

Aubière, le 23 novembre 2007

21, allée Evariste Galois
63174 AUBIERE CEDEX

Téléphone : 04.73.34.91.00.
Télécopie : 04.73.34.91.39.
Internet : www.auvergne.drire.gouv.fr

Exploitant : ERASTEEL
Commune : COMMENTRY
Lieu-dit : Place Martenot

Division environnement industriel et sous-sol
Cellule Interdépartementale Risques Chroniques

RAPPORT DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES
À M. LE PRÉFET DE L'ALLIER
(Bureau de l'Environnement)

OBJET : Installations classées

Demande d'autorisation de la société ERASTEEL d'augmenter la production d'acier de son usine de Commentry

REF. : - Dossier de demande d'autorisation déposé le 9 mars 2007 complété le 12 mars 2007
- Retour d'enquête et consultation des services transmis le 7 août 2007
- Rapport de recevabilité du 13 mars 2007

1. OBJET DU RAPPORT

Monsieur le préfet de l'Allier a communiqué à l'inspection des installations classées les résultats de l'enquête publique et les avis émis par les municipalités et les services administratifs, dans le cadre de l'instruction du dossier présenté par la société ERASTEEL, le 9 mars 2007 (et complété le 12 mars 2007) en vue d'être autorisée à augmenter la capacité de production de son aciérie située à Commentry.

Le dossier a été jugé recevable (complet et régulier) par l'inspection des installations classées le 13 mars après que le demandeur y a apporté des compléments.

L'enquête publique s'est déroulée du mardi 29 mai au samedi 30 juin 2007 inclus et les conclusions du commissaire enquêteur ont été remises le 25 juillet 2007.

Conformément à l'article R512-25 du Code de l'Environnement, ce rapport de l'inspection des installations classées sur la demande d'autorisation et sur les résultats de l'enquête, est destiné à être présenté au CODERST (conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques).

Il s'attache à synthétiser la demande de l'exploitant, rappeler les débats de l'enquête publique, les avis des conseils municipaux et des services consultés, présenter l'analyse de l'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement afin de motiver une suite administrative à cette demande.

2. PRÉSENTATIONS DE LA DEMANDE ET DU DOSSIER

2.1. Renseignements généraux

Demandeur :	ERASTEEL (Groupe ERAMET)
Forme juridique :	S.A.S.
Siège social :	Tour Maine Montparnasse 33 avenue du Maine 75755 Paris Cedex 15
Capital social :	2 642 000 €
Directeur :	Monsieur Michel DELIME
N° SIRET :	562 092 643 00039
Code APE :	27.1 Y
Site industriel :	1 place Martenot – 03600 Commentry
Effectif	350 personnes
Suivi du dossier :	M. Julien ROSSIER (responsable environnement site)
Chiffres d'affaires :	238 millions € en 2007 (pour appel : 86 millions € en 2004)
Parcelles concernées :	AN n°7,9,10,11,102,129,134,136,137,139,141,143,153,154,155 AE n°195 BH n° 101
Coordonnées Lambert :	X=631594,9 et Y=2143139,2 pour les installations de production X=613544,3 et Y=2142759,5 pour la décharge
Bureau d'études :	URS France – bureau de Lyon

2.2. Présentation du pétitionnaire

2.2.1. Activités

L'usine de Commentry est l'un des 8 sites industriels d'ERASTEEL, leader mondial des aciers rapides, utilisés pour la fabrication des outils de coupe (usinage de l'acier, du bois) .

Les aciers rapides sont des aciers hautement alliés qui contiennent du chrome, du tungstène, du molybdène, du vanadium et du cobalt pour certaines nuances. Ils ont une excellente ténacité (bonne résistance aux chocs et vibration) et une grande résistance à l'usure (dureté élevée).

ERASTEEL COMMENTRY produit essentiellement des barres rondes et des fils pour la réalisation de forêts, tarauds, fraises (produits longs)... et des tôles et disques pour la fabrication de scies (produits plats).

Les autres unités industrielles d'ERASTEEL se situent à Champagnole (Jura) pour la France et à Söderfors, Långshyttan et Vikmanshyttan pour la Suède. ERASTEEL possède également 2 unités d'étirage en Grande-Bretagne et aux Etats-Unis.

Erasteel est filiale 100% du groupe français ERAMET, 3^{ème} producteur mondial de nickel et leader mondial sur le marché du ferronickel.

2.2.2. Historique

Le site occupé actuellement par Erasteel Commentry est le siège d'une activité industrielle depuis 1823, date à laquelle une verrerie pour la fabrication de verres et de glaces était implantée. Le site est cédé en 1829 à la Manufacture Royale des Glaces de Saint-Gobain qui cesse son activité en 1830.

Depuis cette date, les principales évolutions du site ont été les suivantes :

- ✓ **1846** : le site est transformé et devient les Forges de Commentry pour la production de rails et barres laminées, du fait de la présence de charbon et de la proximité de minerais de fer dans le secteur
- ✓ **1906** : les Forges de Commentry s'associent avec l'usine Saint-Jacques de Montluçon pour créer la Compagnie Forges de Châtillon-Commentry ; l'usine de Commentry se spécialise dans la production des tôles fines de qualité
- ✓ **1927** : l'usine met au point la fabrication de tôles de carrosserie suivant les méthodes américaines
- ✓ **1933** : le laminage des tôles d'acier à 18 % de tungstène est pratiqué
- ✓ **1956** : création de la SOCIÉTÉ COMMENTRYENNE DES ACIERS FINS VANADIUM ALLOYS (S.C.A.F.V.A.), suite à un accord conclu avec la société américaine Vanadium Alloys & Cie Steels, pour gérer les Forges de Commentry
- ✓ **1956 à 1990** : l'usine développe ses équipements pour la production d'aciers rapides ainsi que des tôles pour l'aéronautique et l'espace ; à la fin des années 80, la société devient une filiale de Paribas
- ✓ **1990** : le groupe Eramet, 3^{ème} producteur mondial de nickel, rachète le site de Commentry
- ✓ **1992** : Eramet acquiert la société suédoise KLOSTER SPEEL STEEL et crée avec le site de Commentry la société ERASTEEL
- ✓ **1992 à 1995** : améliorations à l'outil de production, dont installation du laminoir à tôles.
- ✓ **2006** : décision de transférer à Commentry la production d'acier du site de Söderfors

Les activités d'aciérie, de forgeage et travail mécanique des métaux du site de Commentry sont autorisées, au titre de la législation des installations classées pour la protection de l'environnement, par l'arrêté préfectoral du **17 août 2004, complété par les arrêtés complémentaires du 30 novembre 2005, du 6 juillet 2007 et du 18 juillet 2006**. Ce dernier autorise Erasteel à produire au maximum 25.000 tonnes/an d'aciers rapides

2.3. Contexte et objet de la demande

La société Erasteel, dans le but de rationaliser ses activités et d'optimiser ses outils de production a pris la décision d'élaborer sur le site de Commentry les aciers conventionnels fabriqués jusqu'alors dans son usine suédoise.

Ce transfert d'activité est prévu en deux phases :

- La première en 2006 a vu la production du site atteindre 25.000 tonnes/an d'acier. Cette augmentation a été autorisée par l'arrêté préfectoral du 18 juillet 2006.
- La deuxième, à partir de 2007, prévoit une production de 35.000 tonnes/an. **Cette évolution, notable compte tenu des volumes en jeu et des évolutions des impacts potentiels de l'usine sur l'environnement nécessite une nouvelle demande d'autorisation pour l'ensemble du site, conformément à la réglementation sur les installations classées.**

Les lingots supplémentaires produits seront acheminés en Suède (par transport routier) pour y être laminés et transformés.

L'augmentation de la production de l'usine de Commentry sera atteinte sans changement de process mais par une optimisation de l'outil de production actuel. Les nouvelles nuances d'aciers sont très similaires à celles déjà produites.

Elle s'accompagne de mesures compensatoires prévues ou déjà engagées dans le cadre d'un programme plus global d'amélioration des performances environnementales du site, de mises en conformité et de mises à niveau des meilleures technologies disponibles, dans le secteur d'activité concerné.

2.4. Classement des installations

Les activités projetées sont répertoriées dans le tableau suivant, et classées suivant la nomenclature des installations classées (article R 511-9 du Code de l'Environnement).

Activités classées à autorisation ou déclaration :

CLASSEMENT DES ACTIVITÉS FAISANT L'OBJET DE LA DEMANDE D'AUTORISATION						SITUATION ANTÉRIEURE	
RUBRIQUE	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	NATURE DE L'INSTALLATION	SEUIL DE CLASSEMENT	CAPACITÉ ET VOLUME MAXI	CLASSEMENT	SITUATION ANTÉRIEURE/ÉVOLUTION	CLASSEMENT
167-b	Décharge interne de déchets industriels	Décharge dite « La grande Tranchée »	s.o.	12.400 tonnes/an de réfractaires et laitiers	A	Augmentation de la capacité autorisée ; + 45% environ	A
195	Dépôts de ferro-silicium	Stockage en big-bags et dans les 2 trémies de l'AOD	s.o.	60 tonnes	D	Pas d'évolution	D
286	Installation de récupération et stockage de déchets métalliques	Parc ferrailles	50 m ²	Surface totale : 4320 m ² Capacité : 3 815 t	A	Surface inchangée Capacité : 3.265 t	A
1111-2 ^b	Emploi ou stockage de substances et préparations très toxiques	Stockage en bonbonnes (24) d'acide fluorhydrique à 40%	250 kg	840 kg	A	900 kg Evolution faible	A
1131-1	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques – solides	Stockage de pentoxyde de vanadium	10 t	25 tonnes	D	Rubrique introduite suite au classement en "toxique" du pentoxyde de vanadium	NC
1131-2	Emploi ou stockage de substances et préparations toxiques – liquides	Bain d'acide fluoro-nitrique	250 kg	8 m ³ soit 10 t	A	Activité déjà exercée mais rubrique non identifiée par la précédente demande d'autorisation	NC
1180-1 ^o	Utilisation de composants et matériels contenant des PCB/PCT	Transformateurs imprégnés de plus de 30 litres de produits	30 l	3 transformateurs (>500 ppm) contenant 2635 kg de PCB 7 transformateurs (50ppm<C<500 ppm) contenant environ 4 tonnes de fluide	D	Réévaluation de la situation du site suite à l'élimination d'équipements imprégnés, conformément au plan national de retrait	D
1220-3 ^o	Emploi et stockage d'oxygène	1 cuve d'oxygène	2 t	Une cuve de 50 tonnes	D	50 tonnes Pas d'évolution	D
1418-3 ^o	Emploi et stockage d'acétylène	Stockage en cadres et bouteilles d'acétylène	100 kg	250 kg	D	500 kg	D
1432-2 ^b	Stockage de liquides inflammables	<input type="checkbox"/> Capacité équivalente pour le stockage de fuel lourd, fioul domestique et fioul léger : 91,7 m ³ eq. <input type="checkbox"/> Stockage de méthanol : 0,2 m ³ eq. <input type="checkbox"/> Stockage de « techniclean » (catégorie C) : 0,2 m ³ eq. <input type="checkbox"/>	10 m ³	Capacité équivalente totale de 92,1m³	DC *	Capacité équivalente totale de 87,3 m ³ <i>Réévaluation de la situation</i>	D
1433-A.b	Installations de mélange ou d'emploi de liquides inflammables	1 mélangeur en ligne fuel lourd/fuel domestique	5 t	Capacité de 12 m ³ /h	DC *	mélangeur de 10 m ³ /h	D
2545	Fabrication d'acier	<input type="checkbox"/> <u>Installations de fusion</u>	P>100	35.000 tonnes/an de	A	25.000 tonnes/an	A

CLASSEMENT DES ACTIVITÉS FAISANT L'OBJET DE LA DEMANDE D'AUTORISATION						SITUATION ANTÉRIEURE	
RUBRIQUE	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	NATURE DE L'INSTALLATION	SEUIL DE CLASSEMENT	CAPACITÉ ET VOLUME MAXI	CLASSEMENT	SITUATION ANTÉRIEURE/ÉVOLUTION	CLASSEMENT
	rapide	1 four à arc électrique de 28 t, puissance 12,5 MW 1 convertisseur AOD de 30 t Brûleur du four de fusion : 2MW <input type="checkbox"/> Installation connexe : Déshuilage des copeaux avant fusion : Capacité maximale de 10.000 t/an	kW	lingots		Augmentation d'activité : + 10.000 t/an Ajout de l'activité connexe de déshuilage des copeaux	
2560-1°	Travail mécanique des métaux	<input type="checkbox"/> Presse à forger : P. totale = 4 MW <input type="checkbox"/> Gros Mill : P. totale = 6 MW <input type="checkbox"/> Trains à fils : P. totale = 5,5 MW <input type="checkbox"/> Autres laminoirs et machine d'usinage : P. totale = 9,5 MW	P>500 kW	Puissance totale : 25 MW	A	Pas d'évolution	A
2561	Trempe, recuit ou revenu de métaux	<input type="checkbox"/> Fours de traitement au gaz naturel et 1 étuve : P. totale = 10 MW <input type="checkbox"/> Fours électriques : P. totale = 5 MW <input type="checkbox"/> Fours de réchauffage et recuit : - au gaz naturel : 36 MW - au Fuel : 9 MW	s.o.	Puissance totale : 60 MW	D	Ajustements mineurs et intégration de certains fours préalablement classés en 2910	D
2562-1°	Chauffage et traitement par l'intermédiaire de bains de sels fondus	1 bain de sel « Kolène » à la chaîne DGS : Puissance du four : 1080 kW	500 l	Volume total : 5.000 l	A	Pas d'évolution	A
2564-1°	Nettoyage et dégraissage des métaux par des solvants organiques	9 fontaines à solvant de 200 l unitaire	1.800 l	Volume total : 1.500 l	A	Pas d'évolution	A
2565-2°a	Traitement des métaux par décapage chimique (...)	1 chaîne de décapage DGS (décapage grandes surfaces)	1.500 l	16.000 l de bains (hors bain de sels fondus et rinçage)	A	Pas d'évolution	A
2575	Emploi de matières abrasives (...)	Installations de grenailage	20 kW	P. totale : 412,5 kW	D	Pas d'évolution	D
2910-A1	Combustion, à l'exclusion des installations visées par les rubriques 167C et 322-B4	<input type="checkbox"/> Installations alimentées au Gaz naturel : Chauffage des locaux : 8 MW Préchauffage procédé industriel : 9 MW	20 MW	P. totale : 17 MW	D	Gaz naturel : - fours de réchauffage = 40 MW - chauffage locaux = 7,8 MW Fuel - fours de réchauffage = 16 MW Total : 64 MW Réévaluation de la situation du site, intégration des fours à la rubrique 2561, plus adaptée	A
2920-2.a	Installations de réfrigération et compression d'air	<input type="checkbox"/> 3 compresseurs d'air : P. totale = 1085 kW <input type="checkbox"/> 1 groupe froid et climatiseurs : P. totale = 83,5 kW	500 kW	P. totale : 1200 kW	A	Pas d'évolution	A
2921-1.a	Installations de refroidissement (...) – Lorsque l'installation n'est pas du type « circuit primaire fermé »	6 tours aéro-réfrigérantes à circuit primaire ouvert	2.000 kW	Puissance thermique évacuée totale : 6800 kW	A	Cessation d'activité d'une tour de 65 kW	A
2921-2	Installations de refroidissement (...) – Lorsque l'installation est du type « circuit primaire fermé »	1 tour aéro-réfrigérante à circuit primaire fermé	s.o.	Puissance thermique évacuée totale : 765 kW	D	Pas d'évolution	D

CLASSEMENT DES ACTIVITÉS FAISANT L'OBJET DE LA DEMANDE D'AUTORISATION						SITUATION ANTÉRIEURE	
RUBRIQUE	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	NATURE DE L'INSTALLATION	SEUIL DE CLASSEMENT	CAPACITÉ ET VOLUME MAXI	CLASSEMENT	SITUATION ANTÉRIEURE/ ÉVOLUTION	CLASSEMENT
1715	Utilisation de substances radioactives sous formes de sources non scellées	Analyseur portable de métaux au Cd109 (tréfilerie) d'activité égale à $3,7.10^8$ Bq soit un rapport $Q=3,7.10^2$	Q=1	Rapport $Q=3,7.10^2$	D	Rubrique nouvellement créée par décret du 24/11/06	/
2925	Ateliers de charge d'accumulateurs	13 chargeurs d'accumulateurs représentant une puissance de charge totale de 50 kW	50 kW	Puissance totale : 50 kW	D	Pas d'évolution	D

(*) A : Autorisation – D : Déclaration

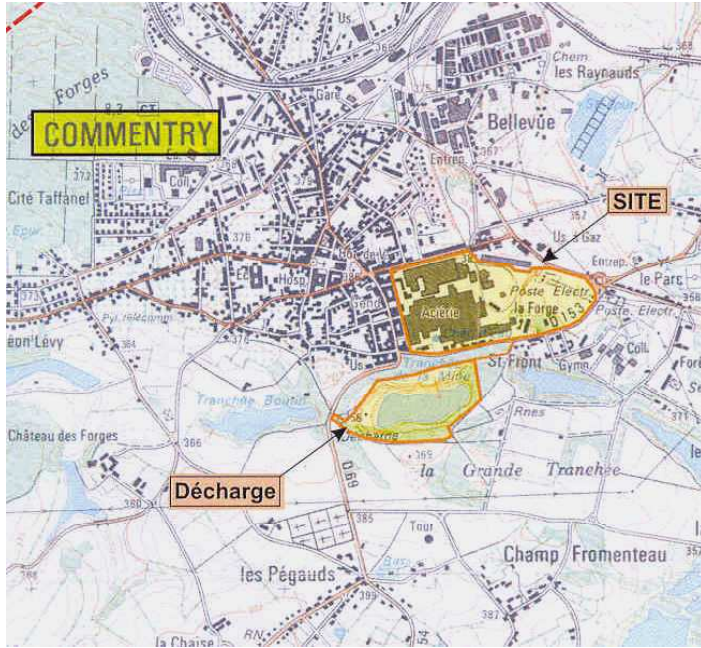
Remarque : ce classement prend en compte les ajustements ou précisions que l'inspection des installations classées a estimés nécessaires ou demandé à ERASTEEL lors de l'examen du dossier sur le fond. Ils ont été réalisés pour clarifier le tableau de classement au regard des activités, mais ne concernent pas d'évolution notable sur les installations décrites dans le dossier de demande d'autorisation (seul un ajustement mineur a été fait sur la mise en place d'une installation connexe visant préalablement à déshuiler les copeaux avant de les fondre). Ils n'ont en outre pas d'influence sur le régime des rubriques ni le rayon d'enquête.

Par ailleurs, certaines activités relèvent potentiellement de la nomenclature des installations classées, mais les quantités mises en jeu sont inférieures au seuil de déclaration. Ces activités sont données dans le tableau suivant à titre indicatif.

Activités non classées (citées pour rappel) :

RUBRIQUE	DÉSIGNATION DES ACTIVITÉS	NATURE DE L'INSTALLATION	CAPACITÉ ET VOLUME
1172	Stockage et emploi de substances dangereuses pour l'environnement	Biocide pour les tours aéro-réfrigérantes (100 kg) Graisses liquides (1000 kg)	1,1 tonne
1200	Emploi ou stockage de substances comburantes	Sel « Kolène »	1,5 tonne
1412	Stockage de gaz inflammables liquéfiés	Aérosols (500 l) et réfrigérants (56 kg)	600 kg
1450	Stockage de solides facilement inflammables	Graisses solides	12 kg
1520	Dépôts de houille, coke,...	Trémie pour le stockage de charbon destiné à produire le laitier moussant	2,5 m ³
1611	Emploi et stockage d'acides nitrique et sulfurique	11,2 t d'acide nitrique, 33 t d'acide sulfurique et 1,1 t d'acide chlorhydrique	45,3 tonnes
1630	Emploi et stockage de lessive de soude	Cuve de 20 m ³	20 tonnes

2.5. Localisation du site et caractéristiques de son environnement proche



L'usine d'ERASTEEL est implantée au sud-est de l'agglomération de Commentry, à la limite des zones habitées du centre ville. L'accès principal au site se fait actuellement par le portail ouest, place Martenot.

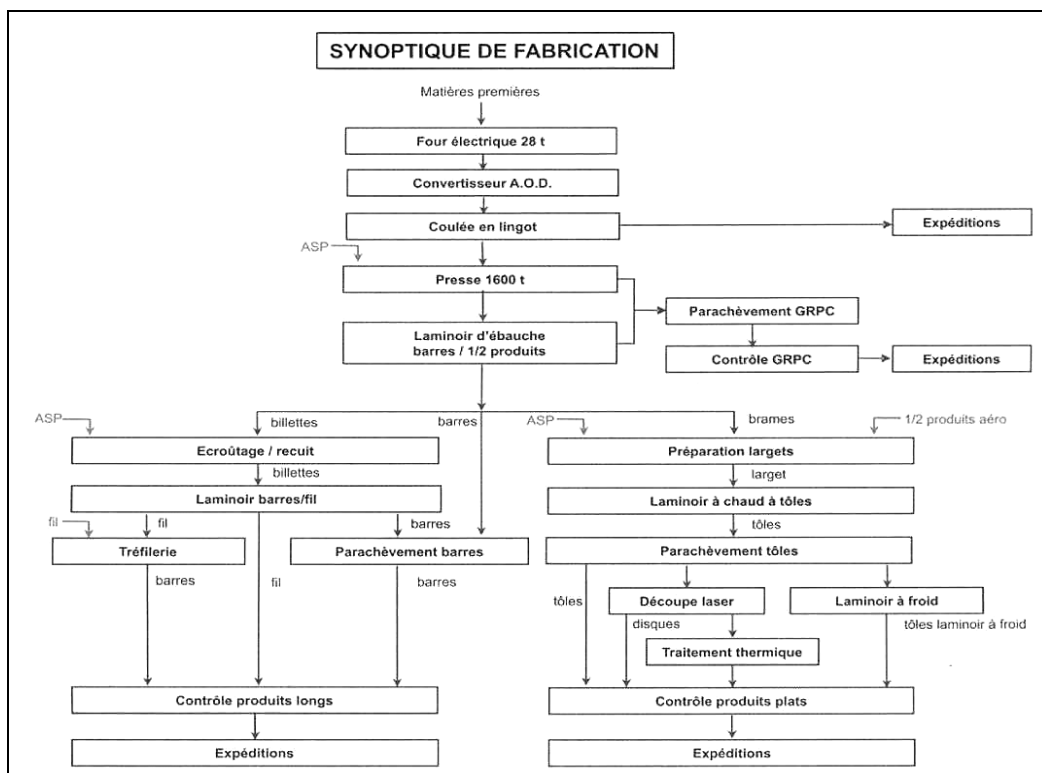
La surface bâtie est de 8 ha, pour une surface imperméabilisée d'environ 10 hectares.

L'emprise foncière globale est d'environ 19 ha, hors propriétés non attenantes à l'usine de production. ERASTEEL COMMENTRY dispose, hors de l'emprise industrielle, d'une décharge interne autorisée de 12 hectares environ, au droit de la Grande Tranchée, à l'emplacement d'une ancienne mine de charbon.

2.6. Caractéristiques de l'établissement et descriptions des installations

2.6.1. Nature et volume de l'activité

L'usine de Commentry est constituée d'une aciérie et de plusieurs ateliers de forgeage, laminage et finition. Les aciers rapides sont élaborés à partir de ferrailles et ferro-alliages par fusion dans un four électrique à arc et affinage dans un convertisseur A.O.D. Les lingots d'aciers rapides sont ensuite forgés puis laminés, soit en barres rondes pour les produits longs, soit en larges pour les produits plats. Les étapes suivantes sont : laminage en barres, couronnes ou tôles, écroûtage ou étirage pour les barres, tréfilage pour les couronnes, planage, cisailage, découpe laser pour les tôles puis contrôle et conditionnement pour l'ensemble des produits.



Les procédés de fabrication mis en œuvre sur le site sont les suivants:

✓ **Fusion et affinage**

Les matières premières (chutes d'aciers rapides et ferro-alliages) sont fondues dans un four électrique à arc d'une capacité de 28 tonnes (chargement en deux paniers). L'arc électrique qui apporte l'énergie nécessaire à la fusion s'établit entre le métal à fondre et 3 électrodes en graphite. Le temps nécessaire à la fusion est d'environ 2 h 30. Le métal fondu est protégé par un laitier composé essentiellement de chaux, de silice, d'alumine et de magnésie.

Ce métal est ensuite transféré par poche dans un convertisseur A.O.D (Argon Oxygen Décarburization) pour affinage. Le procédé A.O.D permet la décarburation du métal par injection d'oxygène et de gaz inerte (argon ou azote), ainsi que la désulfuration, la mise à nuance de l'acier par addition de ferro-alliages et la mise en température.

Le métal liquide ainsi élaboré est ensuite coulé en lingotières.

✓ **Forgeage et laminage des lingots**

Les lingots sont forgés en produits intermédiaires (blooms) de section carrée ou rectangulaire suivant leur destination au moyen d'une presse à forger de 1 600 tonnes. Ils sont laminés afin d'obtenir des demi-produits :

- « billettes » pour la production de barres et de fil machine (celui-ci est destiné à la fabrication de barres de faible diamètre)
- « largets » pour les tôles

✓ **Production de barres rondes et de couronnes de fil**

Les billettes, après écrouissage destiné à éliminer la couche superficielle décarburée, sont portées à la température de laminage par une chauffeuse à induction. Le train de laminoirs permet de produire des couronnes de fil machine aussi bien que des barres rondes.

✓ **Tréfilage**

Les barres de faible diamètre sont réalisées par tréfilage (opération consistant à réduire et calibrer la section du fil par passage dans des filières successives de plus en plus petites) du fil machine produit à Commentry ou provenant du site de Långshyttan. Les équipements de la tréfilerie permettent d'obtenir des barres dans une gamme de diamètre et de finition très étendue, de moins de 1 mm à 25 mm de diamètre.

✓ **Production de tôles et disques**

Les largets, après recuit et meulage, sont chauffés pour être laminés à chaud (opération consistant à faire passer le larget successivement entre des cylindres dont l'espacement est réduit progressivement) en tôles dont l'épaisseur varie de 1 à 10 mm. Les tôles sont ensuite recuites, grenillées ou décapées puis vendues en l'état ou transformées en disque par découpe laser.

✓ **Décapage des tôles**

Certaines tôles produites subissent un décapage chimique dans une chaîne de traitement de surface appelée chaîne DGS. Cette chaîne a été entièrement refaite en 1995-1996 pour être mise en conformité à l'arrêté ministériel du 26 septembre 1985 relatif aux traitements de surface.

Elle comprend les postes suivants :

POSTE	VOLUME	COMPOSITION
Sel fondu à 450 °C	5 m ³	sel KOLENE DGS
Rinçage	5 m ³	eau froide
Rinçage	5 m ³	eau froide
Acide sulfurique	8 m ³	14% de H ₂ SO ₄ à 92% (en volume)
Acide nitro-fluorhydrique	8 m ³	12% de HNO ₃ à 58% + 5,3% de HF à 40% (en volume)
Rinçage	5 m ³	eau froide
Rinçage	5 m ³	eau froide
Lavage haute pression	-	eau froide
Séchage eau chaude	5 m ³	eau chaude
Séchage air chaud	-	air chaud

Le site comporte, pour les besoins de la production, divers services annexes (administration, laboratoire de contrôles et analyses métallurgiques, entretien et magasin général, stockage et utilités) ainsi qu'une décharge interne destinée au stockage de certains déchets à majorité inertes.

✓ Décharge interne

Le plan d'eau dit « La Grande Tranchée » est une ancienne exploitation minière de houille à ciel ouvert et de travaux souterrains profonds pour le charbon. L'exploitation minière s'est arrêtée dans les années 1940. A partir de cet arrêt, l'excavation créée par la mine a servi aux différents industriels du secteur, puis à la municipalité, d'exutoire pour des rejets d'eaux usées et de dépôts de déchets en tout genre. L'usine, aujourd'hui propriétaire du plan d'eau a stoppé depuis 1994 ces apports.

Depuis cette date, le site de « La Grande Tranchée » ne reçoit que des déchets provenant de l'usine et pouvant être assimilés à des inertes.

- ❑ les laitiers en provenance de l'aciérie qui sont préalablement triés dans l'usine pour récupérer la partie métallique valorisable
- ❑ les réfractaires usagés de l'aciérie et des fours
- ❑ les terres et gravats provenant de fouilles ou démolition dans l'usine

Les deux produits entreposés sur le site sont des matériaux qui, bien que considérés comme des déchets, ont un caractère essentiellement inerte au regard des référentiels usuels. Si pour les réfractaires usagés le caractère inerte s'admet aisément, le cas des laitiers d'aciérie est plus complexe.

En effet, l'affinage de l'acier du four s'effectue dans un convertisseur par soufflage d'oxygène pur et adjonction de chaux, ce qui a pour conséquence d'oxyder le carbone présent dans l'acier. Cette opération d'affinage génère après la coulée de l'acier un laitier liquide dans lequel d'importantes parties métalliques sont encore incluses. Après refroidissement en fosses et récupération des gros scraps (parties métalliques), ce matériau brut est transporté en camion jusqu'à une aire située sur l'arrière de l'usine et exploitée sous la responsabilité d'ERASTEEL par un prestataire, la société HECKETT MULTISERV, où il subit un pré-traitement consistant :

- à récupérer des grosses parties métalliques avec un grappin,
- à séparer, par procédé magnétique, les parties métalliques plus fines.

A l'issue de ce traitement, les laitiers, qui se présentent sous forme pulvérulente (granulés de faible diamètre), sont mis en dépôt dans le site de « La Grande Tranchée » qui est exploitée par gradins ; on retrouve de bas en haut :

- ❑ les terres et gravats
- ❑ les réfractaires usagés
- ❑ les laitiers

Le tableau suivant indique les tonnages de déchets déposés durant les dernières années (en tonnes) :

	2005	2006
Terres et gravats	960	500
Réfractaires usagés	1496	2200
Laitiers	5133	6400

La réutilisation des laitiers en matériaux de remblais routiers pose d'importantes difficultés compte tenu de la part importante de chaux contenue (45 % environ) et pouvant entraîner des risques de gonflements. Toutefois des solutions de valorisation sont toujours à l'étude.

✓ Les utilités

Électricité

Le site est alimenté par 2 lignes de 63 kV qui alimentent un poste de transformation en 20 kV.

Gaz naturel

Le gaz naturel provient d'une canalisation enterrée de 40 bars sur le poste de détente de l'usine qui l'abaisse à 4 bars pour les diverses utilisations.

Gaz de procédé

Plusieurs gaz entrent dans la production :

- ❑ L'oxygène (40m³) est stocké sous forme liquéfiée à basse température à proximité de l'aciérie, dans une aire close et fermant à clefs, aire qui comprend également le stockage d'argon liquide ;
- ❑ L'azote (30 m³) est stocké sous forme liquéfiée à basse température à proximité de l'aciérie, dans une aire close et fermant à clefs ;
- ❑ L'Argon (30 m³).

Liquides inflammables

Trois catégories de fuel sont stockées sur le site :

- ❑ Fuel lourd n° 2 très basse teneur en soufre dans une cuve aérienne de 300 m³
- ❑ fuel domestique dans deux cuves aériennes de 310 m³ et 1,5 m³ ainsi que 3 cuves enterrées de 5, 5 et 10 m³
- ❑ fuel léger (mélange de fuel lourd et domestique produit sur le site à l'aide d'un mélangeur en ligne de 10 m³/h) dans 3 cuves aériennes de 45 m³ au total

Air comprimé

L'air comprimé, utilisé principalement pour les commandes pneumatiques de certains appareillages, est produit par les 3 compresseurs du site (1085 kW).

Accumulateurs et appareils de charge

Les accumulateurs sont utilisés pour les batteries des appareils de levage et de manutention. Ces appareils sont répartis dans le site avec un endroit dédié à la recharge.

3. IMPACTS DU PROJET SUR L'ENVIRONNEMENT ET MOYENS DE PRÉVENTION

3.1. Impacts sur l'eau

3.1.1. Consommation

L'usine d'ERASTEEL est raccordée au réseau municipal pour ses besoins en eau potable et ceux de l'atelier de traitement de surfaces (pour des raisons de qualité de process).

Un réseau municipal assure également la distribution d'eau brute industrielle non traitée en provenance du barrage des Gannes de Commentry.

Enfin, la réfection du réseau d'alimentation en provenance du barrage de Bazergues a été mise en œuvre afin de sécuriser l'alimentation en eau de l'usine.

L'eau industrielle est utilisée pour :

- ❑ les circuits de refroidissement des équipements de production (fours, laminoirs, compresseurs...) dont les eaux sont considérées comme des eaux industrielles car elles entrent en contact avec des sources de pollution ; ces eaux sont recyclées sur des filtres (circuit semi-fermé) : la partie recyclée sert à nouveau au process et les eaux de lavage des filtres sont rejetées au milieu naturel,
- ❑ le réseau incendie du site.

L'étude d'impact fait état des améliorations notables des consommations spécifiques d'eau : 16,7 m³/tonne d'acier en 2004 pour 10,2 m³/tonne en 2006 (objectif : 7,2 m³/tonne dès 2007).

La gestion des eaux sur le site est complexe de par l'ancienneté des installations et des évolutions de production. Les bassins de stockage, les pompes et le château d'eau (hauteur 34 m) constituent les installations structurantes pour la gestion des eaux sur le site.

3.1.2. Rejets et prévention des pollutions accidentelles de l'eau et des sols

Compte tenu de son ancienneté, le site dispose d'un réseau unitaire de collecte des eaux industrielles et des eaux pluviales. L'usine rejette actuellement à l'extérieur dans deux milieux récepteurs :

- ❑ le bassin de la Grande tranchée recueille en 3 points de rejet :
 - ◆ les eaux de l'atelier de décapage DGS (décapage grandes surfaces) après traitement spécifique par une station d'épuration ;
 - ◆ les eaux de lavage des filtres à sable ;
 - ◆ les débordements éventuels des bassin d'orage et bassin de collecte des eaux du circuit de refroidissement ;
 - ◆ une partie des eaux vannes, pluviales et industrielles non séparées.
- ❑ le ruisseau Le Banne recueille en 3 points de rejets :
 - ◆ les débordements éventuels des déversoirs d'orage des eaux du circuit de refroidissement ;
 - ◆ une partie des eaux pluviales non séparées.

Moyens de traitement des effluents aqueux :

- ◆ Les eaux de process en provenance de **l'atelier de décapage** des tôles sont traitées dans une station de détoxification physico-chimique spécifique. Les effluents à traiter sont les eaux de rinçage, les purges du laveur de gaz et les bains acides usés. La station repose sur les principes suivants : neutralisation du flux, floculation, décantation, dessiccation des boues.
Les rejets de la station dans le bassin de la Grande Tranchée font l'objet d'une auto-surveillance par l'exploitant et d'un contrôle externe annuel.
- ◆ Les eaux de refroidissement de l'usine sont en circuit fermé. Ces eaux sont traitées par un décanteur déshuileur (pour le train à fil) et une station à cordon oléophile (partie nord de l'usine).
Pour économiser l'eau, l'exploitant en recycle une partie par un traitement sur des filtres à sables qui élimine les matières en suspension, et par refroidissement sur des tours aéro-réfrigérantes (ces eaux sont collectées dans des bassins spécifiques équipés de décanteur/déshuileur). L'eau filtrée et refroidie est renvoyée sur le château d'eau qui alimente les circuits de refroidissement de l'usine.

Les débordements éventuels des bassins de collecte, faisant actuellement office de bassins d'orage en cas de pluie importante sont rejetés au milieu naturel.

L'étude d'impact comprend les résultats des mesures et de l'auto-surveillance réalisées sur les points de rejets et les éléments d'appréciation qualitatifs et quantitatifs de leurs impacts.

D'un point de vue qualitatif, des non-conformités ont été constatées sur certains paramètres dans le cadre de l'auto-surveillance, en 2005 :

✓ **DCO, fluor, nitrites pour l'atelier de décapage :**

L'origine des dépassements en nitrites est liée aux rejets du laveur de gaz de l'atelier de traitement de surface. Sur la base d'une étude technico-économique, et compte tenu des faibles flux en jeu, l'exploitant souhaite pouvoir bénéficier des nouveaux seuils réglementaires revus sur ce paramètre à la hausse, dans l'arrêté ministériel du 30 juin 2006 applicable aux installations de traitement de surface (soit 20 mg/l au lieu de 1 mg/l).

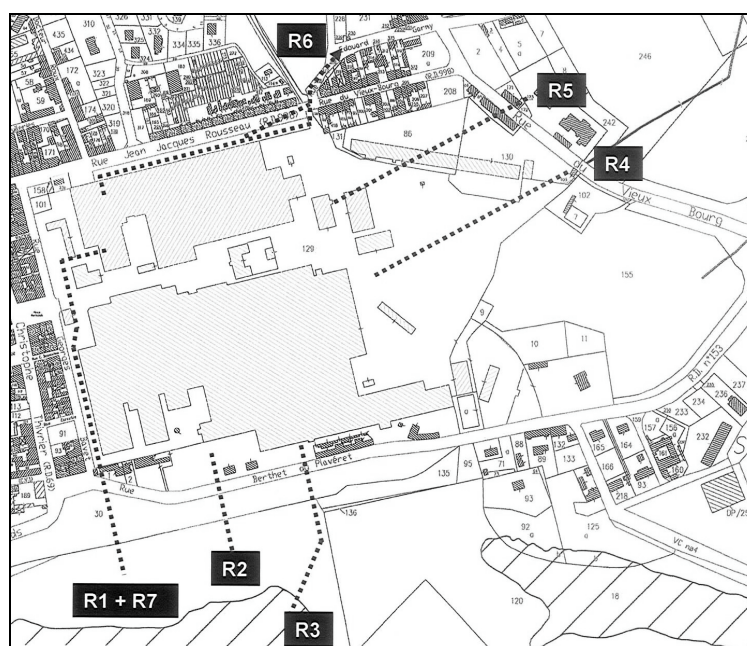
✓ **MES, molybdène, hydrocarbures totaux pour le rejet R2**

Voies de progrès et mesures compensatoires :

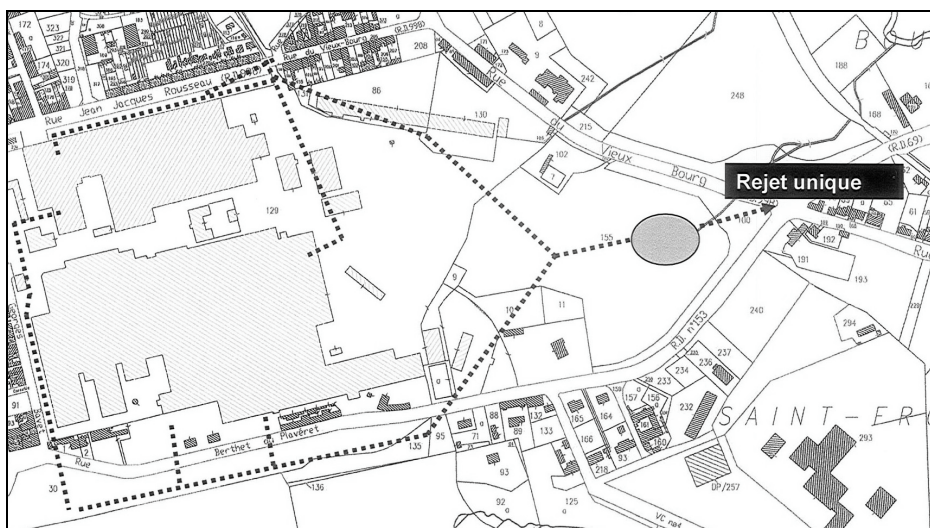
Afin de lever les non-conformités observées, pour ce qui est de la prévention des pollutions de l'eau, les principales voies de progrès et mise en conformité prévues - qui ne sont pas directement liées au projet d'augmentation d'activité sont les suivantes :

- regroupement des points de rejet en un rejet unique dans le Banne (poursuite du programme prescrit par l'arrêté préfectoral du 17 août 2004), via le fossé du contournement de Commentry ;
- mise en place d'un nouveau séparateur d'hydrocarbures;
- mise en place, en amont de ce rejet unique, d'un ouvrage de traitement assurant notamment le confinement des eaux en cas de pollution accidentelle, l'écristement des apports d'eaux pluviales, la décantation des effluents (abattement des MES, DCO) ;
- recherche de voies alternatives pour traitement des effluents du laveur de gaz ;
- réalisation d'une aire étanche autour des lagunes de traitement des boues de laminage ;
- travaux complémentaires de mises sous rétention de stockages.

Le coût total de ces mesures, destinées à la réduction des impacts sur l'eau et les sols, qui s'échelonnent jusque 2010, est estimé à **830.000 €**. Les résultats obtenus suite à ces investissements permettront d'évaluer si d'autres actions complémentaires sont nécessaires.



Situation actuelle des rejets de l'usine Erasteel



Projet de regroupement des rejets au ruisseau "Le Banne" avec bassin de traitement

Le tableau suivant présente l'évaluation des principaux flux de polluants attendus après la réalisation des travaux, en sortie de bassin :

Paramètre	Flux moyen journalier en kg/j
MEST	2,9
DCO	133
DBO5	10,4
AOX	0,2
Azote global	6
Hydrocarbures totaux	2
Fer et composés	0,7
Zinc et composés	0,2
Aluminium	0,2
Molybdène	0,2
Cobalt	0,07
Chrome et composés	0,02
Manganèse et composés	0,04

3.1.3. Impacts sur le milieu récepteur

L'étude d'impact analyse également l'incidence du rejet sur le milieu récepteur dans la configuration future, pour conclure, compte tenu de la nature des rejets et flux de polluants, ainsi que des mesures compensatoires prévues, à l'absence d'impact significatif.

La qualité des eaux du plan d'eau fait l'objet d'un suivi régulier et ne révèle pas de dégradation particulière du milieu récepteur liée aux rejets.

3.2. Impacts sur l'air

3.2.1. Principaux rejets

Les impacts sur l'air de l'usine sont principalement liés aux typologies suivantes de sources en provenance de l'usine :

SOURCES PRINCIPALES					
N° de conduit		Installations raccordées	Atelier	Nature des rejets potentiels	Traitement
jusqu'au 30/08/08	1	Four à arc et AOD	Aciérie	métaux, poussières, dioxines / furannes, NOx	Filtre à manches
à compter du 01/09/08	1A	Four à arc	Aciérie	métaux, poussières, dioxines / furannes, NOx	Filtre à manches
	1B	AOD	Aciérie	métaux, poussières, dioxines / furannes, NOx	Filtre à manches
2		Chaîne DGS	Atelier traitement de surface	acides, bases, chrome	laveur gaz
AUTRES REJETS ATMOSPHERIQUES					
/		Installations de meulage	atelier tôlerie	poussières	dépoussiéreur
/		Installations de grenailage	ateliers tôlerie, tréfilerie	poussières	dépoussiéreur
/		Fours de traitement thermique et de réchauffage	Forge, laminage, tôlerie	SO ₂ , NOX, poussières	/

□ Rejets de l'aciérie

Les principaux rejets sont les poussières et les métaux émis lors de la fusion des métaux ou de la coulée. Ces émissions peuvent être canalisées (extraction et cheminée) mais également diffuses (via les lanterneaux).

L'aciérie est actuellement équipée d'un filtre à manches installé en 1986 qui permet de respecter les valeurs limites d'émission réglementaires pour les rejets canalisés.

En revanche les émissions diffuses non captées étaient élevées jusqu'en 2006 (soit 1,6 kg/tonne pour une limite réglementaire fixée à 150 g/tonne). Le BREF⁽¹⁾ aciérie indique par ailleurs que les MTD (meilleures techniques disponibles) correspondent à une efficacité de captage de 98%.

Pour améliorer la captation des poussières, un investissement de **150.000 €** a été fait début 2006 afin de créer sur la voûte du four électrique un "quatrième trou" de captation des fumées raccordé au dépoussiéreur, dans l'objectif de diminuer de 10.000 kg/an les émissions de poussières rejetées dans l'atmosphère.

Les résultats des mesures effectuées en 2006 montrent ainsi une division par 3 des émissions de poussières à la tonne d'acier produite (580 g/tonne en 2006 contre 1634 g/tonne en 2005).

Les efforts doivent être poursuivis et l'objectif (en référence à l'année 2005) est de diviser par 1,5 la quantité annuelle de poussières émises tout en augmentant la production de 75%.

⁽¹⁾ BREF (document recensant les meilleures techniques disponibles) intitulé « Iron and steel production »

Enfin, l'étude montre que les émissions de dioxines furannes caractérisées à l'émission se sont avérées faibles (0,007 g/an en 2005).

Paramètre	Flux massique horaire total (g/h)			Flux spécifique (g/t d'acier)			Flux annuel (kg/an)		
	2005	2006	Années ultérieures	2005	2006	Années ultérieures	2005	2006	Années ultérieures
As	0,3	0,060	0,060	0,047	0,01	0,01	1,00	0,26	0,34
Cd	0,3	0,10	0,10	0,050	0,02	0,02	1,06	0,44	0,57
Co	11,1	35,66	35,46	1,736	5,46	5,43	37,01	156,70	202,30
Cr	39,8	93,79	92,39	6,202	14,35	14,14	132,20	412,19	527,02
Cu	5,0	19,48	19,12	0,773	2,98	2,93	16,47	85,62	109,06
Hg	0,2	1,83	1,82	0,025	0,28	0,28	0,53	8,05	10,38
Mn	46,8	81,01	79,85	7,302	12,40	12,22	155,66	356,03	455,52
Mo	62,4	80,18	78,41	9,733	12,27	12,00	207,47	352,37	447,29
Ni	3,1	1,08	1,08	0,484	0,17	0,17	10,31	4,75	6,16
Pb	24,8	18,20	18,11	3,867	2,79	2,77	82,44	80,00	103,28
Se	0,1	0,030	0,030	0,016	0,0046	0,0046	0,33	0,13	0,17
Sb	0,1	0,030	0,030	0,016	0,0046	0,0046	0,33	0,13	0,17
Sn	1,4	0,030	0,030	0,218	0,0046	0,0046	4,66	0,13	0,17
Te	0,1	0,001	0,001	0,008	0,0002	0,0002	0,17	0,00	0,01
Tl	0,1	0,094	0,092	0,020	0,0145	0,0141	0,43	0,42	0,53
V	14,5	49,47	49,15	2,262	7,57	7,52	48,22	217,39	280,35
W	71,8	30,30	29,63	11,198	4,64	4,53	238,70	133,17	169,04
Zn	280,8	371,32	369,24	43,805	56,83	56,51	933,79	1631,87	2106,28
Poussières	10477,1	3783,60	3750,00	1634,428	579,03	573,88	34841,09	16627,91	21391,55

Synthèse de l'évolution des rejets atmosphériques de l'aciérie

Mesures compensatoires

Les principales mesures compensatoires prévues sur l'aciérie sont les suivantes :

- Augmentation des capacités d'aspiration et de filtration des dispositifs de traitement existants ;
- Renforcement de la surveillance des émissions;
- Modification de la hotte de manière à augmenter la captation des émissions diffuses;

Le coût total a été estimé initialement à **2,5 millions €**.

□ **Rejets des fours de réchauffage et de traitement thermique au gaz ou au fuel**

Les principaux rejets des fours sont :

- les NOx pour les fours au gaz naturel
- les NOx, SOx, poussières pour les fours fonctionnant au fuel (très basse teneur en soufre)

Un important programme de remplacement des fours à brûleurs au fuel par des brûleurs gaz est en cours de manière à limiter de manière importante les rejets en SO₂ et en gaz à effet de serre (CO₂).

Le tableau suivant présente l'évolution des émissions en SOx des fours de l'usine, dans le cadre du projet de remplacement progressif des fours au fuel :

Emissions	2005	2006	2007
SOx	62,4 t/an	52 t/an	31,4 t/an

Pour ce qui est des NOx, les émissions en 2005 ont représenté environ 12 tonnes (valeur calculée sur la base des facteurs d'émissions propres aux combustibles liquides et gazeux).

Les principales mesures d'accompagnement consisteront à remplacer l'intégralité des fours au fuel par des fours au gaz naturel d'ici 2009.

❑ **les grenailleuses et meuleuses**

Ces installations, sont munies de dépoussiéreurs qui permettent d'atteindre une concentration à l'émission inférieure à 30 mg/Nm³ (meuleuses). Ces valeurs sont nettement en dessous des valeurs limites de rejets réglementaires mais en cohérence avec les valeurs associées aux meilleures technologies disponibles.

❑ **Atelier de décapage des tôles**

Le traitement des tôles émet des vapeurs acides (nitriques et sulfuriques) traitées par une tour de lavage.

Les contrôles des rejets ne relèvent pas de dépassement au regard des seuils réglementaires. Les flux émis sont les suivants :

Composé	Emission annuelle (kg/an)
HF (exprimé en F ⁻)	16
NOx (exprimé en NO ₂)	462

Le projet d'augmentation d'activité de l'aciérie ne sera pas à l'origine d'augmentation d'activité de l'atelier de décapage (DGS) et a fortiori de ses rejets.

❑ **Rejets de gaz à effet de serre**

Pour son activité de fabrication d'acier, l'usine est soumise à la directive quotas de gaz à effet de serre. A ce titre, l'arrêté ministériel du 25 février 2005 lui a attribué une allocation annuelle de 26.203 tonnes. Ses émissions ont été de 20.000 tonnes en 2005.

Dans le cadre du projet d'augmentation de l'activité de l'aciérie, Erasteel envisage de solliciter, auprès du Ministère en charge de l'écologie, une augmentation de ses quotas d'émission de CO₂.

❑ **Emissions de COV**

Le site utilise des solvants pour des opérations de nettoyage (manuel ou en fontaine de dégraissage. La quantité de COV (composés organiques volatils) émis en 2005 représentaient 10,4 tonnes.

❑ **Tours aéro-réfrigérantes**

Le site dispose de 8 circuits de refroidissement dont sept sont de type primaires non fermés et un de type primaire fermé.

Depuis 2004, des prélèvements sont effectués tous les mois afin d'analyser les concentrations en légionelles. Depuis cette date, on ne relève aucun dépassement du seuil d'alerte haut des 100.000 UFC /litre (unités formant colonie).

Des mesures préventives sont mises en œuvre conformément à la réglementation pour prévenir le risque de prolifération de légionellose.

3.2.2. Evaluation des impacts sur l'air

L'étude d'impact comprend la quantification des émissions atmosphériques actuelles, et celles prévues compte tenu de l'augmentation d'activité. Elle détermine également par modélisation (ADMS 3.3.), pour les principaux polluants, leurs concentrations attendues dans l'air de l'environnement du site, et notamment au niveau des habitations potentiellement impactées.

3.3. Impacts sur la santé

L'inspection des installations classées rappelle tout d'abord que la stratégie de maîtrise des risques chronique ne repose pas uniquement sur la simulation des expositions et la quantification des risques mais avant tout sur l'utilisation des meilleures techniques disponibles et l'existence, si besoin, d'un dispositif de surveillance de l'environnement. L'étude d'impact comprend des éléments d'appréciation sur ces deux thématiques primordiales.

Sur la base de la modélisation des rejets atmosphériques, une évaluation quantitative des risques sanitaires est jointe au dossier et calcule les expositions (inhalation et ingestion) auxquelles la population est sujette, dans le cadre du projet, à partir de modèles mathématiques.

En comparant ces expositions aux données toxicologiques sur les substances émises, il est possible de caractériser les risques pour les personnes. C'est l'objet de l'évaluation quantitative des risques sanitaires qui n'a certes pas vocation à prédire la réalité des impacts environnementaux et sanitaires attendus mais à en apprécier l'ampleur afin d'en dégager des actions de gestion proportionnées (refus d'autorisation, réduction des émissions, surveillance environnementale...).

Les références méthodologiques sont définies dans un référentiel validé par le ministère en charge de l'écologie et dans un guide de l'Institut de Veille Sanitaire.

Les traceurs, sélectionnés suivant une méthodologie de ratios de dangers, sont les principaux métaux lourds (Mn, Co, Ni, Pb, As, Cd, Cu, Cr, Mo), les poussières assimilées à des PM 2,5, les NOx et les SOx. Une analyse des relations dose-effet a permis de mettre en évidence les pathologies dont ces substances peuvent potentiellement être à l'origine.

L'étude présente les calculs de risques dans le cas des substances cancérigènes (effets à seuil) et non cancérigènes (effets sans seuil). Le bruit de fond naturel est également pris en compte dans l'étude sur la base d'analyses des sols demandées par l'inspection des installations classées à Erasteel.

L'évaluation effectuée conclut à des valeurs de risques sanitaires calculées inférieures aux valeurs repères généralement admises, que ce soit pour les effets systémiques (indices de risques) ou les effets cancérigènes exprimés en excès de risque.

Le tableau suivant résume les risques calculés au niveau des récepteurs potentiellement les plus exposés (R1 : habitation en bordure sud de l'usine et R3 : habitation à environ 37 m à l'ouest), pour chaque type d'exposition. Il prend en compte l'exposition par inhalation ainsi que l'ingestion éventuelle de :

- sol ingéré accidentellement ou volontairement;
- fruits et légumes cultivés dans les potagers.

Calcul des risques pour l'ensemble des voies d'exposition						
Voie d'exposition	Récepteur 1			Récepteur 3		
	IR		ERI	IR		ERI
	Enfant	Adulte		Enfant	Adulte	
Inhalation	0,65	0,65	$1,87 \cdot 10^{-7}$	0,69	0,69	$2,05 \cdot 10^{-7}$
Ingestion accidentelle de sol	0,034	0,0024	$1,06 \cdot 10^{-7}$	0,034	0,0025	$1,05 \cdot 10^{-7}$
Ingestion de fruits et légumes	0,072	0,020	$2,29 \cdot 10^{-7}$	0,069	0,019	$2,26 \cdot 10^{-7}$
Somme des IR et des ERI	0,76	0,67	$5,22 \cdot 10^{-7}$	0,79	0,71	$5,36 \cdot 10^{-7}$
Seuils de références	1		10^{-05}	1		10^{-05}

Calcul des risques pour l'ensemble des voies d'exposition.

On observe que les sommes des indices de risques (IR) et excès de risques individuels (ERI) pour tous les composés et les voies d'expositions considérés sont inférieures aux valeurs repères (soit 1 pour le IR et 10^{-5} pour les ERI).

Les incertitudes sur les résultats ont fait l'objet d'une discussion.

Cette étude a permis de définir un programme de surveillance de l'environnement comprenant des mesures dans les sols et les végétaux des terrains à proximité du site afin de vérifier l'absence d'impact et confirmer les conclusions de la modélisation.

3.4. Impacts sur les déchets

L'augmentation d'activité de l'aciérie va être à l'origine d'une production plus importante de poussières de filtration, de laitiers, de réfractaires et de bois (palette). Cette évolution est quantifiée et les filières de traitement décrites. On notera que des études sont en cours afin de privilégier la valorisation en externe des laitiers et réfractaires.

Les impacts du projet sur la décharge interne, et son mode d'exploitation figurent au dossier. On observera globalement une augmentation à 9200 tonnes/an des laitiers à éliminer et 3200 tonnes/an de réfractaires (soit environ +45%). Cette évolution, pour la décharge, se traduit par la nécessité de mobiliser davantage de matériaux inertes pour constituer la plate forme hors d'eau sur laquelle sont entreposés les déchets de l'aciérie.

3.5. Impacts sur le bruit

Dans le domaine des émissions sonores, une vérification de la compatibilité des valeurs mesurées avec celles fixées par la réglementation a été réalisée. L'étude met en évidence une conformité des émissions en limite de site.

Au droit des habitations les plus proche, et en période nocturne, trois mesures d'émergence ont dépassé le seuil des 5 dB(A) (soit 8,5 dB(A) au maximum)

Erasteel s'engage à mettre en œuvre un programme de réduction des impacts sonores de ses installations, prenant en compte le nouveau dépoussiéreur. En sus de cet engagement, elle souhaite pouvoir bénéficier de la dérogation prévue par l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997, pour les établissements existant au 1^{er} juillet 1997, et dont l'autorisation initiale est antérieure à cette date (pour Erasteel, celle-ci date du 7 novembre 1930).

3.6. Impacts sur le trafic

Le trafic généré par l'activité du site est de

- 20 camions/jour pour les expéditions;
- 25 camions/jour pour les matières premières ;
- 120 camions / mois pour le transport des déchets.

Afin de limiter ses impacts sur le trafic, Erasteel a prévu, en 2008, un nouvel accès au site depuis la rue du Plaveret qui supprimera les trafic de poids lourds en centre ville. Ce projet est associé à la création du contournement de Commentry.

3.7. Autres points

En outre l'étude comprend :

- les conditions de remise en état après exploitation ;
- une notice hygiène et sécurité ;
- les capacités techniques et financières du demandeur ;
- un examen proportionné aux enjeux des impacts et mesures compensatoires éventuelles prévues sur le paysage, les odeurs, la sécurité publique, le patrimoine, la faune et la flore ;

- un chapitre sur l'utilisation rationnelle de l'énergie;
- un examen de la compatibilité du projet avec les différentes servitudes existantes et PLU ;
- les plans et schémas exigés par la réglementation ;
- la situation du projet vis à vis des meilleures techniques disponibles du secteur de l'aciérie ;
- les coûts mis en œuvre pour la protection de l'environnement ;
- les résumés non techniques adéquats.

3.8. Etude des dangers

3.8.1. Méthodologie

Après une analyse préliminaire des risques, l'étude a retenu des scénarii qui, compte tenu des effets dominos possibles (effets d'une installation sur une autre), de leur gravité ou de leur probabilité, ont fait l'objet d'une modélisation (effets thermiques, toxiques ou effets de surpression).

L'étude comprend :

- ⇒ une analyse préliminaire des risques qui identifie les potentiels de dangers liés aux produits et aux procédés ;
- ⇒ une analyse de l'accidentologie sur site et hors site pour des activités similaires;
- ⇒ une analyse des dangers liés à l'environnement, qui prend notamment en compte le risque foudre, et les risques potentiels liés aux établissements voisins (Forecreu, Adisseo);
- ⇒ une analyse de la réduction des potentiels de dangers à la source qui a permis d'identifier 3 actions majeures : la suppression des fours au fuel et leur remplacement par des fours gaz, la suppression de l'eau de javel concentrée et le changement de procédé pour le traitement des effluents gazeux, et la substitution du HF concentré à 70% par du HF à 40%;
- ⇒ la caractérisation des phénomènes dangereux, leur modélisation ;
- ⇒ une analyse détaillée des risques puis des phénomènes dangereux résiduels après mise en œuvre de mesures de maîtrise des risques ;
- ⇒ l'analyse des effets dominos ;
- ⇒ la hiérarchisation des phénomènes dangereux ;
- ⇒ la définition des éléments importants pour la sécurité et des moyens de secours.

3.8.2. Les conséquences des accidents

Le présent paragraphe rappelle les différentes conséquences prises en compte dans l'étude de dangers. Elles sont de trois ordres :

✓ Les effets mécaniques

Ils correspondent aux effets liés à une surpression, résultant d'une onde de choc (déflagration ou détonation), provoquée par une explosion.

Celle-ci peut être issue d'un explosif, d'une réaction chimique violente, d'une combustion violente (combustion d'un gaz), d'une décompression brutale d'un gaz sous pression (explosion d'une bouteille d'air comprimé par exemple) ou d'un nuage de poussières combustibles. Pour ces conséquences, les spécialistes calculent la surpression engendrée par l'explosion (par des équations mathématiques), afin de déterminer les effets associés (effets sur l'homme : tympan, poumons, effets sur les structures, etc...).

✓ Les effets thermiques

Ils sont liés à la combustion d'un produit inflammable ou à une explosion. Pour déterminer les conséquences sur l'homme (brûlures du 1^{er}, 2^{ème} ou 3^{ème} degré), il est essentiel de définir des flux thermiques (quantité de chaleur par unité de surface). Ils varient selon la durée d'exposition.

✓ *Les effets toxiques*

Ils correspondent à l'inhalation d'une substance chimique toxique (e. g. chlore, ammoniac, etc...), suite à une fuite sur une installation. Les effets résultant de cette inhalation peuvent être, par exemple, un œdème du poumon ou une atteinte du système nerveux.

Définition des seuils d'effets

La détermination des effets mécaniques, thermiques et toxiques permet d'établir les zones suivantes :

- *la zone correspondant au seuil des effets létaux significatifs (zone SELS)*
- *la zone correspondant au seuil des effets létaux (zone SEL)*
- *la zone correspondant au seuil des effets irréversibles (zone SEI)*
- *la zone correspondant au seuil des effets de bris de vitre appelée zone SBV (20 mbar) qui concerne uniquement les effets mécaniques.*

La définition de ces zones figure dans l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005.

A titre d'exemple, la SEI correspond :

- pour les effets mécaniques à une surpression de 140 mbar
- pour les effets thermiques à un flux thermique de 5 kW/m²
- pour les effets toxiques à une concentration létale spécifique à la substance étudiée, et provoquant 1% de mortalité pour une durée d'exposition donnée.

3.8.3. Résultats

La plupart des scénarii identifiés ont fait l'objet d'une modélisation, y compris ceux dont les effets ne sortent pas du site, afin notamment d'évaluer les effets dominos.

Quatre phénomènes dangereux maximums modélisés, dont les effets étaient susceptibles de sortir du site ont été mis en évidence :

- explosion au niveau du réseau de gaz naturel (RG1) ;
- explosion dans l'AOD (AOD) ;
- explosion de gaz dans un four (Four-Gaz) ;
- incendie du stockage de fuel.

On relèvera également que les risques toxiques liés à l'utilisation d'acide nitrique et d'acide fluorhydrique ont été étudiés. Ceux-ci ne conduisent pas à des effets à l'extérieur du site (les seuils des effets irréversibles étant respectivement estimés à 20 m et à 33 m pour une exposition de 2 heures)

Ces quatre scénarios ont donné lieu à une démarche approfondie d'analyse des risques afin d'évaluer les moyens de réduire les effets et la probabilité d'occurrence des phénomènes dangereux.

Il en ressort les scénarii résiduels suivants, compte tenu des mesures de maîtrise des risques identifiées :

Installation / Activité	Potentiel de danger	Phénomène dangereux	SELS	SEL	SEI	SBV	Gravité résiduelle	Cinétique
RG1 Réseau gaz naturel, ou équipements utilisant du gaz naturel (fours...)	Gaz naturel	Explosion Surpression	non atteint	non atteint	30 m	60 m	Modérée	Rapide
AOD Aciérie : explosion fosse AOD	Présence de métal liquide au contact d'eau présente accidentellement	Explosion Surpression	12 m	15 m	33 m	66 m	Important	Rapide

Installation / Activité	Potentiel de danger	Phénomène dangereux	SELS	SEL	SEI	SBV	Gravité résiduelle	Cinétique
Four-Gaz Explosion gaz dans un four (fofumi à 2 soles mobiles)	Gaz naturel	Explosion Surpression	Zone d'effet limitée à l'intérieur du four				Rapide	
Fioul Stockage / Utilisation d'hydrocarbures : cuves de stockage	Fuel	Incendie/ effets thermiques	Aucun scénario résiduel modélisé compte tenu des MMR qui conduisent à considérer le phénomène comme extrêmement peu probable, et de la suppression du stockage lors du passage des fours au gaz naturel				Rapide	

Pour déterminer leur acceptabilité, l'approche "mesure de maîtrise des risques" a été retenue. Les scénarii d'accidents ont été cotés dans une matrice gravité / probabilité, prenant en compte les mesures de prévention et de protection, afin de permettre une caractérisation du risque résiduel final.

Les critères de cotation utilisés pour définir les niveaux de probabilité et de gravité sont ceux figurant dans les annexes 1 (probabilité) et 3 (gravité) de l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005.

Le tableau suivant résume le classement des scénarii dans la matrice gravité probabilité, en tenant compte des mesures de maîtrise du risque supplémentaires identifiées par l'étude (désignées PDF dans le tableau ci-dessous).

Gravité des conséquences sur les personnes exposées au risque	Probabilité (sens croissant de E vers A)				
	E	D	C	B	A
Déastreux (dés)					
Catastrophique (cat)					
Important (imp)	PDR-Fioul MMR Rang 1			PDR-AOD NON Rang 1	PDR-Réseau gaz NON Rang 2
Sérieux (sér)			PDR-Réseau gaz 1 MMR Rang 1		
Modéré (mod)				PDF-AOD	
Hors Grille (HG)	PDF-Fioul		PDF-Réseau gaz 2 PDF-Four gaz		PDR-Four gaz

PDR : Phénomènes dangereux résiduels compte tenu des mesures de maîtrises des risques existantes
PDF : Phénomènes dangereux résiduels compte tenu des nouvelles mesures de maîtrises des risques (MMR) identifiées

Les moyens de prévention (équipements ou paramètres importants pour la sécurité dont « barrières de sécurité ») et les moyens de protection propres du site (réserve incendie, réseaux incendie armés, poteaux incendie...) sont décrits par l'étude de dangers (voir synthèse en annexe au rapport). La mise en œuvre de ces mesures représente un montant d'investissements de **2 millions d'€**

L'étude conduit aux conclusions suivantes :

- Aucun phénomène dangereux maximal ne génère d'effet toxique hors site, même sans prise en compte des mesures de maîtrise du risque ;
- Pour les autres scénarii, les moyens de prévention mis en œuvre, définis compte tenu des meilleures techniques disponibles, conduisent à réduire les risques à des niveaux considérés comme acceptables sur la base de l'analyse croisée gravité / probabilité d'occurrence (et selon les critères d'appréciation inspirés de la circulaire du 29 septembre 2005 bien que l'établissement ne relève pas de la directive SEVESO II).

Parmi les mesures de maîtrise des risques complémentaires identifiées (24 au total), on citera par exemple :

- la mise en conformité des fours à la norme NF EN 746-2 ;
- la mise en place d'un détecteur HF dans le local de stockage ;
- l'installation d'une vanne d'isolement du circuit de refroidissement du four d'aciérie, et des contrôles sur cette vanne ;
- la mise à disposition d'une pompe mobile en cas de présence d'eau dans les fosses ;
- la mise en place de vannes de barrage supplémentaires sur le réseau gaz....

L'étude a également permis de définir des éléments importants pour la sécurité, visant à prévenir, réduire la probabilité d'occurrence ou limiter les conséquences d'un événement accidentel majeur.

Enfin, elle a décrit les moyens de protection et moyens d'organisation des secours mobilisables en cas de sinistre. Le site dispose notamment d'un POI (Plan d'Opérations Interne) qui définit les mesures d'organisation, les méthodes d'intervention et les moyens à mettre en place en cas de sinistre.

Erasteel dispose également d'équipes de première intervention (110 personnes) formées à agir immédiatement et de 5 pompiers.

4. CONSULTATION ET ENQUÊTE PUBLIQUE

4.1. Avis des services

L'ensemble des avis rendus au titre de l'article R 512-21 du Code de l'environnement, ont été **favorables au projet** (DIREN, DDASS, DDTEFP, SIDPC, DDAF, DDE).

Les autres avis donnés à titre consultatifs sont également favorables au projet.

L'avis de ces services est résumé ci-dessous :

SERVICE / DATE	AVIS / REMARQUES
Direction Régionale de l'environnement (DIREN) 28/06/2007	<u>AVIS FAVORABLE</u> sous réserve du respect de la qualité des eaux rejetées avec les milieux récepteurs et avec la réglementation en vigueur
Direction Départementale de l'Action Sanitaire et Sociale (DDASS) 23/05/2007	<u>AVIS FAVORABLE</u> sous réserve que la prochaine campagne de mesure des niveaux sonores soit effectuée en limite de propriété de l'établissement et que des mesures compensatoires soient mises en œuvre pour diminuer l'importance des niveaux sonores en période nocturne.
Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et la Formation Professionnelle (DDTEFP) 12/07/2007	<u>AVIS FAVORABLE</u>
Direction Départementale de l'Agriculture et la Forêt (DDAF) 14/06/2007 02/11/200 07/11/2007	<u>AVIS FAVORABLE</u> sous réserve de prise en compte des remarques concernant : <ul style="list-style-type: none"> - les rejets de l'atelier de décapage (actions correctives); - prescription d'un délai pour améliorer la qualité du rejet des eaux de refroidissement rejetées - fixer des normes et imposer des études pour les rejets provenant du circuit de refroidissement. Dans son courrier du 09/11/07 la DDAF indique par ailleurs qu'elle n'a pas d'objection à la modification du planning initial sur le regroupement des rejets sous réserve d'une date butoir impérative au 1 ^{er} janvier 2010.
Direction Départementale de l'Equipement (DDE) 25/05/2007	<u>AVIS FAVORABLE</u>

SERVICE / DATE	AVIS / REMARQUES
Service de la Protection Civile (SIDPC) 24/04/2007	Rappelle l'existence d'un PPI pour le site ADISSEO Souligne la nécessité de mettre à jour le POI
Service départemental de l'architecture et du patrimoine 20/04/2007	<u>AVIS FAVORABLE</u>
Conseil Général de l'Allier 21/05/2007	<u>AVIS FAVORABLE</u> - indique que le rejet au fossé du contournement a fait l'objet d'une autorisation le 11 décembre 2006 - souligne que les travaux de réalisation du contournement Nord Est de Commentry et de l'aménagement de la RD 158 pour le nouvel accès au site vont éviter le trafic en centre ville.
Service Départemental d'Incendie et de Secours (SDIS)	<u>AVIS FAVORABLE</u> Rappelle les textes réglementaires concernant notamment la desserte et la défense extérieure contre l'incendie.

4.2. Avis des conseils municipaux

Sept communes ont été consultées dans le cadre de l'instruction administrative du dossier et seuls deux avis ont été transmis à l'inspection des installations classées.

Il s'agit des communes de Nérès-les-Bains [26/06/2007] et de Commentry [14/11/2007] toutes deux **favorables au projet**.

4.3. Enquête publique

L'enquête publique s'est déroulée du mardi 29 mai 2007 au samedi 30 juin 2007, conformément à l'arrêté préfectoral n°1550/07 du 16 avril 2007.

Le commissaire enquêteur désigné lettre du tribunal administratif en date du 29 mars 2007 est Monsieur Hervé JUNET-MULLER.

Le périmètre de l'enquête publique a couvert les territoires des communes de : **Chamblet, Nérès-les-bains, Durdat-Larequille, Commentry, Malicorne, Colombier, La Celle.**

Le rapport et l'avis motivé du Commissaire enquêteur la commission ont été remis à monsieur le préfet de l'Allier le 1^{er} août 2007.

Une observation signée par deux personnes riveraines du site a été portée au registre d'enquête. Celles-ci s'inquiètent des rejets atmosphériques de l'usine (fumées rouges, blanches, dépôts), reprochent le manque de transparence et l'absence de description de moyens mis en œuvre pour augmenter la production, indiquent que les déchets sont transportés à la décharge sans protection, soulignent les nuisances sonores la nuit.

Après analyse des réponses faite par Erasteel, le Commissaire enquêteur a émis un avis favorable au projet

- en soulignant la politique environnementale de la société, les moyens mis en œuvre pour la protection de l'environnement.
- en considérant qu'il n'y a pas d'opposition au projet et que les observations portées au registre s'inscrivent dans une quête d'information et non de controverse.

4.4. Eléments complémentaires transmis par Erasteel

Au cours de la procédure, Erasteel a été amenée à communiquer les éléments complémentaires suivants en réponse aux observations formulées :

- Courrier du 6 juillet 2007, en réponse au commissaire enquêteur
- Courrier du 18 octobre 2007 en réponse à la DDAF

□ Courrier du 26 octobre 2007 en réponse à la DDASS

Pour ce qui est des nuisances sonores, Erasteel s'engage dans un programme d'amélioration continue et rappelle d'ores et déjà que la diminution du nombre d'amorçages lors de la fusion va contribuer à améliorer la situation.

Pour les rejets aqueux, Erasteel justifie par des arguments technico-économique la demande d'un seuil de rejet en nitrite en cohérence avec dernières évolutions réglementaires.

La société fait état des dernières améliorations constatées sur l'auto surveillance des rejets dans l'eau au deuxième semestre 2007 (division par deux des rejets en hydrocarbures, MES, DCO) suite à différentes actions (nouveau déshuileur, amélioration des performances de la station à cordon oléophile). Un plan d'investigations et de progrès doit être mis en œuvre pour remédier au dépassement sur le paramètre Molybdène.

Erasteel rappelle également les programmes d'actions en cours sur les rejets atmosphériques de l'aciérie et des fours de fusion.

En matière de transport, elle évoque les pistes destinées à prévenir les émissions de poussières et souligne qu'après la mise en service de la route de contournement de Commentry, l'accès au site sera modifié, ce qui permettra de diminuer les nuisances et risques liés au transport dans le centre ville.

Elle s'engage également à poursuivre sa politique de communication (journée portes ouvertes en 2008).

□ Courrier du 26 octobre 2007 au préfet de l'Allier

Dans ce courrier, Erasteel fait état d'une réévaluation à **5 millions €** du montant des investissements destinés à la prévention des impacts sur l'air, mesures qui comprennent l'installation du nouveau dépoussiéreur et un système de déshuilage des copeaux avant introduction dans le four.

Le pétitionnaire détaille les caractéristiques définitives des installations de traitement des rejets. Il précise que les flux totaux émis par ces deux dépoussiéreurs ne dépasseront pas ceux pris en hypothèses dans l'évaluation des risques sanitaires et que par conséquent, aucune évolution n'est attendue en matière d'exposition et de risque sanitaire pour les populations.

Pour ce qui est du déshuilage, Erasteel mentionne que la valorisation des copeaux par ce système va pouvoir être portée à 10.000 tonnes / an (actuellement 5.500 t/an), tout en améliorant la qualité des rejets atmosphériques par un traitement à la source. Les huiles de récupération seront éliminées selon des filières agréées.

Compte tenu de cet investissement, Erasteel demande à ce que la première phase de regroupement des rejets aqueux prévue en 2008 soit calée sur l'échéance finale au 1^{er} janvier 2010.

□ Courrier du 20 novembre 2007 au préfet de l'Allier

Par courrier du 20 novembre 2007, Erasteel a porté à la connaissance du Préfet des ajustements mineurs dans le tableau de classement de son établissement :

- pour les rubriques 2561 et 2910, suite au remplacement de 4 fours au fuel par des fours au gaz
- pour la rubrique 2921 suite à l'arrêt d'une tour aéroréfrigérante à circuit ouvert de 65kW.

5. ANALYSE ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES

5.1 Généralités

Cette partie du rapport donne le point de vue de l'inspection des installations classées suite à l'analyse approfondie du dossier sur le fond, à la lueur des remarques soulevées sur les thématiques particulières mises en évidence par le commissaire enquêteur, les communes consultées et les services de Etat.

Elle n'a pas vocation à donner un avis exhaustif sur chaque point du dossier mais se centre sur les enjeux principaux au regard des impacts attendus et de la réglementation applicable.

En préalable, l'inspection des installations classées souligne que la demande porte sur une augmentation d'activité sans évolution majeure des outils de production. Néanmoins, cette augmentation de capacité se traduit potentiellement par des impacts supplémentaires principalement sur les compartiments air, trafic, bruit et déchets.

La situation du site en milieu urbain est tout d'abord un élément fondamental à prendre en considération, lors des évolutions d'activité du site Erasteel de Commentry. La restitution des éléments de l'enquête publique tend à montrer que cette situation particulière n'est pas à l'origine de difficultés majeure d'acceptabilité du site. Cette situation, bien qu'elle nécessite une vigilance permanente mérite d'être soulignée.

Le dossier présenté par Erasteel répond aux exigences réglementaires sur la forme. Bâti de manière sérieuse et proportionnée aux enjeux, il comporte des qualités manifestes de transparence qui ont permis une appréciation claire des enjeux.

Le tableau de classement des installations figurant dans le projet d'arrêté repose sur celui présenté dans le dossier de demande. Il en diffère sur certains points (sans en changer le contenu sur le fond), pour lesquels l'inspection a estimé que des ajustements étaient nécessaires :

- rubrique 2910 : l'ensemble des fours de trempe, recuit et revenu ont été visés à la rubrique 2561, plus adaptée, afin d'éviter un double classement ;
- rubrique 2545 : ajout, en tant qu'installation connexe, du déshuileur des copeaux. Cette activité n'ayant pas d'impact supplémentaire sur l'environnement (elle contribue au contraire à une réduction des émissions atmosphériques de polluants organiques) et ne faisant pas appel à un procédé thermique supplémentaire, l'inspection des installations classées n'a pas jugé opportun de la classer en rubrique 167c (traitement de déchets) ;
- ajustement des valeurs pour les rubriques 2920, 2921 et 2910 suite aux évolutions non notables intervenues depuis le dépôt du dossier (voir § 4.4.)

5.2. Statut administratif des installations – analyse sur la forme

Les principaux textes réglementaires auxquels la demande est soumise, compte tenu de la nature de ses activités, sont les suivants :

Dates	Textes
30/06/06	Arrêté du 30 juin 2006 relatif aux installations de traitements de surfaces soumises à autorisation au titre de la rubrique 2565 de la nomenclature des installations classées
29/07/05	Arrêté du 29 juillet 2005 fixant le formulaire du bordereau de suivi des déchets dangereux
28/07/05	Arrêté du 28 juillet 2005 relatif à la vérification et à la quantification des émissions déclarées dans le cadre du système d'échange de quotas d'émission de gaz à effet de serre
07/07/05	Arrêté du 7 juillet 2005 fixant le contenu des registres mentionnés à l'article 2 du décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets et concernant les déchets dangereux et les déchets autres que dangereux ou radioactifs
30/05/05	Décret n° 2005-635 du 30 mai 2005 relatif au contrôle des circuits de traitement des déchets
13/12/04	Arrêté relatif aux installations de refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air soumises à autorisation au titre de la rubrique 2921
29/06/04	Arrêté relatif au bilan de fonctionnement
24/12/02	Arrêté relatif à la déclaration annuelle des émissions polluantes des installations classées soumises à autorisation
29/05/00	Arrêté du 29 mai 2000 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2925 : accumulateurs (ateliers de charge d')
16/09/98	Décret n° 98-833 du 16 septembre 1998 relatif aux contrôles périodiques des installations consommant de l'énergie thermique

11/09/98	Décret n° 98-817 du 11 septembre 1998 relatif aux rendements minimaux et à l'équipement des chaudières de puissance comprise entre 400 kW et 50 MW
13/07/98	Arrêté du 13 juillet 1998 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1111 : Très Toxiques (Emploi ou stockage des substances et préparations)
22/06/98	Arrêté du 22 juin 1998 relatif aux réservoirs enterrés de liquides inflammables et à leurs équipements annexes
02/02/98	Arrêté du 2 février 1998 relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation
25/07/97	Arrêté du 25 juillet 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2910 : Combustion.
30/06/97	Arrêté du 30 juin 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2561 : "Métaux et alliages (trempé, recuit ou revenu)"
30/06/97	Arrêté du 30 juin 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 2575 : "Abrasives (emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage".
23/01/97	Arrêté du 23 janvier 1997 relatif à la limitation des bruits émis dans l'environnement par les installations classées pour la protection de l'environnement
10/03/97	Arrêté du 10 mars 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration sous la rubrique n°1220 : "Emploi et stockage d'oxygène "
10/03/97	Arrêté du 10 mars 1997 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'Environnement soumises à déclaration sous la rubrique n° 1418 : "Emploi ou stockage de l'acétylène"
10/05/93	Arrêté du 10 mai 1993 fixant les règles parasismiques applicables aux installations soumises à la législation sur les installations classées
28/01/93	Arrêté et circulaire du 28 janvier 1993 concernant la protection contre la foudre de certaines installations classées
04/09/87	Arrêté du 9 septembre 1987 relatif à l'utilisation des PCB et PCT
04/09/86	Arrêté du 4 septembre 1986 relatif à la réduction des émissions atmosphériques d'hydrocarbures provenant des activités de stockage
26/09/85	Arrêté du 26 septembre 1985 relatif aux ateliers de traitement de surface
20/08/85	Arrêté du 20 août 1985 relatif aux bruits aériens émis dans l'environnement par les installations classées.
31/03/80	Arrêté du 31 mars 1980 portant réglementation des installations électriques des établissements réglementés au titre de la législation sur les installations classées susceptibles de présenter des risques d'explosion
05/07/77	Arrêté du 5 juillet 1977 relatif aux visites et examens approfondis périodiques des installations consommant de l'énergie thermique

5.3. Impacts sur l'air et la santé

Les émissions atmosphériques potentielles supplémentaires (dont métaux et poussières) dues à l'augmentation de la production d'acier constituent l'enjeu principal de ce projet.

Sur ce point, Erasteel présente des mesures compensatoires destinées à améliorer le mode de traitement des fumées afin de limiter considérablement les effets de l'augmentation d'activité. Ainsi, à titre d'exemple, les émissions de poussières prévues dans le cadre de l'augmentation d'activité de 75 % de l'aciérie, compte tenu des améliorations apportées au traitement des rejets de l'aciérie, seront une fois et demi inférieures à celles émises en 2005.

Le courrier d'Erasteel du 26 octobre 2007 confirme la mise en place d'un nouveau dépoussiéreur traitant les poussières et métaux, et d'une installation de prétraitement des copeaux destinée à limiter les émissions de polluants organiques.

L'inspection des installations classées estime que les mesures présentées sont proportionnées aux enjeux présentés par les activités projetées du site. Le projet d'arrêté prévoit des valeurs limites en flux qui correspondent :

- en flux, aux hypothèses de modélisation des impacts sanitaires du projet ;
- en concentration, aux valeurs réglementaires applicables et aux valeurs limites associées aux meilleures technologies disponibles.

Des efforts devront être poursuivis afin de limiter encore les émissions diffuses (objectif de 98% d'épuration). Sur ce point toutefois, on rappellera que les valeurs associées aux meilleures technologies disponibles sont basées sur la mise en place d'un confinement complet de four (appelé "bag-house"), qui ne peut pas toujours être adapté aux aciéries anciennes.

L'inspection des installations classées propose également de renforcer la surveillance applicable au site :

- par la mise en place, prévue au chapitre 9.2., d'une surveillance en continu des émissions de poussières des deux rejets (AOD et four électrique);
- par la prescription, à ce même chapitre, d'un plan de surveillance dans l'environnement, destiné à compléter les mesures à l'émission par des campagnes de vérification dans le milieu naturel. Ces campagnes devront faire l'objet d'une interprétation qualitative (interprétation de l'état des milieux) sur le plan sanitaire.

Des contrôles externes sont maintenus à fréquence annuelle.

L'une des actions prioritaires du site consistera à poursuivre la suppression des fours fonctionnant au fuel, de manière étalée dans le temps et en priorisant sur ceux dont l'utilisation est la plus fréquente (chapitre 8.3.).

Les autres sources marginales de rejets à l'atmosphère sont traitées conformément à la réglementation et aux meilleures technologies disponibles.

Le contrôle et le suivi des tours aéro réfrigérantes (chapitre 8.2.). sera effectué conformément à la réglementation nationale.

Enfin, la mise en place d'un plan de gestion des solvants est prescrit (art. 9.2.1.1.).

5.4. Impacts sur l'eau

Bien qu'indépendants et antérieurs à la décision d'augmenter l'activité de l'usine, les objectifs et le programme d'amélioration de la gestion des rejets dans l'eau sont rappelés dans l'étude d'impact. L'objectif essentiel est le regroupement des rejets au ruisseau "Le Banne" et la mise en place d'un ouvrage de prétraitement qui permettra le confinement des eaux en cas d'incendie et une décantation des matières en suspension.

Pour ce qui est des rejets en nitrites des effluents de la station de détoxification, l'inspection des installations classées, sur la base des arguments technico-économiques apportés par Erasteel (gain d'une dizaine de kilogrammes par an pour un investissement de 70 k€) propose d'accepter le relèvement de seuil et de l'aligner sur la réglementation nationale (arrêté du 30 juin 2006).

Les éléments contenus dans l'étude d'impact révélaient des dépassements relativement récurrents des rejets sur l'exutoire principal (R2) en hydrocarbures (HCT) et MES. Les résultats d'auto surveillance analysés depuis le 2^{ème} semestre 2007 font état d'améliorations très significatives : arrêt des dépassements sur les MES et valeurs proches des seuils sur les HCT (10,8 et 12,45 mg/l). Les dépassements sur le molybdène restent à expliquer, notamment par des analyses sur les eaux en entrée.

Pour ce qui est des impacts sur l'eau, le projet d'arrêté préfectoral :

- impose à fin 2009 la mise en place du rejet unique au ruisseau "Le Banne" (et l'arrêt des rejets au plan d'eau de la Grande tranchée) avec le bassin de confinement de décantation (des études intermédiaires seront à communiquer au préfet) ;
- fixe des valeurs limites de prélèvement (inexistantes dans l'arrêté précédent), calées sur les perspectives de progrès du site ;
- prescrit la mise en place d'un plan de prévention des situations de sécheresse ;
- maintient les valeurs limites de rejets au milieu naturel en ajoutant le paramètre AOX au programme de surveillance;
- prévoit des travaux d'amélioration de la prévention des pollutions des sols au niveau des lagunes de décantation des boues de laminage avant le 31 décembre 2010

On rappellera également que le suivi du plan d'eau et des eaux souterraines est intégré au plan de surveillance du site. Il prend en compte le retour d'expérience et les enseignements tirés de la surveillance passée.

Les règles de gestion de la décharge, basées en majeure partie sur celles des décharges de déchets inertes figurent à l'article 8.11. du projet d'arrêté. Des garanties financières seront à maintenir.

5.5. Impacts sur les déchets

La gestion des déchets sur le site est globalement satisfaisante et privilégie la réduction à la source, le recyclage et la valorisation.

La gestion des laitiers et réfractaires qui, à l'heure actuelle, présentent majoritairement un caractère inerte à l'exception de deux paramètres, peut encore faire l'objet d'améliorations..

Compte tenu des études en cours, l'inspection des installations classées prévoit, dans le projet d'arrêté (article 8.11.4.4.7), des valeurs transitoires pendant 3 ans pour le sélénium et la fraction soluble. Ce délai doit permettre à Erasteel de trouver une solution définitive pour ces déchets : améliorer le prétraitement, trouver des voies de valorisation....

L'étude d'impact réalisée sur le plan d'eau montre, sur le plan hydrogéologique, que celui-ci est isolé du milieu extérieur et que l'apport de déchets ne contribue pas à une dégradation de la qualité de l'eau.

Des objectifs de limitation des émissions de poussières liées aux installations de prétraitement des laitiers (article 3.15) sont imposés avant le 31/12/2009.

5.6. Impacts sur le bruit

Le projet d'arrêté préfectoral maintient les niveaux maximums admissibles en limite de site et définit les premières zones à émergence réglementées à 200m du site conformément à l'arrêté ministériel du 23 janvier 1997, dans la mesure où l'arrêté d'autorisation initial est très antérieur à cette date.

Toutefois, il prescrit également (article 6.2.2.3.) une étude technico-économique globale de réduction des nuisances sonores (prévue pour le 30 juin 2009 afin qu'elle intègre le nouveau dépoussiéreur) et des mesures des niveaux sonores à fréquence triennale.

5.7. Risques accidentels

L'étude de dangers réalisée par ERASTEEL comprend les éléments définis par l'arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation et à la prise en compte de la probabilité d'occurrence, de la cinétique, de l'intensité des effets et de la gravité des conséquences des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation.

Les outils méthodologiques utilisés sont adaptés à la caractérisation des potentiels de dangers, des risques et des effets.

L'étude repose sur une analyse qualitative de l'accidentologie appropriée et une analyse des risques de qualité qui ont permis de définir les moyens de prévention, les éléments importants pour la sécurité, et les moyens de protection de manière adaptée aux effets potentiels du projet.

Les conclusions finales présentées dans le tableau de gravité / probabilité résultent d'une démarche cohérente et n'appellent pas de commentaire de la part de l'inspection des installations classées.

On notera, que les scénarii RGI (explosion au niveau du réseau de gaz naturel) et AOD (explosion de four AOD) présentent encore des effets potentiels dont l'emprise sort du site, après mise en œuvre des mesures de maîtrise des risques :

- ***pour le réseau de gaz naturel, la zone SEI dépasse les limites du site le long de la rue Jean-Jacques Rousseau***
- ***pour le scénario AOD la ZEI pourrait affecter l'habitation située au Sud de l'usine***

La modélisation des effets de ces scénarii figure en annexe au rapport.

Les moyens de prévention mis en œuvre, définis compte tenu des meilleures techniques disponibles, conduisent à réduire les risques à des niveaux considérés comme acceptables sur la base de l'analyse croisée gravité / probabilité d'occurrence (et selon les critères d'appréciation inspirés de la circulaire du 29 septembre 2005 bien que l'établissement ne relève pas de la directive SEVESO II).

Il est primordial que les mesures de prévention mises en évidence soient mises en œuvre. A cet effet, le projet d'arrêté prescrit (*Chapitre 7.5. Facteurs et éléments importants destinés à la prévention des accidents*) l'établissement d'une liste d'éléments importants pour la sécurité (dont font partie les mesures de maîtrise des risques identifiées) devant faire l'objet d'une gestion particulière. Les prescriptions des articles 8.3., 8.6, 8.7, 8.9 et 8.10 viennent pour certaines activités compléter ces dispositions .

Dans ces conditions, aucune mesure de maîtrise de l'urbanisation ne s'avère nécessaire. Une information aux riverains de la rue Jean-Jacques Rousseau et de l'habitation au sud de l'usine devra néanmoins être faite dans le cadre du porter à connaissance.

Enfin, un plan d'opérations interne devra être maintenu et régulièrement testé afin d'optimiser l'organisation des secours en cas d'accident sur le site.

L'inspection des installations classées précise enfin que l'utilisation de sources scellées radioactives pour le contrôle des ferrailles fait l'objet de prescriptions particulières contenues dans l'article 8.5 du projet d'arrêté.

6. CONCLUSION

Au vu des éléments développés ci-dessus, l'inspection des installations classées estime que les éléments contenus dans le dossier de demande, et les précisions apportées par la société ERASTEEL au cours de l'instruction, analysés selon une approche intégrée des différentes problématiques (eau - air - risque industriel...), lui permettent de réglementer les activités du site et de mener à bien sa mission de réduction à la source des effets et inconvénients générés par les établissements industriels.

Sur le plan réglementaire, il ressort que la situation de l'établissement ERASTEEL de Commentry est globalement satisfaisante, qu'elle prend en compte les meilleures techniques disponibles, et que les effets et inconvénients des installations sont apparus acceptables au cours de l'instruction de la demande d'autorisation.

Les principales échéances concernent la mise en place d'une nouvelle installation de dépoussiérage (mi-2008) couplée à une installation de déshuilage des copeaux, ainsi que l'amélioration de la qualité des rejets aqueux.

L'instruction a également mis en évidence des voies de progrès nécessaires en matière de nuisances sonores, d'émissions de poussières diffuses. Sur ces sujets, des échéances sont fixées par le projet arrêté pour qu'Erasteel conduise les études et actions nécessaires.

Afin d'améliorer la connaissance des effets du site, le projet d'arrêté impose, outre la surveillance des émissions (contrôles périodiques, auto-surveillance des rejets atmosphériques et aqueux), la mise en place d'un suivi de l'environnement permettant de vérifier l'absence d'impact sur le milieu.

En ce qui concerne le risque d'accident majeur, l'inspection des installations classées estime que l'étude des dangers, conduite de manière suffisamment approfondie, a permis d'identifier des mesures de maîtrise des risques qui devront être gérées dans le cadre de la définition des éléments importants pour la sécurité.

Le porter à connaissance des zones d'effets sera réalisé. Toutefois, et compte tenu des mesures de maîtrise des risques mises en œuvre, celles-ci, bien que dépassant les limites du site pour deux scénarii, ne nécessiteront pas de mesures sur le plan urbanistique.

L'inspection des installations classées considère que la nécessité de disposer d'un arrêté préfectoral contrôlable et actualisé pour ce site, l'acceptabilité par l'environnement des rejets du site, le caractère identifié des voies de progrès et des échéances nécessaires à leur réalisation, l'adéquation des moyens de secours et de prévention avec les risques encourus, sont des éléments de motivation nécessaires et suffisants lui permettant de proposer d'accepter la demande d'ERASTEEL en l'accompagnant des prescriptions techniques jointes à ce rapport.

Dans ces conditions, l'inspection des installations classées émet un avis favorable à la demande d'autorisation déposée par la société ERASTEEL et propose à Monsieur le préfet de l'Allier, après avis du conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques, d'autoriser l'augmentation de production de l'établissement, sous réserve du respect des prescriptions définies dans le projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport, et en particulier des échéances prévues.

Le chef de la cellule interdépartementale
des risques chroniques,
Inspecteur des installations classées

Aubière, le 26 novembre 2007

Vu et transmis avec avis conforme
à M. le Préfet de l'Allier
Pour le directeur régional de l'industrie, de la recherche
et de l'environnement
Le chef de la division environnement industriel et sous-sol