

Fiche des constatations effectuées lors d'une visite d'inspection au titre du code de l'environnement DREAL Bourgogne-Franche-Comté

Unité départementale de Saône-et-Loire	Subdivision 3
Noms des inspecteurs : François BALMES accompagné de Benoît BOURGUIGNON Date d'annonce de l'inspection : 20/10/2016 Date de l'inspection : 10/11/2016 Type d'inspection : <input type="checkbox"/> approfondie ou <input type="checkbox"/> courante ou <input type="checkbox"/> ponctuelle <input type="checkbox"/> inopinée ou <input type="checkbox"/> annoncée <input type="checkbox"/> planifiée ou <input type="checkbox"/> circonstancielle Motif de la planification : Programme pluriannuel de contrôle	
Société : INDUSTRIEL France, site Le Creusot Commune : LE BREUIL Activité : aciérie	Autorisation (Seveso seuil bas et IED) Priorité : Nationale
Liste des installations inspectées : ensemble du site Thèmes : ruptures d'utilités, rejets atmosphériques, rejets aqueux et RSDE Référentiels de l'inspection : <ul style="list-style-type: none"> arrêté préfectoral d'autorisation n° 12-01343 du 12 avril 2012 arrêté de prescriptions complémentaires n° 2014343-0018 du 9 décembre 2014 	
Liste des noms et qualités des personnes rencontrées sur le site lors de l'inspection : <ul style="list-style-type: none"> M. VERNEAU : responsable Environnement Mme POUSSOT : animatrice HSE Production Breuil M. PROTIN : responsable Exploitation Aciérie M. CALME : responsable Maintenance Aciérie M. GUILLET : responsable technique fusion (Maintenance) 	
Principales constatations effectuées, principaux constats d'écarts par rapport au référentiel d'inspection : Le contexte économique difficile de la fin de l'année 2015 a perduré sur 2016. L'activité sur l'année a été assez irrégulière et a obligé à des semaines de fermeture avec chômage partiel. Le niveau de production de 2016 sera plus faible qu'en 2015. Par ailleurs, des négociations liées au renouvellement des contrats avec les sous-traitants (TMS et VEOLIA) ont été conduites au cours de l'année 2016. Dans ce contexte, l'exploitant n'a pas pu faire avancer au rythme prévu les différents chantiers évoqués lors de la précédente visite d'inspection. Le projet d'extension de l'atelier d'oxy-coupage amont du parc à ferrailles a par exemple été repoussé.	
I. Rejets atmosphériques : <ol style="list-style-type: none"> Maintenance du baghouse de filtration des fumées : une procédure de maintenance préventive du baghouse est désormais mise en œuvre à chaque phase d'arrêt et de redémarrage du four de fusion. Soit au moins une fois par semaine. Un planning des opérations à réaliser est fait sous la forme d'un tableur. L'ensemble de l'installation de filtration des fumées fait l'objet d'une visite par le service « Maintenance » tant à la mise à l'arrêt qu'avant le redémarrage de la fusion. Un essai de démarrage du moteur de secours pour l'aspiration des fumées est réalisé avant chaque redémarrage. Une faiblesse de l'installation a été identifiée au niveau des écluses intervenant pour permettre la récupération des poussières dans les phases de décolmatage des filtres. Un plan de suivi et de remplacement a donc été mis en place pour ces matériels (remplacement tous les deux ans). Dans ce cadre, une plaque inox avec la date de mise en service de l'écluse est fixée sur l'appareil. → <i>Au regard, des dates des différents équipements, deux écluses installées en 2014 sont à changer.</i> Consigne a été donnée au personnel de signaler sans délai au service « Maintenance » tout dégagement de poussière constaté en sortie du baghouse. D'autres actions de maintenance ont été ou seront réalisées : changement du ventilateur principal, changement du ventilateur de contre-courant, contrôles des fuites et changement des manchettes percées. Mesure en continu des rejets de poussières en sortie du baghouse : la conception technique de l'installation de traitement des fumées a jusqu'à présent rendu impossible la mesure en continu des rejets de poussières en sortie de chacune des 16 cellules de filtration (rejets par des ouïes de ventilation et non un rejet canalisé au niveau d'une cheminée commune en sortie des cellules de filtration). L'exploitant a lancé depuis fin août un nouvel essai de mesure en continu sur une ligne de filtration. Un capteur triboélectrique a été mis en place au sein du filtre de la cellule 12 qui permet de réaliser une mesure de type air ambiant. Pour le moment, l'essai n'apparaît pas concluant, en particulier : 	

- l'exploitant estime le positionnement du capteur non pertinent pour être représentatif du rejet,
- le fonctionnement du capteur est très perturbé au cours des phases de décolmatage.

L'exploitant envisage donc le déplacement du capteur en partie supérieure de la cellule. Cette opération devrait être réalisée début d'année 2017 pour engager une nouvelle phase de mesure. Si cette nouvelle disposition apparaît plus pertinente, une phase d'étalonnage des données de mesures devra être réalisée. L'exploitant envisage ensuite l'installation d'un capteur au niveau de chaque cellule avec un report d'information.

→ *L'exploitant devra justifier de la cohérence du dispositif de mesure mis en œuvre avec le contexte normatif en matière de mesure de rejets atmosphériques. En particulier, la question de l'évaluation des débits et vitesses d'émission au point de mesure devra être précisée.*

- Autosurveillance des rejets de poussières : la dernière mesure de rejets de poussières au niveau du baghouse a été réalisée le 20 septembre. La moyenne des concentrations est de 1,70 mg/m³ avec une concentration maximale de 3,75 mg/m³ (Valeur limite réglementaire de rejet : 10 mg/m³ selon l'arrêté d'autorisation et 5 mg/m³ selon le BREF IED de l'activité).
- Quatre mesures de rejets sur des meuleuses restent à réaliser pour finaliser le plan d'autosurveillance annuel des rejets atmosphériques. L'ensemble des résultats des mesures déjà réalisées sont conformes sauf pour deux des trois chaudières de production de vapeur qui présentent des dépassements légers en poussières et surtout des dépassements conséquents en CO. Pour les poussières, l'hypothèse d'émissions liées à la dégradation de calorifugeages est émise par le service « Maintenance » qui indique avoir constaté une dégradation sur le calorifugeage d'une porte qui a été repris fin août.

→ *Cette hypothèse devra être confirmée.*

L'exploitant explique les émissions de CO par l'ancienneté des installations et la difficulté de faire des réglages adaptés.

→ *L'inspection note que la teneur en oxygène au cours des mesures apparaît curieusement élevée (16 % d'O₂ mesuré dans les rejets). Cette valeur élevée peut venir d'un mauvais réglage de l'excès d'air pour la combustion ou d'une arrivée d'air intempestive en aval.*

- Amélioration de la captation des rejets diffus de l'atelier d'oxy-coupage en halle E : en application du plan d'action de réduction des émissions diffuses de 2013, l'exploitant avait engagé une réorganisation de l'activité de la halle E visant à davantage capter et à traiter avec une nouvelle installation de filtration les émissions. La mise en œuvre de cette action a été ralentie en raison de la renégociation du contrat avec le sous-traitant réalisant l'activité d'oxy-coupage (TMS) conduite en 2016. Les investissements à réaliser par TMS ne pouvant être réalisés avant la finalisation du contrat. Il a cependant pu être observé la mise en place d'un capot de captation mobile sur l'un de box déjà créé lors de la précédente visite.

II. Rejets aqueux :

- Bien que le niveau de consommation d'eau industrielle aie nettement diminué depuis la mise en circuit fermé des TAR en 2014, l'exploitant souhaite, en anticipation d'une reprise d'activité, augmenter le volume annuel maximal d'eau pouvant être prélevé dans l'étang de la Marolle. A cette fin, il propose de basculer un volume de 200 000 m³ entre l'autorisation du site du Creusot et celui du Breuil afin de demeurer neutre en termes de pression annuelle sur le milieu.
→ *Une demande de modification devra être adressée au préfet. L'exploitant devra justifier que la pression sur le niveau de prélèvement journalier maximal sera globalement le même.*
- Rejets en sortie du bassin du Bois Morey : ce point de rejet est le point de rejet à l'extérieur du site. L'exploitant procède par ailleurs, a une surveillance en continu des rejets en sortie de sa station d'épuration (STEP) qui aboutissent dans ce bassin. En 2015, des valeurs de pH supérieure à la valeur limite haute ont été constatées à plusieurs reprises en sortie de ce bassin alors que les rejets en sortie de STEP étaient conformes. L'exploitant n'est pas en mesure d'expliquer l'évolution constatée du pH. En particulier, ces investigations n'ont pas permis de mettre en évidence d'autres apports dans le bassin du bois Morey. Le même constat a été fait pour quelques-unes des mesures de 2016.
- Solution d'abattement des concentrations en manganèse en sortie de STEP : une solution technique a été arrêtée avec VEOLIA, prestataire gestionnaire de la STEP, pour le traitement du manganèse. La renégociation du contrat de sous-traitance sur 2016 (contrat signé le 25/10/2016) a entraîné le report de la mise en place de cette solution. L'exploitant a présenté un planning prévoyant un traitement opérationnel du manganèse à la fin du premier semestre 2017.
- Rejets de nickel : dans le cadre de l'action RSDE, l'établissement est soumis à une surveillance pérenne en nickel. En l'absence de solution probante de réduction de ces émissions, il devait fournir pour le premier semestre 2016 une étude technico-économique relative aux émissions de nickel. Un délai complémentaire pour la remise de cette étude a été requis par l'exploitant auprès du préfet.
→ *L'exploitant annonce la remise de cette étude pour janvier 2017.*
L'exploitant indique que la solution visant à passer à un sel de traitement ferrique est demeuré sans incidence sur le niveau de rejet en nickel.

III. Traitement des laitiers pour valorisation :

L'exploitant a mis en place, avec son sous-traitant TMS, un traitement des laitiers pour permettre une valorisation en technique routière du stock historique de laitier. L'objectif de résorption du passif de stock est fixé à fin 2020. En raison de la renégociation du contrat avec TMS et de quelques difficultés techniques rencontrées, le volume de laitier valorisé en 2016 est inférieur à l'objectif visé mais depuis septembre le traitement est réellement opérationnel. Un volume de 6 000 tonnes/mois de laitier sortant du site semble désormais possible. A fin octobre, le bilan sur 2016 était de 26 000 tonnes traitées et 12 000 tonnes sorties du site pour valorisation.

En termes d'organisation, l'exploitant s'appuie sur le guide « Acceptabilité environnementale de matériaux alternatifs en technique routière – Les laitiers sidérurgiques » du SETRA. En particulier, c'est l'exploitant qui valide les sorties de site par la signature d'un « Bon à valoriser » qui lui est soumis par son sous-traitant sur la base d'analyses de caractérisation. Un essai de caractérisation est effectué pour 2000 tonnes de matériaux.

L'exploitant indique que TMS envisage de faire fonctionner l'installation de traitement de nuit alors qu'initialement l'exploitant avait annoncé un fonctionnement uniquement en journée dans son dossier d'information au préfet sur la mise en place de cette installation.

→ Le site connaît déjà une activité de nuit. L'évolution pour l'installation de traitement n'appelle a priori pas d'objection de l'inspection. Cependant, il a été indiqué à l'exploitant qu'il conviendrait de s'assurer, et notamment parce que l'installation est proche des limites de propriété, que le cadre réglementaire en termes d'émissions sonores demeure respecté (valeur limite fixées par le chapitre 6.2 de l'arrêté d'autorisation de 2012).

IV. Rupture d'alimentation électrique et autres utilités :

Voir la fiche spécifique à cette thématique en annexe.

Suites envisagées : Sans suite en l'absence de non-conformités constatées

Liste des documents établis suite à la visite :

- Fiche d'inspection Rupture d'alimentation électriques et utilités (en annexe)
- Lettre à l'exploitant

Chalon-sur-Saône, le 29/11/2016

Rédacteur :

L'inspecteur de l'environnement

Signé

François BALMES

Vérificateur :

Le chargé de mission prévention
des pollutions atmosphériques

Signé

Benoît BOURGUIGNON

Approbateur :

Le chef du département
Risques Chroniques

Signé

Franck NASS