



PREFET DU NORD

Secrétariat général  
de la préfecture du Nord

Direction  
des politiques publiques

Bureau des installations classées  
pour la protection de l'environnement

Réf : DiPP-Bicpe/BD

**Arrêté préfectoral imposant à la S.A.S. VALLOUREC & MANNESMANN France  
tuberie d'Aulnoye  
des prescriptions complémentaires pour la poursuite d'exploitation  
de son établissement situé à AULNOYE-AYMERIES**

Le Préfet de la région Nord - Pas-de-Calais  
Préfet du Nord  
Officier de l'ordre national de la légion d'Honneur  
Commandeur de l'ordre national du Mérite

Vu le code de l'environnement et notamment les articles L.512-20 et R.512-31 ;

Vu l'arrêté ministériel du 02 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 préfectoral du 25 mai 2009 autorisant la S.A.S. VALLOUREC & MANNESMANN France - tuberie d'Aulnoye dont le siège social est situé 130 rue de Silly à BOULOGNE-BILLANCOURT à exploiter ses activités 64 rue de Leval à AULNOYE-AYMERIES ;

Vu la demande présentée le 30 juillet 2009 et complétée le 28 septembre 2009 par la société VALLOUREC & MANNESMANN France en vue de modifier les valeurs limites d'émissions d'oxydes d'azote de ses fours fixées par l'arrêté préfectoral du 23 mai 2009 susvisé ;

Vu le dossier produit à l'appui de cette demande ;

Vu le rapport du 23 mars 2010 de Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement ;

Vu l'avis émis par le conseil départemental de l'environnement et des risques sanitaires et technologiques du Nord lors de sa séance du 20 avril 2010 ;

Considérant les valeurs des rejets atmosphériques d'oxydes d'azote issus des fours de traitement thermiques utilisées dans le cadre du dossier de demande d'autorisation initial n'ont pas été ramenées aux conditions normales réglementaires, notamment vis-à-vis du pourcentage d'oxygène de référence fixé à 3% ;

Considérant que l'article 3.2.4 de l'arrêté préfectoral du 25 mai 2009 ne fixe pas la teneur en oxygène de référence pour les fours de traitements thermiques ;

Considérant que les émissions d'oxydes d'azote des fours de traitements thermiques lorsque celles-ci sont ramenées à des conditions normales d'oxygène de référence à 3%, ne respectent pas la concentration fixée à 100 mg/Nm3 par l'article 3.2.4 de l'arrêté préfectoral du 25 mai 2009 susvisé ;

Considérant que l'évaluation des risques sanitaires produit à l'appui de la demande de l'exploitant conclut que le risque sanitaire relatif à l'émission d'oxydes d'azote par les installations du site est acceptable pour l'environnement ;

Considérant que les conditions normales de mesures et les valeurs limites d'émissions des oxydes d'azote issus des fours de traitements thermiques fixées par l'article 3.2.4 de l'arrêté préfectoral du 25 mai 2009 mérite d'être modifiées ;

Considérant que les prescriptions du présent arrêté permettent de limiter les inconvénients et dangers vis-à-vis des intérêts de l'article L.511-1 du code de l'environnement ;

Sur la proposition de Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord,

### **ARRÊTE**

**Article 1<sup>er</sup>** - La société VALLOUREC & MANNESMANN France (V&MF) dont le siège social est situé 130 rue de Silly – 92100 Boulogne Billancourt - est tenue de respecter les dispositions du présent arrêté pour le site qu'elle exploite au 64, rue de Leval – 59620 Aulnoye-Aymeries.

**Article 2** - L'article 1.2.1 de l'arrêté préfectoral du 25 mai 2009 est remplacé par les prescriptions suivantes :

Rubrique	A, D NC	Libellé de la rubrique (activité)	Nature de l'installation	Critère de classement	Seuil du critère	Volume autorisé
2560.1	A	Métaux et alliages (travail mécanique des), la puissance installée de l'ensemble des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation	<p><b>Unité Laminage :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un perceur de 6 700 kW</li> <li>- 3 scies d'une puissance totale de 380 kW</li> <li>- 1 outil de transformation à chaud de 4 000 kW</li> </ul> <p><b>Ligne Heurtey (traitement thermique):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un calibreuse de 1 800 kW</li> <li>- une dresseuse rotative de 300 kW</li> <li>- une scie d'éboutage de 60 kW</li> </ul> <p><b>Lignes Tubes Mécaniques :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- une dresseuse rotative de 300 kW</li> <li>- 2 tronçonneuses pour éboutage de 100 kW soit 200 kW</li> <li>- 2 meuleuses intérieur de 12,5 KW soit 25 kW</li> </ul> <p><b>Ligne LINE PIPE :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 tronçonneuses pour éboutage de 140 kW soit 280 kW</li> <li>- scies de 80 kW</li> <li>- 2 calibreuses hydrauliques de 90 kW : 180 kW</li> <li>- 2 lameuses de 100 kW: 200 kW</li> </ul> <p><b>Unité chaudière :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- une presse hydraulique de 150 kW</li> <li>- 8 tours meule intérieur soit 400 kW</li> <li>- 2 tours meule extérieur de 240 kW soit 480 kW</li> <li>- 2 scies à meule de 80 kW : 160 kW</li> <li>- 2 chanfreineuses d'une puissance totale de 50 kW</li> </ul> <p><b>Atelier usinage des outils :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6 tours d'une puissance totale de 300 kW</li> </ul> <p><b>Atelier usinage, stockage et préparation des mandrins :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 tour horizontal de 80 kW,</li> <li>- 2 basculeurs à commande hydraulique de 10 kW, soit 20 kW.</li> </ul>	Puissance installée des machines	> 500 kW	16145 kW

2920-2-a	A	Réfrigération ou compression (installation de) fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 <sup>5</sup> Pa (sans utilisation de fluide inflammable ou toxique)	<u>Chaîne Heurtey :</u> 1 compresseur d'air d'une puissance de 80 kW appartenant à la tuberie. <u>Plusieurs compresseurs appartenant à la Société COMPAIR France :</u> - 8 compresseurs de 250 kW soit 2 000 kW - 2 compresseurs de puissance totale 25 kW (salle des pompes) - 2 compresseurs de puissance totale 20 kW (four laminage) - 1 compresseur de 70 kW (unité laminage) - 1 compresseur de 6 kW (four dormant) Des climatiseurs répartis dans les bâtiments d'une puissance totale de 80 kW.	Puissance totale absorbée	> 500 kW	2281 kW
2921-1-a	A	Refroidissement par dispersion d'eau dans un flux d'air (installations de) : Lorsque l'installation n'est pas du type "circuit primaire fermé" :	2 TOURS AEROREFRIGERANTES (TAR) <u>HUMIDES A CIRCUIT NON FERME :</u> - 1 TAR (2 cellules) d'une puissance thermique totale de 6 100 kW - 1 TAR (3 cellules) d'une puissance thermique totale de 13 000 kW.	puissance thermique évacuée maximale	2000 kW	19 100 kW
1131-3-c	D	Toxiques (emploi ou stockage de substances et préparations) telles définies à la rubrique 1000, à l'exclusion des substances et préparations visées explicitement ou par famille par d'autres rubriques de la nomenclature ainsi que du méthanol. 3) gaz ou gaz liquéfiés	2 cadres de CO de 12 bouteilles. Capacité totale : 186,4 m <sup>3</sup>	quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	≥ 200 kg mais < 2t	218 kg
1180-1	D	Polychlorobiphényles polychloroterpnényles	5 transformateurs	appareils et matériels imprégnés contenant le produit	> 30 l	
1220-3	D	Oxygène (emploi ou stockage d')	1 citerne d'oxygène liquide de 3 000 l appartenant au fournisseur soit 3,15 t 35 bouteilles d'oxygène de 10,6 m <sup>3</sup> soit 0,5 t	Quantité susceptible d'être présente	≥ 2 t mais < 200 t	3,65 t
1418-3	D	Acétylène (emploi ou stockage d')	25 bouteilles de 10,6 m <sup>3</sup> et 5 bouteilles de 8,1 m <sup>3</sup>	Quantité susceptible d'être présente	≥ 100 kg mais < 1 t	340 kg
2561	D	Trempe, recuit revenu de métaux et alliages	1 four de trempe (de marque HEURTEY) de 22 MW 1 four de trempe et de revenu de 3 MW (four dormant) 2 fours de revenu de 8 et 18 MW 1 four à sole tournante de réchauffage des produits avant laminage de 59 MW 1 four de traitement des mandrins de 700 kW	/	/	110,7 MW
2575	D	Abrasives (emploi de matières) telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc... sur un matériau quelconque pour gravure, dépolissage, décapage, grainage.	Unité "Chaudières" : - 1 grenailleuse intérieure des tubes de 50 kW - 1 grenailleuse extérieure des tubes de 110 kW Unité de grenailage : - 1 grenailleuse de 15 kW	puissance installée des machines fixes concourant au fonctionnement de l'installation	> 20 kW	175 kW

2910.A.2	D	<p>Combustion</p> <p>Lorsque l'installation consomme exclusivement, seuls ou en mélange, du gaz naturel, des gaz de pétrole liquéfiés, du fioul domestique, du charbon, des fiouls lourds ou de la biomasse, à l'exclusion des installations visées par d'autres rubriques de la nomenclature pour lesquelles la combustion participe à la fusion, la cuisson ou au traitement, en mélange avec les gaz de combustion, des matières entrantes</p>	<p><u>Chauffage des locaux :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bureaux : 3 chaudières gaz : 150 kW, 500 kW et 120 kW</li> <li>- groupe sanitaire : 2 chaudières au gaz de 200 kW chacune soit 400 kW</li> <li>- postes de travail : chauffeuses alimentées au gaz naturel d'une puissance totale de 200 kW</li> </ul> <p><u>Groupes électrogènes :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un groupe de 100 kVA pour l'éclairage de secours</li> <li>- un groupe de 145 kVA pour le secours du pompage de la chaîne Heurtey</li> <li>- un groupe de 22 kVA pour le secours informatique</li> <li>- un groupe de secours de 500 kVA pour la salle des pompes</li> <li>- Un groupe de 132 kVA pour le secours des pompes et éclairages de l'Outil de Transformation à Chaud.</li> </ul>	Puissance thermique maximale	> 2 MW mais < 20 MW	2,269 MW
2925	D	Accumulateurs (ateliers de charge d')	1 atelier de charge de batteries de 11 kW au niveau de la sous-station principale	Puissance maximale de courant continu utilisable	> 10 kW	11 kW
1416	NC	Hydrogène (stockage ou emploi de l')	2 cadres de H <sub>2</sub> de 16 bouteilles chacun capacité totale de 282 m <sup>3</sup>	Quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation	≥ 100 kg	23,97 kg
1432	NC	Liquides inflammables (stockage en réservoirs manufacturés de)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- cuve sur rétention (coefficient 1/5) de 2 m<sup>3</sup> de fioul (coefficient 1/15) associée au groupe électrogène de la salle des pompes(step), soit <math>2/(15 \times 5) = 0,03</math> m<sup>3</sup> équivalent catégorie 1</li> <li>- cuve sur rétention (coefficient 1/5) de 2 m<sup>3</sup> de fioul (coefficient 1/15) associée au groupe électrogène de la chaîne Heurtey, soit <math>2/(15 \times 5) = 0,03</math> m<sup>3</sup> équivalent catégorie 1</li> <li>- environ 900 l de fioul répartis dans les différentes nourrices d'alimentation des groupes électrogènes, soit <math>0,9/15 = 0,06</math> m<sup>3</sup> équivalent catégorie 1</li> <li>- 20 m<sup>3</sup> d'huile (coefficient 1/15) stockée en fûts de 200 l ou container de 1 000 l, soit <math>20/15 = 1,35</math> m<sup>3</sup> équivalent catégorie 1</li> </ul> <p>Voir implantation de ces stocks sur le plan A3-81 en annexe 1.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- solvants, dégraissants en fût : 1 m<sup>3</sup> (coefficient 1)</li> </ul>	Capacité équivalente	> 10 m <sup>3</sup> mais ≤ 100 m <sup>3</sup>	2,47 m <sup>3</sup>
1611	NC	Acide sulfurique (emploi ou stockage d') à plus de 25 % en poids d'acide	<p><u>Station de traitement des eaux industrielles :</u></p> <p>Une cuve de 3 000 l soit environ 5 500 kg d'acide sulfurique à 96 %</p>	Quantité susceptible d'être présente	> 50 t mais < 250t	5 500 kg

A (Autorisation) ou D (Déclaration) ou NC (Non Classé)

### Article 3 - Valeurs limite de rejet

L'article 3.2.4 de l'arrêté préfectoral du 25 mai 2009 est remplacé par les prescriptions suivantes :

#### « ARTICLE 3.2.4 Valeurs limites des concentrations et des flux dans les rejets atmosphériques

Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilo pascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs)

#### ➤ Fours de traitements thermiques (conduits n°1 à n°5) :

Les rejets issus des chaudières doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilo pascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O<sub>2</sub> de 3%.

Paramètres	Concentration en mg/Nm <sup>3</sup>
Poussières	40
CO	100
NO <sub>x</sub>	400
SO <sub>x</sub>	35
COV	150 si le flux > 2 kg/h (hors méthane)

Paramètres	Flux kg/h				
	Rejet n°1	Rejet n°2	Rejet n°3	Rejet n°4	Rejet n°5
Poussières	3.8	1	0.70	0.60	0.2
CO	9.5	2.5	1.70	1.5	0.4
NO <sub>x</sub>	38	10	6.8	6	1.6
SO <sub>x</sub>	3.32	0.87	0.60	0.52	0.14

Le point de rejet des fours de traitement thermique doit dépasser d'au moins 3 mètres les bâtiments situés dans un rayon de 15 mètres.

#### ➤ Zone de meulage (conduits n°6 et n°7) :

- Poussières : 10 mg/Nm<sup>3</sup>

#### ➤ Chaudières (identifiées à l'article 1.2.1, rubrique 2910) :

Les rejets issus des chaudières doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration, les volumes de gaz étant rapportés :

- à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilo pascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ;
- à une teneur en O<sub>2</sub> précisée dans le tableau ci-dessous.

Concentrations instantanées en mg/Nm <sup>3</sup>	Gaz naturel
Concentration en O <sub>2</sub>	3%
SO <sub>2</sub>	35
NO <sub>x</sub> en équivalent NO <sub>2</sub>	150

➤ Flux spécifique en poussières : le flux spécifique en poussières de l'établissement ne devra pas dépasser 156 g de poussières par tonne de produits fabriqués. Ce critère de flux spécifique s'applique au cumul des rejets canalisés référencés ci-dessus, à savoir les rejets des fours et des dépoussiéreurs. Le flux spécifique est calculé à partir de la production semestrielle. Ce flux spécifique permet ainsi de limiter la production annuelle dont l'ordre de grandeur est de 150 000 t/an. »

Article 4 - Le présent arrêté peut faire l'objet d'un recours auprès du tribunal administratif de LILLE :

- par l'exploitant dans un délai de deux mois à compter de sa notification ;
- par les tiers dans un délai de quatre ans à compter de son affichage.

Article 5 - Monsieur le secrétaire général de la préfecture du Nord et Monsieur le sous-préfet d'Avesnes-sur-Helpe sont chargés de l'exécution du présent arrêté qui sera notifié à l'exploitant et dont copie sera adressée à :

- Monsieur le maire d'AULNOYE-AYMERIES,
- Monsieur le directeur régional de l'environnement, de l'aménagement et du logement, chargé du service d'inspection des installations classées pour la protection de l'environnement.

En vue de l'information des tiers :

- un exemplaire du présent arrêté sera déposé à la mairie d'AULNOYE-AYMERIES et pourra y être consulté ; un extrait de l'arrêté énumérant notamment les prescriptions auxquelles les installations sont soumises sera affiché à la mairie pendant une durée minimum d'un mois ; procès-verbal de l'accomplissement de ces formalités sera dressé par les soins du maire,
- Le même extrait sera affiché en permanence de façon visible dans l'établissement par les soins de l'exploitant.

Fait à Lille, le

13 SEP. 2010

Le préfet,

Pour le Préfet,  
Le Secrétaire Général Adjoint,

Yves de Roquefeuil

