

**PRÉFÈTE DE L'ALLIER**

Affaire suivie par : Flora Camps  
Courriel : flora.camps@developpement-durable.gouv.fr  
Référence : 20190916-RAP-63-1084-insp\_Erasteel\_R-chronique+MMR-v2

**RAPPORT DE CONTRÔLE DE L'INSPECTION DES INSTALLATIONS CLASSÉES**

<b>Nom et adresse de l'établissement contrôlé</b>		<b>Code DREAL</b>		
Société : ERASTEEL Adresse : Place Martenot Commune : Commentry		S3IC 0056.00023 Priorité DREAL <input checked="" type="checkbox"/> PN <input type="checkbox"/> AE <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> Autre Régime <input checked="" type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> NC SEVESO <input checked="" type="checkbox"/> HAUT <input type="checkbox"/> BAS		
<b>Activité principale</b> : fabrication d'acier et recyclage de déchets métallifères				
<b>Date du contrôle</b> : 16/09/2019		<b>Date de la précédente visite</b> : 27/06/2019		
<b>Inspecteur(s)</b> : Flora CAMPS				
<b>Type de contrôle</b>				
<input type="checkbox"/> Inspection approfondie <input checked="" type="checkbox"/> Inspection courante	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection annoncée <input type="checkbox"/> Inspection inopinée	<input checked="" type="checkbox"/> Inspection planifiée <input type="checkbox"/> Inspection circonstancielle		
<b>Circonstances du contrôle</b>				
<input checked="" type="checkbox"/> Plan de contrôle de la DREAL <input type="checkbox"/> Incident/Accident du .././..		<input type="checkbox"/> Plainte <input type="checkbox"/> Autre : Suivi de MeD		
<b>Thème(s) du contrôle</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Risque légionelle</li> <li>• Rejets atmosphériques</li> <li>• Robustesse des MMR</li> </ul>				
<b>Principale(s) installation(s) contrôlée(s)</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>• salle de commande aciérie (FARC + FEL)</li> <li>• Fosse FARC</li> <li>• Fosse FEL</li> </ul>				
<b>Référentiel(s) du contrôle</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Arrêté préfectoral d'autorisation d'exploiter du 25-01-2016</li> <li>• Arrêté ministériel du 29 septembre 2005 relatif à l'évaluation des accidents potentiels dans les études de dangers des installations classées soumises à autorisation</li> <li>• Arrêté ministériel du 14 décembre 2013 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations relevant du régime de l'enregistrement au titre de la rubrique n° 2921</li> </ul>				
<b>Personne(s) principale(s) rencontrée(s) et fonction(s)</b>				
<b>Nom</b>	<b>Société</b>	<b>Qualité</b>		
M. VERWAERDE	ERASTEEL	Directeur du site		
M. WASSELIN	ERASTEEL	Chef du service HSE jusqu'au 16/09		
M. BELLEMAIN	ERASTEEL	Chef du service HSE à partir du 16/09		
Mme CHAPOMMIER	ERASTEEL	Coordinatrice HSE		
M. NIQUET	ERASTEEL	Responsable maintenance		
M. FIORESE	ERASTEEL	Responsable pôle élaboration (FARC/FEL)		
M. PYRAT	Groupe ERAMET	Expert Environnement		
<b>Copies</b>	<input checked="" type="checkbox"/> Exploitant DREAL : <input checked="" type="checkbox"/> Chrono <input checked="" type="checkbox"/> PRICAE <input checked="" type="checkbox"/> Cellule RIA <input type="checkbox"/> Autre :			

## Constats de l'inspection

### I – Contexte

L'aciérie Erasteel de Commentry a engagé en 2016 la modification de ses installations pour également traiter et valoriser plusieurs types de déchets à fort contenu métallifère (piles, catalyseurs industriels, etc). La nouvelle activité est autorisée par arrêté du 25 janvier 2016 et fait passer le site au statut d'établissement Seveso seuil haut. Après environ un an de travaux, l'activité de valorisation de déchets a débuté au 1er trimestre 2017.

#### Thématique risque accidentel

Le Système de Gestion de la Sécurité (SGS) prescrit par le nouvel arrêté d'autorisation a été finalisé fin 2017. Pour autant le site a enregistré plusieurs incidents et accidents en 2018 dont une percée de four avec fuite de métal liquide en novembre 2018. L'inspection post-accident a conclu que la robustesse des mesures de maîtrise des risques liées au phénomène dangereux « explosion de vapeur suite à un contact eau-métal liquide » n'était pas assurée. Suite à cette inspection les MMR ont été redefinies et leur suivi amélioré. L'inspection de juin 2019 a montré une meilleure robustesse des MMR de manière globale. Lors de la visite de septembre 2019 l'inspection a souhaité poursuivre la thématique de la robustesse des MMR dont l'amélioration doit être en continu et a notamment profité de l'arrêt des fours FARC et FEL pour faire un contrôle des MMR en fosse.

#### Thématique risque chronique

AIR : La nouvelle activité du site étant potentiellement fortement émettrice de polluants atmosphériques, de nouvelles installations de traitement et de nouveaux outils de suivi ont été mis en place. L'inspection a souhaité faire un contrôle de cette thématique importante du site.

LEGIO : La nouvelle activité de recyclage des piles nécessite un refroidissement plus important que lors d'une campagne acier. Une TAR a été installée pour le refroidissement de la voûte du FARC (circuit de refroidissement n°5). Elle fonctionne ventilateurs allumés lors des campagnes piles, et ventilateurs éteints lors des campagnes aciers. En mars 2017 puis janvier 2018 une prolifération de légionelles dans le circuit 5 a été détectée. L'AMR du site a été mise à jour en décembre 2017 et des actions correctives ont été mises en place sur 2017 et 2018 (voir rapport de l'inspection de juin 2018). En septembre 2019 une nouvelle prolifération de légionelles a été détectée sur le circuit 5 (ventilateurs éteints). L'inspection de septembre 2019 a donc de nouveau porté sur cette thématique.

### II – Principaux constats effectués lors de la visite d'inspection

#### II-1 – Thématique AIR

- Suites données à l'inspection de juin 2018

N°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant Constats lors de la visite
E1	AP 25/01/2016 Art 8.1 et 8.5.1	<b>Surveillance des émissions atmosphériques</b> Un comparatif des résultats de l'autosurveillance de l'exploitant avec la surveillance périodique BV montre des écarts significatifs sur les résultats poussières. L'exploitant a fait appel à un bureau d'étude spécialisé en instrumentation pour fiabiliser les chaînes de mesures. Prestation prévue en juin 2018.	Des travaux ont été réalisés pour permettre la calibration des opacimètres. Le plan de maintenance a été revu. La calibration n'est pas gérée en interne mais par un prestataire extérieur. Un point journalier est réalisé sur l'autosurveillance AIR par les opérateurs (lors des « AVP »).  Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non

- **Nouveaux constats**

Un bilan des analyses des rejets atmosphériques 2019 a été fait en salle.

**R1 : Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection les rapports d'analyses des rejets canalisés AIR BV réalisées au 1<sup>er</sup> semestre 2019, ainsi que les résultats de la surveillance environnementale 2019 dès que disponible.**

Les analyses des rejets AIR sur 2019 montrent deux non conformités :

- Problème récurrent sur les vitesses d'éjection. L'exploitant a soulevé un problème de confusion dans l'AP concernant vitesse nominale et vitesse minimale, idem avec les débits. Une revue de l'AP ne peut être envisagée que sous réserve de validation par une ERS.

**E1 : Il est demandé à l'exploitant de solutionner le problème de vitesse d'éjection sous 6 mois (soit par actions correctives sur les installations, soit par demande justifiée de modification de l'AP).**

- Dépassement en mercure sur le FEL en janvier. Enquête réalisée en regardant les analyses des déchets qui étaient en cours de traitement dans le FEL (Demande d'acceptation préalable + analyses à l'admission). Pas de non-conformité à l'admission. L'exploitant a demandé à son plateau technique de regarder la faisabilité d'un passage au grillage/calcination du type de déchet suspecté d'avoir causé le dépassement avant d'être enfourné au FEL (traitement des fumées plus poussé sur le four de grillage/calcination).

**E2 : Il est demandé à l'exploitant un retour à la conformité des rejets Hg sous 3 mois.**

Un contrôle inopiné AIR sera programmé en 2020.

## **II-2 - Thématique LEGIO**

### Rappel constats inspection de juin 2018

Les AMR des différents circuits du site réalisées fin 2018 par BWT, qualifient le risque global de développement de légionelle de **ÉLEVÉ** à **ALARMANT** selon les circuits analysés.

L'inspection note notamment :

- **Circuit 5 : risque global TRÈS ÉLEVÉ.** Il s'agit du circuit sur lequel s'est produit le dépassement de mars 2017. Un nouveau dépassement du seuil de 100 000 UFC/L en janvier 2018 a montré l'urgence de réalisation d'actions correctives.

- **Circuit 4 : risque global ALARMANT.** Il s'agit du réseau principal de l'usine, qui sert de refroidissement général des équipements. Il est constitué d'un château d'eau, d'alimentations gravitaires des différentes halles avec retour sous-terrain vers les bassins généraux. L'ensemble des eaux usine est collecté sur ce réseau, dont le volume d'eau total dans le circuit est estimé à 5000 m<sup>3</sup>. Dans ces conditions la conformité aux exigences réglementaires est difficile.

Lors de la visite de juin 2018 un bilan sur les actions correctives majeurs réalisées a été fait concernant ces 2 circuits :

- **Circuit 5 – refroidissement voûte du FARC**

- Suppression des bras morts sauf un (au niveau de la pompe de secours) pour lequel une procédure de démarrage régulier a été mis en place.

- Automatisation des purges sur la mesure de conductivité

- Ajout de la plaque dévésiculeur manquante

- Injection automatisée du biocide oxydant selon sonde redox (mesure de l'oxydant libre).

- Action programmée 2018 : modifier la conduite d'apport en eau potable pour ne pas avoir à compléter par de l'eau brute.

- **Circuit 4 – Réseau principal eau industrielle**

- Automatisation des purges sur la mesure de conductivité

- Entretien de la tour réalisé

- Injection automatisée de BO + BNO

Néanmoins au vu de la configuration de ce circuit, BWT indique que « le circuit principal d'eau industrielle conservera des caractéristiques quasi incompatibles avec la réglementation relative à la gestion du risque légionelles. » De plus la consommation journalière de javel est très importante (jusqu'à 1m3/jour). Les recommandations de BWT sont :

« Le projet de séparation par échangeurs de l'eau industrielle et de l'eau des TAR est une solution plus que pertinente à toute la problématique. L'autre projet à plus court terme d'isolement du refroidissement de l'eau de granulation du FEL limitera l'impact sur la qualité d'eau et sur la consommation de javel. »

• **Suites données à l'inspection de juin 2018**

N°	Réf réglementaire	Constats lors de la visite précédente	Suites données par l'exploitant Constats lors de la visite
R1	/	<p><b>Problématique circuit 4</b> Le projet d'isolement du refroidissement de l'eau de granulation du FEL a été chiffré à 1 million d'euros par l'exploitant. La demande de financement est en cours auprès du groupe. Au vu de la sensibilité de l'installation d'un point de vu risque accidentel, la modification nécessitera un porter à connaissance à l'administration.</p> <p>Il est demandé à l'exploitant d'également étudier la faisabilité technico-économique d'un projet de séparation par échangeurs de l'eau industrielle et de l'eau des TAR, conformément à la recommandation de son AMR.</p>	<p>La demande de financement a été acceptée et l'étude technique réalisée. Les travaux seront réalisés en 2020. <u>Dans cette attente des mesures compensatoires de gestion du risque légionelle sur le circuit 4 sont demandées à l'exploitant.</u> Pour rappel au vu de la sensibilité de l'installation de granulation d'un point de vu risque accidentel, la modification nécessitera un porter à connaissance à l'administration.</p> <p>Le projet de séparation par échangeurs de l'eau industrielle et de l'eau des TAR sera étudié dans un second temps.</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non</p>
R2	AM 14/12/2013 Art 26	<p><b>Mise à jour des AMR</b> Il est demandé à l'exploitant de mettre à jour ses AMR en cas de changement de stratégie de traitement, ou de modification significative de l'installation, et a minima une fois par an pour s'assurer que tous les facteurs de risque liés aux installations sont bien pris en compte. Il est demandé à l'exploitant de transmettre à l'inspection sa prochaine mise à jour des AMR de manière à démontrer l'efficacité des actions effectuées dans la baisse du niveau de risque global.</p>	<p>La dernière mise à jour des AMR date de mai 2019 et a été réalisée par BWT. Les AMR des circuits 4 et 5 (circuits problématiques du site) ont été transmises à l'inspection.</p> <p>Comparaison AMR 2017/2019 :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- circuit 4 : baisse du risque global d'un score de 125 à 93 → niveau de risque reste « ALARMANT ».</li> <li>- circuit 5 : baisse du risque global d'un score de 68 à 52 → niveau de risque passe de « TRES ELEVE » à « ELEVE ».</li> </ul> <p>Les actions correctives sont à poursuivre. Les demandes de l'inspection à ce sujet seront formulées dans le paragraphe « nouveaux constats ».</p> <p>Constat de la visite précédente soldé : <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non</p>

• **Nouveaux constats**

**E1 : La fuite d'eau visible sur la TAR n°8 lors de la visite est à réparer.**

L'exploitant remet en cause les conclusions des AMR 2019 circuits 4 et 5 de BWT en se basant sur une tierce expertise réalisée sur son réseau par Kosmati en 2018.

**E2 : Les éléments contestés sont à justifier au près de l'inspection. Des actions correctives sont à mettre en place pour les facteurs de risque non contestés. Le plan d'action est à transmettre sous 3 mois à l'inspection.**

La gestion du bras mort de la pompe de secours du circuit 5 se fait par une procédure prévoyant le basculement d'une pompe à l'autre d'une semaine sur l'autre. La bonne réalisation du basculement est suivie par la check- list de démarrage du FARC que l'opérateur doit remplir chaque début de semaine. L'inspection a consulté les dernières check lists de démarrage du FARC. Celles-ci n'indiquent pas le basculement des

pompes et aucun commentaire n'est indiqué. L'opérateur interrogé ne semblait pas connaître la finalité de l'action. Le responsable maintenance a indiqué que le basculement n'avait pas pu être réalisé depuis mi-mai car une pompe était hors service et en attente de remplacement.

**E3 : Il est demandé à l'exploitant de mieux suivre le bon remplissage de sa check list par les opérateurs. Après le remplacement de la pompe défectueuse, des mesures spécifiques au démarrage devront être mises en place par rapport au risque de développement de légionelles pendant la période d'arrêt et de leur potentiel mis en circulation dans le circuit.**

**R2 : il est demandé à l'exploitant de mentionner sur sa check list le risque sanitaire justifiant l'action de basculement des pompes et de sensibiliser son personnel au risque de développement de légionelles dans le circuit de refroidissement.**

### II-3 - Thématique MMR

L'inspection a profité du non fonctionnement des fours FARC et FEL le jour de la visite pour faire un test des MMR en fosse (MMR n°2 et 3).

MMR 2 : Garantir l'absence d'eau dans la fosse de coulée métal du FARC et évacuer rapidement si présence toutefois. Équipement constituant la MMR : Pompe péristaltique + Pompe vide cave. Test réalisé par ajout manuel d'eau dans la fosse. La pompe péristaltique a fonctionné mais pas la pompe vide cave. L'efficacité de la MMR n'est pas démontrée (la pompe péristaltique n'a pas un débit d'évacuation suffisant en cas d'arrivée d'eau importante).

MMR 3 : Garantir l'absence d'eau dans la fosse de coulée métal du FEL et évacuer rapidement si présence toutefois. Équipement constituant la MMR : Pompe péristaltique + Pompe vide cave. Test réalisé par ajout manuel d'eau dans la fosse. Les deux pompes ont fonctionné mais une fuite au niveau du joint de la pompe péristaltique limitait son efficacité.

**E4 : Il est demandé à l'exploitant de prendre des dispositions afin de maintenir en permanence la disponibilité totale de ces 2 équipements MMR (essai, procédure de maintenance, pièces de rechange...). De plus l'exploitant transmettra à l'inspection des installations classées un justificatif de réparation ou changement de la pompe vide-cave du FARC et de la pompe péristaltique du FEL.**

Lors de sa descente en fosse du FARC l'inspection a constaté la présence de flexibles d'alimentation en eau de la voûte du FARC. Une fuite au niveau de ces flexibles amènerait de l'eau dans la fosse. L'arrivée de métal en fusion dans la fosse en simultanément provoquerait un accident. Ce scénario d'accident est clairement identifié dans l'analyse INERIS 2017 (scénario 7 p36). Pourtant il n'apparaît pas sur le noeud papillon du contact eau-métal liquide au niveau du FARC et aucune MMR spécifique n'est prévue au niveau de cette cause d'accident (recommandation INERIS : « Créer une alarme (à sécurité positive), reportée en salle de conduite FARC/FEL alertant de la présence d'eau dans ce regard sous le FARC » ; proposition du responsable MMR FARC le jour de la visite : changement préventif des flexibles aux premiers signes d'usure)

**R3 : il est demandé à l'exploitant de compléter son noeud papillon du contact eau-métal liquide au niveau du FARC en prenant en compte les scénarios d'accident identifiés par l'ineris dans son rapport 2017, et d'ajouter s'il le juge nécessaire une MMR sur le risque de fuite d'eau au niveau des flexibles d'alimentation de la voûte du FARC.**

*Cette remarque a été faite suite à un constat sur site lors de l'inspection. Cependant le contenu des noeuds papillon et l'instruction du choix des MMR seront instruits hors cadre de l'inspection.*

### III – Conclusion

#### Suites données par l'inspection

- Observations ou non-conformités à traiter par courrier
- Proposition de suites administratives (APMD, amende administrative, consignation, etc.)
- Proposition de renforcement, modification ou mise à jour des prescriptions
- Autre(s) : Suivi du plan d'action

**Synthèse des suites :**

Cette visite a permis de relever des non-conformités vis-à-vis des prescriptions examinées, ainsi que des points faisant l'objet d'observations. L'exploitant devra fournir selon les délais mentionnés dans le présent rapport, les éléments permettant de justifier de la mise en œuvre des actions correctives nécessaires pour les lever.

Signature de l'inspecteur	Vérificateur	Approbateur
<p>le 30-09-2019</p> <p>L'inspecteur de l'environnement</p>  <p>Flora CAMPS</p>	<p>le</p> <p>Signature numérique de Thomas DEVILLERS thomas.devillers Date : 2019.10.18 15:41:24 +02'00'</p> <p><small>Le Chef du Pôle Risques Accidentiels</small>  Thomas DEVILLERS</p>	<p>le</p> <p><small>Le chef de service délégué Service Prévention des Risques Industriels Climat Air Energie</small></p>  <p>Romain CAMPILLO</p> <p>2019.10.23 10:59:33 +02'00'</p>