

**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 et Emilie FEDIDE	
Date d'annonce de l'inspection : 15/11/2015	Date de l'inspection : 02/12/2015
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 d'inspection	
Société : INDUSTEEL France, site Le Creusot	AS / A / E / DC / D / NC
Commune : Le Breuil	
Activité : Aciérie	Priorité : Nationale
Liste des installations inspectées : Atelier de parachèvement, installation de valorisation des laitiers	
Thèmes : Consommation d'eau, rejets aqueux et atmosphériques, gestion des laitiers	
Référentiels de l'inspection :	
• AP : arrêté préfectoral d'autorisation 12-01343 du 12 avril 2012 • APC : arrêté de prescriptions complémentaires 2014343-0018 du 9 décembre 2014	
Liste des noms et qualités des personnes rencontrées sur le site lors de l'inspection :	
• M. VERNEAU : responsable Environnement • Mme POUSSOT : animatrice HSE Production Breuil • M. PROTIN : responsable Exploitation Aciérie • Mme FRANCOIS : responsable Environnement-Sécurité Breuil • M. GONNET : responsable demi-produits	
Principales constatations effectuées, principaux constats d'écart par rapport au référentiel d'inspection :	
L'exploitant est clairement engagé dans une démarche d'amélioration des problématiques inhérentes au fonctionnement de son site industriel. Le rythme d'avancement de cette démarche demeure cependant parfois ralenti par la nécessité d'approfondir la recherche de solutions appropriées et les contraintes économiques à l'engagement des investissements nécessaires.	
Évolutions notables sur le site (AP - article 1.6.1) :	
• L'exploitant a procédé à la cession de son activité fonderie à AREVA NP qui a déposé le dossier de déclaration de changement d'exploitant de l'installation. Un complément à l'étude de danger visant à tenir compte de la présence du personnel AREVA NP en tant que tiers est en cours de finalisation. Sa transmission est annoncée pour le premier trimestre 2016. • Une installation complémentaire de traitement des laitiers d'aciérie a été mise en place au premier semestre 2015 (voir ci-après). Un dossier de modification de l'installation avait été adressé au préfet en date du 22/12/2014. • L'exploitant annonce qu'un projet d'extension du poste d'oxycoupage amont sur le parc à ferrailles, en vue d'améliorer la capacité de valorisation matière, est prévu. L'installation existante devrait être dupliquée et un nouveau point de rejet devrait donc être créé. Aucun calendrier de mise en œuvre de ce projet n'est arrêté.	
Bilan relatif aux consommations d'eau (AP - articles 4.1.1 et 9.2.2) :	
• La consommation annuelle en eau potable (réseau distribution communal) est conforme : 38 000 m ³ à fin octobre pour un maximum autorisé de 70 000 m ³ . • La consommation annuelle en eau de surface (bassin de la Marolle) est conforme : 320 000 m ³ à fin octobre pour un maximum autorisé annuellement de 500 000 m ³ . Le volume annuel a nettement diminué en 2015 avec la mise en circuit fermé des tour-aéroréfrigérantes dans le courant de l'année 2014. Néanmoins, l'exploitant indique que cette consommation s'inscrit dans le	

cadre d'une production non optimale et, qu'en cas de reprise d'activité économique, le maximum actuel pourrait être difficile à respecter. Il estime nécessaire de lui accorder un maximum de 700 000 m³. Cette consommation pouvant être maintenue à 500 000 m³ en moyenne pluriannuelle.

→ **L'absence d'impact sur le milieu d'un tel niveau de prélèvement est à évaluer pour permettre d'envisager cette évolution.**

- La consommation journalière maximale en eau de surface (bassin de la Marolle) est non conforme : le seuil maximal journalier de 1 500 m³ est régulièrement dépassé avec un pic à 5 000 m³. Néanmoins, chaque mois la valeur moyenne journalière est bien inférieure à 1 500 m³. Comme pour la consommation annuelle, la valeur du maximum journalier apparaît inappropriée.

L'exploitant indique procéder régulièrement à des reprises de réseau afin de circonscrire les fuites.

Bilan relatif aux émissions atmosphériques (AP - articles 3.2.2, 3.2.4, 9.2.1.1 et annexe 1) :

Les résultats des mesures 2015 de rejets atmosphériques sont conformes et en amélioration par rapport à 2014. En particulier :

- le travail d'ajustement des thermiciens sur le fonctionnement du four d'affinage (ELTI) semble avoir permis la réduction des émissions de CO sous le seuil réglementaire de 100 mg/Nm³. Les mesures du premier et du second semestre sont respectivement de 39,5 et 11 mg/Nm³.
- depuis la rénovation des filtres à manche de l'unité de traitement des fumées du four de fusion en août 2014, les mesures de rejets, pour toutes les cellules du bag-house, sont conformes. Le niveau de rejet de poussière mesuré en 2015 est de l'ordre de 0,6 mg/Nm³ pour un seuil fixé par l'arrêté d'autorisation à 10 mg/Nm³ et de 5 mg/Nm³ selon les MTD du BREF aciérie.

L'exploitant indique avoir renforcé la maintenance préventive des filtres à manche afin de garantir la pérennité des niveaux de rejet atteint. **Cette maintenance n'est pas formalisée.**

- les rejets des installations de parachèvement apparaissent, contrairement à 2014, conformes pour tous les paramètres. L'exploitant a intégré dans son programme d'auto-surveillance les nouveaux points de rejet liés aux meuleuses mises en œuvre en 2014 (meuleuses Midwest 4 et Centromaskin 2 et 3 en halle G et meuleuse Midwest Aciérie en halle E). Onze points de mesure sont désormais suivis. Le jour de la visite, la mesure annuelle sur la meuleuse MIDWEST de l'aciérie n'avait pas été réalisée.

Les mesures annuelles sur les chaudières n'ont pas encore été réalisées.

La fréquence des mesures des rejets de poussières du four de fusion demeure non conforme (mesures semestrielles au lieu d'une mesure en continu). L'exploitant rappelle qu'il a tenté, par le passé, de mettre en place un dispositif de mesure en continu mais qui s'est avéré défaillant (problématique de colmatage des tubulures de prélèvements). Par ailleurs, ce dispositif ne permettait pas une mesure pour chacune des 16 cellules du bag-house mais uniquement du global des 16 cellules. **L'exploitant prévoit néanmoins de reprendre contact avec son fournisseur afin de voir les améliorations qui permettraient de rendre ce dispositif fonctionnel.**

Programme d'actions relatif aux émissions atmosphériques diffuses (AP - article 9.2.1.2) :

L'exploitant a produit en février 2014, un bilan des émissions atmosphériques diffuses et un plan de réduction de ces émissions. Dans les actions prévues, l'étude d'une installation de captation et de filtration des poussières produites par les opérations réalisées en halle E (oxycoupage) a été finalisée. Dans le courant du premier semestre 2016, une nouvelle installation de captation équipée d'un dépoussiéreur avec filtre à manche sera mise en place. Un nouveau point de rejet sera donc créé. **L'exploitant indique qu'il intégrera ce point dans son programme d'auto-surveillance des rejets atmosphériques avec les mêmes paramètres que pour les points de rejets analogues déjà réglementés par l'arrêté du 12 avril 2012.**

Rejets aqueux (AP - articles 4.3.5, 4.3.7, 4.3.9, 9.2.3 et annexe 2) :

La solution relative au dépassement de la concentration en manganèse des rejets aqueux (traitement par permanganate de potassium) est arrêtée après différentes phases de test concluantes. Le chiffrage de l'installation de traitement complémentaire et l'avenant à la convention d'exploitation de la station d'épuration ont été préparés. **L'exploitant précise qu'il devrait obtenir l'engagement budgétaire dans le courant du premier semestre 2016.**

L'exploitant indique également que le dépassement de concentration en manganèse concerne uniquement le point de rejet interne (bassin tampon avant rejet final). Le rejet final dans le milieu naturel (en sortie du bassin du Bois Morey) est quant à lui conforme. Il précise également que contrairement à la situation existante à la signature de l'arrêté du 12 avril 2012, la commune du Creusot ne rejette plus dans le bassin du Bois Morey qui ne reçoit donc désormais que le rejet du site.

Actions RSDE (APC – article 3, 4, 5 et annexe 4) :

La surveillance pérenne porte sur le zinc, le cuivre, le nickel et le dichlorométhane. Un programme de réduction des émissions de nickel et de dichlorométhane est prescrit. L'exploitant, n'arrivant pas à déterminer l'origine de ce dernier composé, avait demandé un délai pour la remise du programme de réduction. Il semble désormais qu'il s'agit d'un produit de dégradation du produit biocide utilisé pour le traitement des tour-aéroréfrigérantes. L'exploitant prévoit en conséquence une réduction par une optimisation du dosage du produit biocide.

Sur l'ensemble des mesures de 2015, les teneurs en dichlorométhane sont inférieures au seuil de détection. **Le programme de réduction reste à transmettre au préfet.**

Pour le nickel, l'exploitant n'a pas de solutions simples de réduction des émissions. **La remise de l'étude technico-économique est donc à prévoir pour ce composé d'ici août 2016.**

L'exploitant procède annuellement à une mesure de la teneur en substances prioritaires dans ses rejets. En 2014 et 2015, pour l'ensemble des substances mesurées les concentrations sont inférieures aux limites de quantification.

Installation de traitement des laitiers de l'aciérie (AP – articles 1.2 et 8.9) :

Une installation complémentaire a été mise en place au premier semestre 2015. Des essais et ajustement de fonctionnement ont été conduits jusqu'en août 2015. L'ensemble de la gestion de cette installation est assurée par IMS Tube City en tant que co-traitant. Le régime de classement au titre de la rubrique 2515 reste celui de la déclaration.

L'objet de l'installation complémentaire est l'optimisation de la capacité de valorisation des laitiers en :

- améliorant la récupération des métaux contenus (objectif de récupération de +6%). Ces métaux sont valorisés dans l'aciérie ;
- modifiant les caractéristiques physico-chimiques du laitier traité (notamment par réduction chimique du chrome VI en chrome III) ce qui permet d'élargir les possibilités d'utilisation des laitiers aux usages routiers (conformité aux critères du guide SETRA « Acceptabilité environnementale des matériaux alternatifs en technique routière – Les laitiers sidérurgiques » d'octobre 2012).

L'installation va désormais permettre le traitement et la valorisation du stock de laitiers issus de l'aciérie. IMS Tube City a un contrat de fourniture exclusive avec une entreprise de TP locale.

Suites envisagées : Observations à traiter par courrier

Liste des documents établis suite à la visite : Lettre à l'exploitant

Chalon-sur-Saône, le 06/01/2016

Rédacteur :

L'inspecteur de l'environnement



François BALMES

Vérificateur :

L'inspecteur de l'environnement



Emilie FEDIDE

Approbateur :

Le responsable du groupe
Risques Chroniques et Impacts



Yves LIOCHON