000 m2	A	2713-1	E	<p>Simplification de la nomenclature avec passage du régime « A » à « E » (décret du 6 juin 2018)</p>
installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle.	2921-1-a	5 TAR d'une puissance totale de 34929 kW	A	2921-a	E	<p>Simplification de la nomenclature avec passage du régime « A » à « E ».</p> <p>Cette modification a été actée par AP du 14 décembre 2016.</p> <p>12 TAR d'une puissance totale de 50974 kW</p>
installation de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minéraux et autres produits minéraux naturels ou artificiels, ou de déchets non dangereux inertes.	2515-2	Broyage des laitiers. 163 kW	D	2515-1-b	D	<p>Modification de la nomenclature n'impactant pas le classement de l'installation.</p> <p>Légère augmentation de la puissance (192,6 kW) actée par AP du 14 décembre 2016.</p>
production industrielle par trempé, recuit ou revenu de métaux et alliages.	2561	Four de traitement thermique d'une puissance de 6,4 MW	D	2561	DC	<p>Pas de modification des installations.</p> <p>Modification de la nomenclature avec le passage de « D » en « DC »</p> <p>Cette modification a été actée par AP du 14 décembre 2016.</p>
installation de combustion	2910-A-2	3 chaudières au gaz naturel et 1	D	2910-A-2	DC	<p>Pas de modification des installations.</p> <p>Modification de la</p>

		chaudière domestique Puissance totale de 19,8 MW				nomenclature par décret du 3 août 2018 qui n'impacte pas le classement pour cette rubrique.
dépôt de ferro-sillicium	195	30 t	D	2517	NC	<p>Courrier INDUSTEEL adressé à la Préfecture le 1^{er} mars 2018 demandant le bénéfice de l'antériorité pour la rubrique 2517 qui remplace la rubrique 195 désormais supprimée.</p> <p>La superficie de stockage étant inférieure à 5 000 m² (seuil minimum de déclaration), l'installation est non classée sous la rubrique 2517.</p>

A : autorisation ; E : enregistrement ; DC : déclaration avec contrôle périodique ; D : déclaration ; NC : non classée

L'établissement est classé IED au titre de la Directive 2010/75/UE du 24 novembre 2010 sur les émissions industrielles au titre de la rubrique 3220.

L'établissement est classé SEVESO seuil bas au titre de la rubrique 4510-1.

4 – INSTRUCTION DU DOSSIER DE REEXAMEN

4.1 - DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE SUR LES MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES APPLICABLES

L'établissement est visé par la directive IED pour son activité relative à la rubrique :

- 3220 : Production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire) y compris par coulée continue avec une capacité de plus de 2,5 t/h.

En conséquence, il est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et les documents BREFs (Best Reference Documents) sectoriels suivants :

- Conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie du 28 février 2012 / BREF Iron & Steel.

Par ailleurs, les documents BREFs transverses suivants sont également applicables :

- MON, Principes généraux de surveillance (juillet 2003) *
- EFS, Emissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006)
- ACM, Aspects économiques et effets multi-milieux (juillet 2006)
- ICS, Systèmes de refroidissement industriel (décembre 2001)
- ENE, Efficacité énergétique (février 2009)

Du fait des activités de l'exploitant, les MTD à prendre en compte sont les MTD générales concernant la sidérurgie et les MTD spécifiques pour l'aciérie électrique et la coulée de l'acier issu de ce procédé.

4.2 - COMPARAISON DU FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION PAR RAPPORT AUX MEILLEURES TECHNIQUES DISPONIBLES (MTD)

Le dossier de l'exploitant présente une comparaison du fonctionnement de son installation par rapport aux MTD décrites dans les conclusions sur les MTD pour la sidérurgie du 28 février 2012.

Plus précisément, les MTD qui ont été prises en compte par l'exploitant sont :

- les MTD 1 à 18, dites « génériques » précisées dans la section 1.1 des conclusions MTD, qui comprennent :
 - 1.1.1 Systèmes de management environnemental ;
 - 1.1.2 Gestion de l'énergie ;
 - 1.1.3 Gestion des matières ;
 - 1.1.4 Gestion des résidus de procédés tels que sous-produits et déchets ;
 - 1.1.5 Emissions diffuses de poussières [...] ;
 - 1.1.6 Gestion de l'eau et des eaux usées ;
 - 1.1.7 Surveillance ;
 - 1.1.8 Démantèlement
- les MTD 87 à 95 relatives à l'aciérie électrique et à la coulée de l'acier relative à ce procédé précisées dans la section 1.7 des conclusions MTD.

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant ne comporte pas de demande de dérogation au sens de l'article R. 515-68 du Code de l'Environnement.

Le dossier fourni positionne clairement les installations par rapport aux MTD, et argumente de manière suffisamment précise le fait que l'établissement n'est pas concerné par certaines de ces MTD.

Le travail mené par l'exploitant vis-à-vis des **MTD génériques** ne conduit pas l'inspection à proposer de reprendre *in extenso* sous forme de prescriptions, les actions déjà menées par l'exploitant et valorisées par ce dernier dans son dossier de réexamen : principalement en raison du fait que les actions sont très nombreuses, variées, souvent en lien avec la simple « bonne gestion » d'un tel établissement, ou parfois déjà couvertes par une prescription pré-existante. Pour autant, afin de rendre véritablement opposables les actions présentées (qui ne sont pas déjà prescrites) sans alourdir excessivement l'arrêté préfectoral d'autorisation, il est proposé d'insérer dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire joint au présent rapport, une mention « chapeau » dans la partie relative à la conformité de l'exploitation aux dossiers déposés par l'exploitant.

Le travail mené par l'exploitant vis-à-vis des **MTD spécifiques de son activité précise**, conduit en revanche à devoir ajouter / ajuster certaines prescriptions : elles sont détaillées dans la partie suivante du présent rapport.

4.3 - ANALYSE DE L'INSPECTION

Rejets du four :

Les conclusions sur les MTD imposent, pour les fours à arc électriques, une extraction efficace au niveau de toutes les sources d'émission suivie d'un dépoussiérage au moyen de filtres à manches.

L'installation dispose bien d'une captation à la source des rejets du four à arc électrique. Les rejets sont ensuite canalisés à l'aide d'un ventilateur vers le bâtiment de filtration.

Le niveau d'émission associé à la MTD est inférieur à 5 mg/Nm³ en moyenne journalière (MTD n° 88).

Il est imposé a priori une surveillance en continu des rejets (qui figurent d'ailleurs à la MTD n°14).

Après filtration, les effluents atmosphériques sont rejetés par des événements situés en toiture du bâtiment (rejets non canalisés par une cheminée) ; les effluents arrivent en partie inférieure du bâtiment de filtration (baghouse, voir photo en PJ) et passent dans 16 cellules de filtration pour être rejetés par les côtés en haut du bâtiment.

Du fait de l'absence de rejet via une cheminée et de la configuration du bâtiment de filtration, il n'est pas techniquement possible de mettre en place une surveillance en continu conforme aux normes figurant dans l'arrêté du 7 juillet 2009 relatif aux modalités d'analyse dans l'air et dans l'eau dans les ICPE et aux normes de référence.

Cet écart a été relevé lors de la dernière visite d'inspection du site le 11 octobre 2018.

Dans sa réponse en date du 30 janvier 2019, l'exploitant indique les dispositions correctives suivantes :

« Des recherches de solution sont en cours afin de valider une technique de mesure fiable. Des essais réalisés en 2018 avec l'aide d'une société spécialisée semblent donner des résultats encourageants, ceux-ci demandent à être confirmés par une nouvelle campagne de mesures programmée fin février 2019.

Dans l'hypothèse où le type de capteur et la chaîne de mesure seraient validés à l'issue de ces nouveaux tests, un investissement sera réalisé au cours de l'année 2019 pour équiper chacune des 16 cellules du baghouse avec ce matériel de mesure. La mesure des poussières émises en sortie du dépoussiéreur pourra alors être réalisée en continu sur chaque cellule, de manière à détecter au plus vite les éventuels dysfonctionnements sur les filtres ».

Dans l'attente, l'exploitant réalise néanmoins des mesures périodiques (semestrielles) de ses poussières, qui sont inférieures à 5 mg/Nm³.

Les résultats des dernières analyses effectuées par l'exploitant montrent que la VLE de 5 mg/Nm³, imposée par le BREF applicable, est respectée.

Selon l'article R.515-66 du code de l'environnement, les VLE doivent être fixées pour les mêmes périodes plus courtes, et pour les mêmes conditions de référence que celles associées aux niveaux d'émission associés à la MTD. Ici, la VLE en poussières devrait être exprimée en moyenne journalière.

En résumé, les effluents sont donc bien captés et traités (par un ensemble de filtres à manches), néanmoins il n'y a pas de point de rejet canalisé de type cheminée, ce qui à ce jour, ne permet pas une surveillance en continu des poussières.

En conclusion, l'inspection propose donc d'abaisser la valeur limite d'émission des poussières émises en passant de 10 mg/Nm³ à 5 mg/Nm³.

Concernant la surveillance, la disposition suivante est reprise dans le projet d'arrêté préfectoral : « *La concentration en poussières (ou toute autre mesure permettant d'avoir une évaluation de la concentration en poussières) est à mesurer en continu en sortie de l'installation de dépoussiérage de l'aciérie* »

A noter que cet objectif de surveillance des rejets de poussières était déjà demandé dans le cadre de l'arrêté préfectoral du 12 avril 2012.

Par ailleurs, les MTD n°88 imposent également un niveau d'émission pour le mercure inférieur à 0,05 mg/Nm³ en moyenne sur la période d'échantillonnage (mesure discontinue, prélèvement instantané pendant au moins quatre heures). **Une valeur d'émission de 0,05 mg/Nm³ en mercure est imposée à l'exploitant.**

Enfin, les MTD n°89 imposent un niveau d'émission pour les dioxines et furannes (PCDD/F) inférieur à 0,1 ng I-TEQ/Nm³ , déterminé sur un échantillon aléatoire obtenu par un prélèvement réalisé sur une durée de 6 à 8 heures dans des conditions stables de fonctionnement. **Une valeur d'émission de 0,1 ng I-TEQ/Nm³ en dioxines et furannes est imposée à l'exploitant.**

Autres prescriptions:

Il découle de l'analyse de la comparaison aux MTD qu'il n'est pas nécessaire d'actualiser d'autres prescriptions applicables à l'exploitant.

Enfin, le projet d'arrêté préfectoral comporte d'autres modifications afin de mettre en compatibilité l'autorisation de l'exploitant avec les exigences de l'article R.515-60 concernant le contenu de l'autorisation pour les établissements relevant de la directive IED.

4.4 - CONSULTATIONS

L'article L. 515-29-I du Code de l'Environnement prévoit deux cas de figure rendant nécessaire la consultation du public et des communes concernées :

- l'exploitant demande une dérogation (vis-à-vis du respect des NEA-MTD) ;
- le réexamen a été déclenché à l'initiative de l'autorité administrative, en raison d'un impact environnemental avéré et important.

L'établissement INDUSTEEL n'est **pas concerné par ces situations**. Dès lors, il n'a pas été réalisé de consultation externe. A noter que l'article R. 515-68-III prévoit que la consultation du CODERST n'est obligatoire que dans les cas où une dérogation est sollicitée.

5 – AUTRES MODIFICATIONS

5.1 - INSTALLATIONS DE COMBUSTION :

Les installations de combustion du site sont soumises à déclaration sous la rubrique 2910-A-2 (voir tableau ci-dessus). Les prescriptions applicables sont désormais celles de l'arrêté ministériel du 3 août 2018, applicable aux installations existantes.

Le projet d'APC reprend donc les VLE applicables en ce qui concerne les rejets atmosphériques.

5.2 - DECHETS : LAITIERS SIDERURGIQUES

Par courrier en date du 22 décembre 2014, la société INDUSTEEL a adressé à la préfecture de Saône-et-Loire un dossier d'information concernant la mise en place d'une installation de traitement et de valorisation des laitiers produits à l'aciérie.

Il s'agissait d'un traitement secondaire des laitiers par jiggage (technique de séparation par gravité) pour la récupération métallique avec ajout éventuel de sulfate de fer afin d'abaisser les teneurs en chrome VI.

Cette modification avait été jugée non substantielle.

Entre 2015 et 2017, seulement 18 500 tonnes de laitiers ont été traités par cette technique. Le rendement étant jugé insuffisant, l'exploitant a décidé de suspendre ce traitement secondaire depuis juillet 2017. L'exploitant a repris des recherches en vue de mettre au point une nouvelle solution permettant la valorisation du laitier.

Compte tenu de ces difficultés techniques, la quantité de laitiers entreposés sur le site serait d'environ 175 000 tonnes, soit une valeur très supérieure à la valeur fixée dans l'arrêté préfectoral d'autorisation du 12 avril 2012.

Cette difficulté de valorisation correcte des laitiers, notamment depuis la publication en octobre 2012 du guide SETRA relatif à la valorisation des laitiers sidérurgiques en technique routière a été signalée par l'exploitant à l'inspection.

L'exploitant indique notamment avoir mis en œuvre depuis plusieurs années des moyens importants dans la recherche d'une solution économiquement acceptable permettant la valorisation du laitier, plutôt que la mise en stockage.

A ce jour, malgré des actions importantes engagées par l'exploitant, les taux de valorisation des laitiers restent faibles et ne permettent pas de faire diminuer les stocks.

Caractérisation de laitiers :

Suite à la demande de l'inspection, des tests d'écotoxicité suivant le critère HP14 ont été réalisés au cours de l'année 2018 sur des échantillons de laitiers issus des stocks présents sur le site.

Ces premiers tests montrent le caractère non dangereux du déchet.

Ces résultats devront cependant être confirmés, compte tenu de l'importance et de la diversité du stock en place.

Proposition de l'inspection :

« Sous un délai de 6 mois, l'exploitant est tenu de fournir une étude technico-économique concernant le traitement et les possibilités d'élimination des laitiers actuellement entreposés sur le site de l'aciérie (valorisation ou recyclage).

A partir des résultats de la caractérisation et des propriétés physiques et physico-chimiques des laitiers stockés, l'exploitant étudiera notamment les possibilités de valorisation et récupération des substances (métaux) et de valorisation matières (utilisation en tant que matériaux).

A l'issue de l'étude technico-économique, en fonction de la (ou des) solution(s) retenue(s), un planning prévisionnel de résorption du stock historique sera transmis à l'inspection des installations classées.

L'exploitant doit par ailleurs mettre en œuvre, toute technique opérationnelle permettant de limiter à la source la production des laitiers sidérurgiques non valorisables. Un suivi sur la quantité de laitiers générés par tonne d'acier produit est mis en place.

D'autre part, l'exploitant doit tenir à disposition de l'inspection tout élément justificatif sur la dangerosité des déchets et sous-produits générés.

Etude d'impact : en fonction des solutions et techniques retenues pour la gestion du stock historique et la réduction à la source de laitier non valorisable, l'exploitant sera tenu de mettre à jour sous un délai de 6 mois l'étude d'impact de l'installation d'entreposage des laitiers sur le site, et d'indiquer les dispositions complémentaires à mettre en place, le cas échéant. »

6 – PROPOSITIONS

Il est proposé d'acter par prescriptions complémentaires :

- la mise à jour du tableau des rubriques ICPE du site,
- la mise à jour des prescriptions concernant l'application de la Directive IED,
- la mise à jour des prescriptions concernant les installations de combustion,
- les dispositions concernant la production des laitiers sidérurgiques.

Un projet d'arrêté préfectoral complémentaire a été rédigé en ce sens (projet en pièce jointe).

En application de l'article R.181-45 du code de l'environnement, considérant que le dossier de réexamen ne comporte pas de demande de dérogation, et que les modifications proposées en matière de prescriptions vont dans le sens d'un durcissement, il est proposé au préfet de ne pas solliciter l'avis du Conseil Départemental de l'Environnement et des Risques Sanitaires et Technologiques.

Ce projet doit être transmis à l'exploitant afin qu'il puisse formuler ses observations conformément aux articles L.121-1 et suivants du code des relations entre le public et l'administration.

Rédacteur	Vérificateur	Approbateur
L'inspecteur de l'environnement <i>Signé</i> Frédéric FAYARD	Le chef de l'Unité Départementale de Saône-et-Loire <i>Signé</i> Patrice CHEMIN	Le chef du département risques chroniques <i>Signé</i> Franck NASS