

PRÉFET DE SAÔNE-ET-LOIRE

**Direction de la Citoyenneté et de la Légalité  
Bureau de la Réglementation et des Elections**

Prescriptions complémentaires concernant

- la mise à jour des rubriques ICPE
- les valeurs limites d'émission concernant les rejets à l'atmosphère et leur surveillance
- les laitiers sidérurgiques

**ARRÊTÉ**

**Le Préfet de Saône-et-Loire  
Chevalier de la Légion d'Honneur  
Chevalier de l'Ordre National du Mérite**

**Siège social :**

**Société INDUSTRIEL FRANCE**

**Le Cézanne**

**6 rue André Campra**

**93200 SAINT DENIS**

**Bureaux :**

**Société INDUSTRIEL FRANCE**

**56 avenue Georges Clémenceau – BP 19**

**71201 LE CREUSOT Cedex**

**Site du Breuil – Secteur aciérie**

*DCI / BENV / 2019 - 207-2*

Vu le code de l'environnement, notamment ses articles L. 181-14, R. 516-1, et R. 515-58 à 84 ;

Vu la nomenclature des installations classées modifiée ;

Vu la directive n° 2010/75/UE du 24 novembre 2010 relative aux émissions industrielles ;

Vu la décision d'exécution de la commission européenne du 28 février 2012 (publiée au JOUE du 8 mars 2012) établissant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) dans la sidérurgie, au titre de la directive 2010/75/UE du Parlement européen et du Conseil relative aux émissions industrielles ;

Vu l'arrêté ministériel du 2 février 1998 modifié, relatif aux prélèvements et à la consommation d'eau ainsi qu'aux émissions de toute nature des installations classées pour la protection de l'environnement soumises à autorisation ;

Vu l'arrêté ministériel du 3 août 2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration au titre de la rubrique 2910 ;

Vu l'arrêté préfectoral n° 12-01343 du 12 avril 2012 autorisant la société INDUSTRIEL FRANCE à exploiter une aciérie ;

Vu l'arrêté préfectoral modificatif n° DLPE/BENV-2016-349-1 du 14 décembre 2016 mettant à jour la liste des ICPE du site ;

Vu les dossiers adressés au préfet le 27 juillet 2017 et le 7 février 2019 portant à sa connaissance des améliorations sur la captation et la filtration des rejets pour ses installations d'oxycoupage ;

Vu le dossier de réexamen remis par l'exploitant en date du 7 janvier 2014 ;

Vu la demande d'antériorité adressée par l'exploitant au préfet le 1<sup>er</sup> mars 2018 pour la rubrique 2517 (ex 195, désormais non classée) ;

Vu le rapport du 21 juin 2019 de la direction régionale de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargée de l'inspection des installations classées ;

Vu le projet d'arrêté porté à la connaissance du demandeur le 26 juin 2019 ;

Vu l'absence d'observations émises par l'exploitant ;

CONSIDÉRANT qu'il convient de revoir et de mettre à jour les valeurs limites des rejets atmosphériques du site par voie d'arrêté préfectoral suite à l'évolution de la réglementation applicable, et tout particulièrement suite à la publication des conclusions MTD relatives au secteur de la sidérurgie ;

CONSIDÉRANT qu'il convient de fixer par voie de prescriptions complémentaires certaines dispositions à prendre concernant les laitiers sidérurgiques produits par l'établissement ;

SUR proposition de Monsieur le Secrétaire général de la préfecture de Saône-et-Loire ;

## ARRETE

### ARTICLE 1 - LISTE DES INSTALLATIONS CONCERNÉES PAR UNE RUBRIQUE DE LA NOMENCLATURE DES INSTALLATIONS CLASSÉES

Le tableau de l'article 1.2.1 de l'arrêté préfectoral n° 12-01343 du 12 avril 2012 est modifié comme suit :

Rubrique	(A, E, D, DC)	Désignation des installations	Niveau d'activité
2545	A	Fabrication d'acier, fer, fonte, ferro-alliages.	2 fours électriques (fusion + affinage) puissance primaire totale : 60 MW
3220	A	Production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire) y compris par coulée continue avec une capacité de plus de 2,5 t/h.	25 t/h
4510-1	A	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie aigüe 1 ou chronique 1. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant de 100 tonnes (poussières d'aciérie).	100 tonnes de poussières d'aciérie et 2 tonnes biocides Total : 102 tonnes
2560-1	E	Travail mécanique des métaux et alliages, la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation étant supérieure à 1000 kW.	1563 kW
2713-1	E	Installation de transit, regroupement ou tri de métaux ou de déchets de métaux non dangereux, d'alliages de métaux ou de déchets d'alliages de métaux non dangereux. La surface étant supérieure ou égale à 1000 m².	Parc à ferrailles 14000 m²

Rubrique	(A, E, D, DC)	Désignation des installations	Niveau d'activité
2921-a	E	Installations de refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle. La puissance thermique maximale évacuée étant supérieure ou égale à 3000 kW.	3 x 3415 kW (four) 1 x 6395 kW (mét.second.) 2 x 7267 kW (dépoussiéreur) 6 x 3300 kW (station traitement eaux indust.) Total : 50974 kW
2515-1-b	D	Installation de broyage, concassage, criblage, ensachage, pulvérisation, nettoyage, tamisage, mélange de pierres, cailloux, minerais et autres produits minéraux naturels ou artificiels, ou de déchets non dangereux inertes. La puissance installée des installations étant supérieure à 40 kW mais inférieure ou égale à 200 kW.	Broyage des laitiers 192,6 kW
2561	DC	Production industrielle par trempé, recuit ou revenu de métaux et alliages.	Four de traitement thermique ELTI : puissance de 6,4 MW
2910-A-2	DC	Installation de combustion, la puissance maximale de l'installation étant supérieure à 1 MW mais inférieure à 20 MW	3 chaudières gaz naturel (vapeur process) 3 x 6,5 MW chaudières domestiques : 0,3 MW Total : 19,8 MW

A : autorisation ; E : enregistrement ; D : déclaration ; DC : déclaration avec contrôle.

Au sens de l'article R. 515-61, la rubrique principale est la rubrique 3220 relative à la production de fonte ou d'acier (fusion primaire ou secondaire) y compris par coulée continue avec une capacité de plus de 2,5 t/h, et les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale sont celles relatives à la sidérurgie (document BREF « Iron and Steel »).

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

A la fin de l'article 1.6.6 de l'arrêté préfectoral n° 12-01343 du 12 avril 2012 susvisé, les paragraphes suivants sont ajoutés :

« En outre, les dispositions spécifiques du Code de l'Environnement en matière de mise à l'arrêt définitif des établissements relevant de la directive IED (art. R. 515-75) sont applicables à l'établissement.

L'exploitant veille par ailleurs, pour toute nouvelle mise en place d'unité / équipement, à la bonne application des dispositions décrites dans son dossier de réexamen vis-à-vis des MTD 17 ».

## **ARTICLE 2 - RÉEXAMEN DES PRESCRIPTIONS DE L'ARRÊTÉ D'AUTORISATION ET DOSSIER DE RÉEXAMEN**

La 8<sup>e</sup> ligne du 2<sup>ème</sup> tableau du chapitre 2.7 de l'arrêté préfectoral n° 12-01343 du 12 avril 2012 est remplacée par la ligne suivante :



Art 11.1.2	Dossier de réexamen	dans les douze mois qui suivent la date de publication des décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale visée à l'article 1.2.1
------------	---------------------	--

L'article 11.1.2. de l'arrêté préfectoral n° 12-01343 du 12 avril 2012 est remplacé par l'article suivant :

**« 11.1.2 RÉEXAMEN DES PRESCRIPTIONS DE L'ARRÊTÉ D'AUTORISATION ET DOSSIER DE RÉEXAMEN**

Les prescriptions de l'arrêté d'autorisation des installations sont réexaminées conformément aux dispositions de l'article L 515-28 et des articles R. 515-70 à R. 515-73 du code de l'environnement. En vue de ce réexamen, l'exploitant adresse au préfet les informations nécessaires, mentionnées à l'article L. 515-29 du code de l'environnement, sous la forme d'un dossier de réexamen, dont le contenu est fixé à l'article R 515-72, dans les douze mois qui suivent la date de publication des décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles relatives à la rubrique principale visée à l'article 1.2.1 du présent arrêté.

**ARTICLE 3 – MISE EN ŒUVRE DES MTD DITES GÉNÉRIQUES**

L'intitulé du chapitre 1.3 de l'arrêté préfectoral n° 12-0343 du 12 avril 2012 susvisé, est modifié pour devenir :

« Conformité aux dossiers (notamment dossier de demande d'autorisation et dossier de réexamen) ».

Le paragraphe suivant est ajouté à la fin du chapitre :

« L'exploitant veille à la bonne application des dispositions décrites dans son dossier de réexamen vis-à-vis des MTD 1 à 18. »

**ARTICLE 4 – VALEURS LIMITES DES EMISSIONS A L'ATMOSPHERE ET SURVEILLANCE**

L'article 3.1.5 de l'arrêté préfectoral n° 12-01343 du 12 avril 2012 est complété par les dispositions suivantes :

« L'efficacité globale moyenne de captage des poussières est supérieure à 98 % »

Le tableau de l'annexe 1 de l'arrêté préfectoral n° 12-01343 du 12 avril 2012 relatif aux caractéristiques et à la surveillance des rejets atmosphériques du site est remplacé par le tableau en annexe du présent arrêté.

**ARTICLE 5 – DECHETS : LAITIERS SIDERURGSIQUES**

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

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

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

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

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

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

## **ARTICLE 6 – RETENTION ET CONFINEMENTS**

L'article 7.4.3 de l'arrêté préfectoral n° 12-01343 du 12 avril 2012 est complété par les dispositions suivantes :

« L'exploitant prend toute disposition pour entretenir et surveiller à intervalles réguliers les mesures et moyens mis en œuvre afin de prévenir les émissions dans le sol et dans les eaux souterraines et tient à la disposition de l'inspection des installations classées les éléments justificatifs (procédures, compte rendu des opérations de maintenance, d'entretien des cuvettes de rétention, tuyauteries, conduits d'évacuations divers...) »

## **ARTICLE 7 - DROIT DES TIERS**

Les droits des tiers sont et demeurent exclusivement réservés.

## **ARTICLE 8 - NOTIFICATION ET PUBLICITE**

Le présent arrêté sera notifié à l'exploitant.

Un extrait de cet arrêté, comportant notamment toutes les prescriptions auxquelles est soumise l'exploitation de l'établissement, sera affiché de façon visible en permanence dans l'établissement par les soins de l'exploitant.

Une copie du présent arrêté sera déposée dans les mairies des communes du Creusot, du Breuil et de Torcy et tenue à la disposition du public. Un extrait de cet arrêté, comportant notamment toutes les prescriptions auxquelles est soumise l'exploitation de l'établissement, sera affiché pendant un mois à la porte des mairies par les soins du Maire.

Une copie de cet arrêté sera publiée sur le site internet des services de l'État de Saône et Loire pendant une durée minimale de quatre mois.

## **ARTICLE 9 - DELAI ET VOIE DE RECOURS**

Conformément aux articles L.181-17 et R.181-50 du code de l'environnement, le présent arrêté est soumis à un contentieux de pleine juridiction. Il ne peut être déféré qu'au Tribunal Administratif de Dijon :

1° Par les pétitionnaires ou exploitants, dans un délai de deux mois à compter du jour où le présent acte leur a été notifié.

2° Par les tiers, intéressés en raison des inconvénients ou des dangers pour les intérêts mentionnés à l'article L.181-3 du code de l'environnement, dans un délai de quatre mois à compter de la publication de la décision sur le site internet des services de l'État dans le département où il a été délivré.

Le présent arrêté peut également faire l'objet d'un recours gracieux ou hiérarchique dans le délai de deux mois, prolongeant de deux mois les délais mentionnés aux 1° et 2°.

Le tribunal administratif peut être saisi d'un recours déposé via l'application Télérecours citoyens accessible par le site internet [www.telerecours.fr](http://www.telerecours.fr).

#### **ARTICLE 10 - EXECUTION ET COPIES**

M. le secrétaire général de la préfecture, M. le sous-préfet d'Autun, MM. les maires des communes du Creusot, du Breuil et de Torcy, M. le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement de Bourgogne-Franche-Comté, sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté dont copie sera adressée à l'unité départementale de la DREAL à Mâcon.

Fait à Mâcon, le **26 JUL. 2019**

Le Préfet

Pour le préfet,  
le secrétaire général de la  
préfecture de Saône-et-Loire  
**Jean-Claude GENEY**

# **ANNEXE** **CARACTERISTIQUES ET SURVEILLANCE DES REJETS ATMOSPHERIQUES**

Identification du rejet	Débit maximal (Nm <sup>3</sup> /h)	Paramètres	Valeurs limites (pour les métaux, somme des phases particulaires et gazeuses)		Périodicité du contrôle des polluants
			Concentrations instantanées (mg/Nm <sup>3</sup> )	Flux (kg/h)	
Fours de fusion et d'affinage de l'aciérie (rejet n°1 : « bag house »)	300 000	poussières métaux groupe 1 Mercure métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3 Dioxines et furannes	5 0,1 0,05 1 0,5 5 0,1 (en ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup> )	1,5 0,025 0,015 0,25 0,1 1 0,0003	La concentration en poussières (ou de tout autre paramètre permettant de l'évaluer) est à mesurer en continu en sortie de l'installation de dépoussiérage de l'aciérie. Dioxines et furannes : annuelle Le débit et les autres polluants : semestrielle.
Chantier amont d'oxycoupage et chalumage (rejet n°2)	45 000	poussières métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	10 0,1 1 0,5 5	0,5 0,005 0,05 0,025 0,25	Semestrielle
Oxycoupage/chalumage de parachèvement halle E de l'aciérie (rejet n°3)	140 000	poussières métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	10 0,1 1 0,5 5	1,5 0,015 0,15 0,075 0,75	Semestrielle
Meulage Midwest 3, halle G (rejet n°4)	15 000	poussières métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	10 0,1 1 0,5 5	0,15 0,002 0,015 0,007 0,075	Annuelle
Meulage Transtech, halle E (rejet n°5)	28 000	poussières métaux groupe 1	10 0,1	0,3 0,003	Annuelle

Vu pour être annexé à  
notre arrêté en date de ce jour

Mâcon, le 26 JUIL. 2019

Pour le préfet,  
le secrétaire général de la  
préfecture de Saône-et-Loire  
Jean-Claude GENEY



		métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	1 0,5 5	0,03 0,015 0,15	
Meulage Centromaskin 1, halle G (rejet n°6)	5 000	poussières métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	10 0,1 1 0,5 5	0,05 0,001 0,005 0,002 0,025	Annuelle
Four de traitement thermique ELTI (rejet n°7)	25000	Poussières NO <sub>x</sub> exprimés en NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub> CO	40 225 35 100	0,20 1,5 0,2 0,6	Semestrielle
Meulage Midwest 4 (rejet n°9)		poussières métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	10 0,1 1 0,5 5		Annuelle
Meulage Centromaskin 2 et 3, halle G (rejet n°10)		poussières métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	10 0,1 1 0,5 5		Annuelle
Meulage Midwest Acierie, halle E (rejet n°11)		poussières métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	10 0,1 1 0,5 5		Annuelle
Flammage manuel, parachèvement halle E (rejet n°12)	120000	poussières métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	10 0,1 1 0,5 5		Semestrielle
Chantier amont d'oxycoupage		poussières	10		Semestrielle



2 (rejet n°13)		métaux groupe 1 métaux groupe 2 Pb et ses composés métaux groupe 3	0,1 1 0,5 5		
Chaudières de production de vapeur (3 chaudières, rejets n° 8.1, 8.2 et 8.3)	3 x 12 000	NO <sub>x</sub> exprimés en NO <sub>2</sub>  CO	225 (jusqu'au 31/12/2024) puis 150  100 (à compter du 1/1/2025)		Bisannuelle pour chacun des 3 rejets

NOTA 1 : Selon l'arrêté du 2 février 1998 :

- métaux groupe 1 : Cd + Hg + Tl
- métaux groupe 2 : As + Se + Te
- métaux groupe 3 : Sb + Cr + Co + Cu + Sn + Mn + Ni + V + Zn

NOTA 2 : Pour les mesures du four de traitement thermique et des chaudières de production de vapeur :

- Le volume des effluents gazeux est exprimé en mètres cubes normaux (Nm<sup>3</sup>), rapportés à des conditions normalisées de température (273,15 K) et de pression (101,3 kPa) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs).
- Les concentrations en polluants sont exprimées en milligrammes par mètre cube (mg/Nm<sup>3</sup>) sur gaz sec.
- Les concentrations en polluants sont rapportées à une teneur en oxygène dans les effluents en volume de 3 %.

NOTA 3 : pour les chaudières de production de vapeur, les valeurs limites s'imposent à chaque cheminée de chaudières