

Unité départementale du Hainaut
Zone d'activités de l'aérodrome
BP 40137
59303 VALENCIENNES

VALENCIENNES, le 1er février 2024

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 20/07/2023

Contexte et constats

Publié sur  GÉORISQUES

TATA STEEL MAUBEUGE SAS

22 avenue Jean de Beco
BP 12099
cedex
59720 Louvroil

Références : 2023.V3.0341

Code AIOT : 0007001833

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 20/07/2023 dans l'établissement TATA STEEL MAUBEUGE SAS implanté 22 avenue Jean de Beco BP 12099 louvroil 59606 Maubeuge. L'inspection a été annoncée le 23/06/2023. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- TATA STEEL MAUBEUGE SAS
- 22 avenue Jean de Beco BP 12099 louvroil 59606 Maubeuge
- Code AIOT : 0007001833
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Non Seveso
- IED : Oui

La société est spécialisée dans la production de tôles d'acier galvanisées et laquées à usage du bâtiment ou de certains secteurs industriels (poids lourds remorqué par exemple) dont certains à forte valeur ajoutée. Elle dispose en conséquence de stockages importants de liquides inflammables (peintures et solvants) répartis sur l'ensemble du site.

Le site dispose de 2 lignes de laquage en continu. La quantité de peinture appliquée est de l'ordre de 10 000 tonnes par an. Les lignes comprennent chacune des installations de traitement de surface et de galvanisation avant laquage. Les tôles traitées sont au préalable décapées dans un atelier séparé.

Les installations du site sont réglementées par l'arrêté préfectoral du 9 février 2000 modifié.

Le groupe TATA a été créé en 1868, il comprend 8 grands secteurs d'activité. 3 sites TATA STEEL sont répartis en France.

Le site de Maubeuge emploie environ 500 personnes. La production annuelle est actuellement de 365 KT.

L'usine existe depuis 1884. Elle s'étend sur 21 ha et compte 1 ligne de décapage chimique, 1 laminoir à froid et 2 lignes continues de galvanisation et de pré-laquage.

L'exploitation du site est encadrée par l'arrêté préfectoral du 9 février 2000, complété par les arrêtés du 7 mai 2001, du 9 avril 2003, du 3 mai 2005, du 15 mai 2007, du 19 avril 2010, du 11 janvier 2011, du 22 octobre 2013, du 27 janvier 2014, du 2 septembre 2014, du 29 juillet 2015 et du 8 avril 2020 et les courriers préfectoraux du 12 août 2014 et 2 avril 2020.

Les thèmes de visite retenus sont les suivants :

- transformateur PCB et rejet eau

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement, des suites administratives. Dans certains cas, des prescriptions complémentaires peuvent aussi être proposées ;
- « susceptible de suites administratives » : lorsqu'il n'est pas possible en fin d'inspection de statuer sur la conformité, ou pour des faits n'engageant pas la sécurité et dont le retour à la conformité peut être rapide, l'exploitant doit transmettre à l'inspection des installations classées dans un délai court les justificatifs de conformité. Dans le cas contraire, il pourra être proposé à Monsieur le Préfet, conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement, des suites administratives ;
- « sans suite administrative ».

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
1	Appareil PCB	Code de l'environnement du 10/04/2015, article R. 543-17 et suivants	Sans objet
2	Rejet eau	Arrêté Préfectoral du 29/07/2015, article 8.4.2 et 8.4.3	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'exploitant a évacué l'ensemble des appareils contenant des PCB recensés dans la base ADEME. L'inspection portait également sur la problématique de l'azote global dans le rejet. Depuis la mise en œuvre de traitement des eaux de la Sambre pour son process industriel, l'inspection constate des dépassements en concentration et en flux d'azote global. Au regard de l'argumentaire et la réglementation (entre autre l'arrêté ministériel du 2 février 1998) l'inspection invite l'exploitant à solliciter une modification des prescriptions pour ce paramètre spécifique (NGL).

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Appareil PCB

Référence réglementaire : Code de l'environnement du 10/04/2015, article R. 543-17 et suivants
Thème(s) : Produits chimiques, PCB
Prescription contrôlée : La France s'est d'abord dotée d'un premier plan de décontamination et d'élimination des appareils contenant plus de 500 ppm (partie par million) de PCB dont l'échéance finale était fixée au 31 décembre 2010. Puis, le second plan national prévoyait une seconde phase d'élimination ou décontamination des appareils dont la teneur est comprise entre 50 et 500 ppm dont les échéances sont fixées selon

leur date de fabrication.

Pour rappel :

* les appareils dont la date de fabrication est antérieure à 1976 devaient faire l'objet d'une élimination ou d'une décontamination avant le 1er janvier 2017 ;

* les appareils dont la date de fabrication est comprise entre le 1er janvier 1976 et le 1er janvier 1981 devaient faire l'objet d'une élimination ou d'une décontamination avant le 1er janvier 2020 ;

* les appareils dont la date de fabrication est postérieure au 1er janvier 1981 devaient faire l'objet d'une élimination ou d'une décontamination avant le 1er janvier 2023.

Constats :

Cinq appareils sont recensés dans la base de donnée nationale. Par courrier du 14 mars 2023, la DREAL a rappelé ses obligations l'exploitant concernant les appareils recensés.

Sur les 5 appareils, 4 correspondaient à des appareils dont les fiches n'avaient pas été actualisées. Le cinquième est un transformateur mobile, mis en stockage en vue de son évacuation depuis 10 ans. L'exploitant explique que cet appareil n'étant plus utilisé a été oublié. Le courrier a permis la mise en œuvre des procédures d'évacuation en vue de la destruction de l'appareil.

La visite du site a permis d'observer le transformateur, stocké sur rétention dans la zone de stockage des déchets dangereux en attente de son évacuation.

L'exploitant par courriel du 26 juillet 2023 a transmis l'ensemble des documents relatifs à l'enlèvement du transformateur et sa prise en charge dans une filière dûment agréée.

Type de suites proposées : Sans suite

N° 2 : Rejet eau

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 29/07/2015, article 8.4.2 et 8.4.3

Thème(s) : Risques accidentels, DEP2 Eau

Prescription contrôlée :

Les effluents doivent respecter les caractéristiques suivantes :

- Température : < 30° C
- pH : compris entre 6,5 et 8,5
- Couleur : modification de la coloration du milieu récepteur mesurée en un point représentatif de la zone de mélange inférieure à 100 mg Pt/l

Les sorties d'effluents rejetant des eaux industrielles doivent respecter les valeurs limites suivantes :

PARAMETRES	CONCENTRATIONS (en mg/l)	FLUX	
		Maximal journalier (en kg/j)	Moyen mensuel (en kg/j)
M.E.S.	20	8,2	8
DBO5	10	4,1	4
DCO	40	16,4	16
Azote global	3	1,23	1,2
Phosphore total	0,6	0,246	0,24
Nitrites	20	8,2	8
Hydrocarbures totaux	1	0,41	0,4
CN (aisément)	0,1	0,041	0,04

PARAMETRES	CONCENTRATIONS (en mg/l)	FLUX	
	Moyenne journalière	Maximal journalier (en kg/j)	Moyen mensuel (en kg/j)
libérables)			
F	15	6,15	6
AOX	5	2,05	2
Ag	0,5	0,205	0,2
Al	5	2,05	2
As	0,1	0,041	0,04
Cd	0,2	0,082	0,08
Cr VI	0,1	0,041	0,04
Cr III	2	0,82	0,8
Cu	2	0,82	0,8
Fe	1,5	0,615	0,6
Hg	0,05	0,0205	0,02
Ni	0,2	0,082	0,08
Pb	0,5	0,205	0,2
Sn	2	0,82	0,8
Zn	1	0,41	0,4

Constats :

Depuis la mise en œuvre de l'unité de traitement des eaux de la Sambre pour son process, il est constaté des dépassements récurrents de plus de deux fois la valeur limite d'émission pour l'azote global. Les mesures effectuées lors de contrôles inopinés de 2020, 2021, 2022 et 2023 sont cohérentes avec les valeurs de l'autosurveillance.

Par courrier du 17 juin 2022, l'exploitant a expliqué que ces valeurs en Azote global, en concentration varient entre 8 et 10 mg/l et en flux varient entre 2 et 4 kg/j sur les douze derniers mois, sont directement liées à la qualité des eaux de la Sambre.

Ainsi l'exploitant explique que dans son procédé industriel il n'apporte pas d'azote.

Une mesure de la qualité de la Sambre a été réalisée en amont du point de prélèvement, lors du contrôle inopiné 2023. Il en ressort que la concentration en azote global est quasiment égale à la VLE. L'autosurveillance des concentrations en azote global de la Sambre en amont du rejet, mis en place par l'exploitant, montre que ces concentrations sont supérieures à celles autorisées pour le rejet des eaux industrielles.

Au vu de ces éléments (qualité de la Sambre, qualité des rejets) et au regard de l'Arrêté ministériel du 2 février 1998 dont l'article 32 prescrit d'une part une VLE à 15 mg/l pour la concentration en azote et indique d'autre part que « *Dans le cas où l rejet s'effectue dans le même milieu que le milieu de prélèvement, la conformité du rejet par rapport aux valeurs limites d'émissions pourra être évaluée en considérant la concentration nette qui résulte de l'activité de l'installation industrielle, sous réserve de la démonstration par l'exploitant de la compatibilité du rejet avec le milieu récepteur et de la protection des intérêts mentionné à l'article L. 211-1 du code de l'environnement, notamment en ce qui concerne les rejet et prélèvements* » ; l'inspection invite l'exploitant à présenter une demande de modification des prescriptions de l'arrêté d'autorisation sur les Valeurs Limites d'Émission dans les eaux de rejet en azote global (concentration et flux).

À défaut de présenter une telle demande, il sera considéré que l'exploitant ne l'a pas jugée nécessaire et la non-conformité pourrait donner lieu à la proposition d'un arrêté de mise en demeure.

Type de suites proposées : Sans suite